



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.

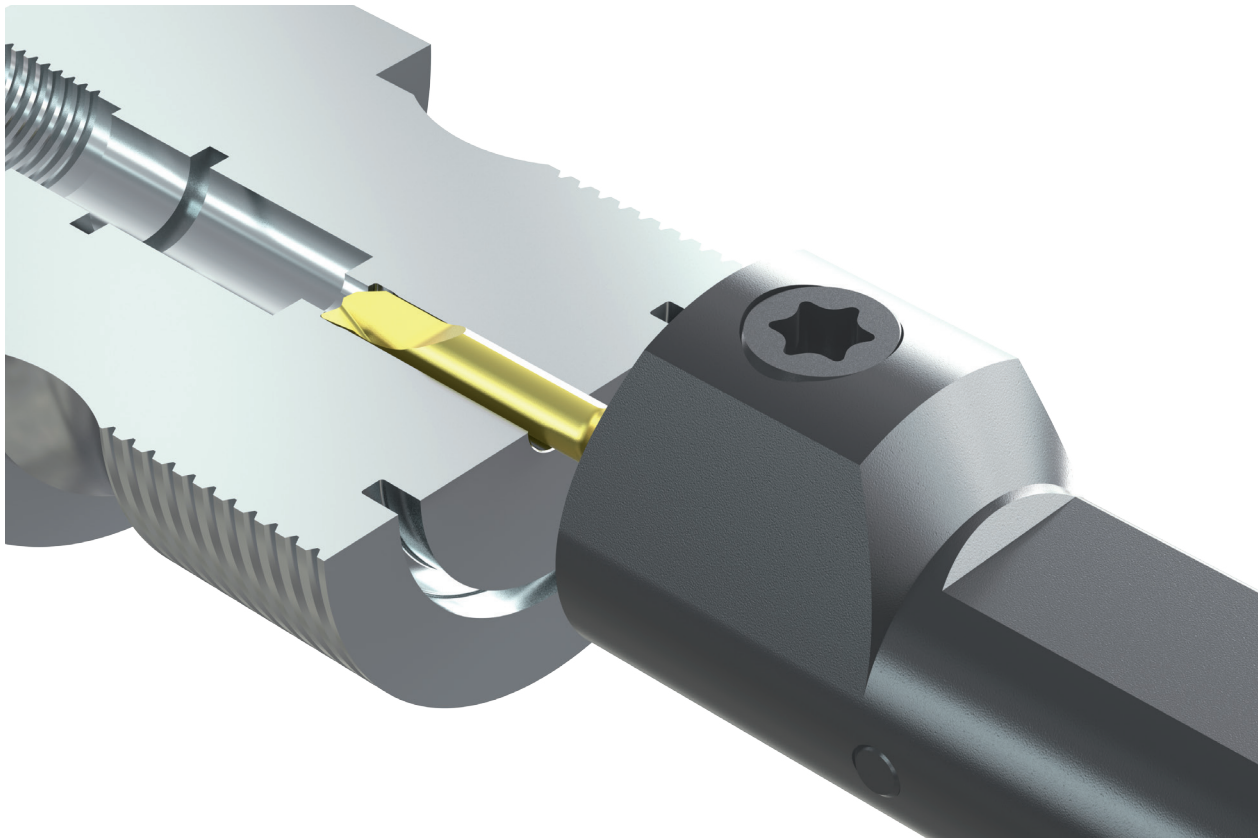


Hier geht es zum Download  
Click here for the download



## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Großartige Leistung in kleinsten Bohrungen.  
Great Performance in smallest bores.



Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz und Stahlträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen  $\varnothing$  0,3 mm bis ca. 8,0 mm.

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

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

Very precise and very strong tool system of solid Carbide Cutting Insert and Steel Toolholders. For best performance in bores between  $\varnothing$  0,3 mm up to 8,0 mm.

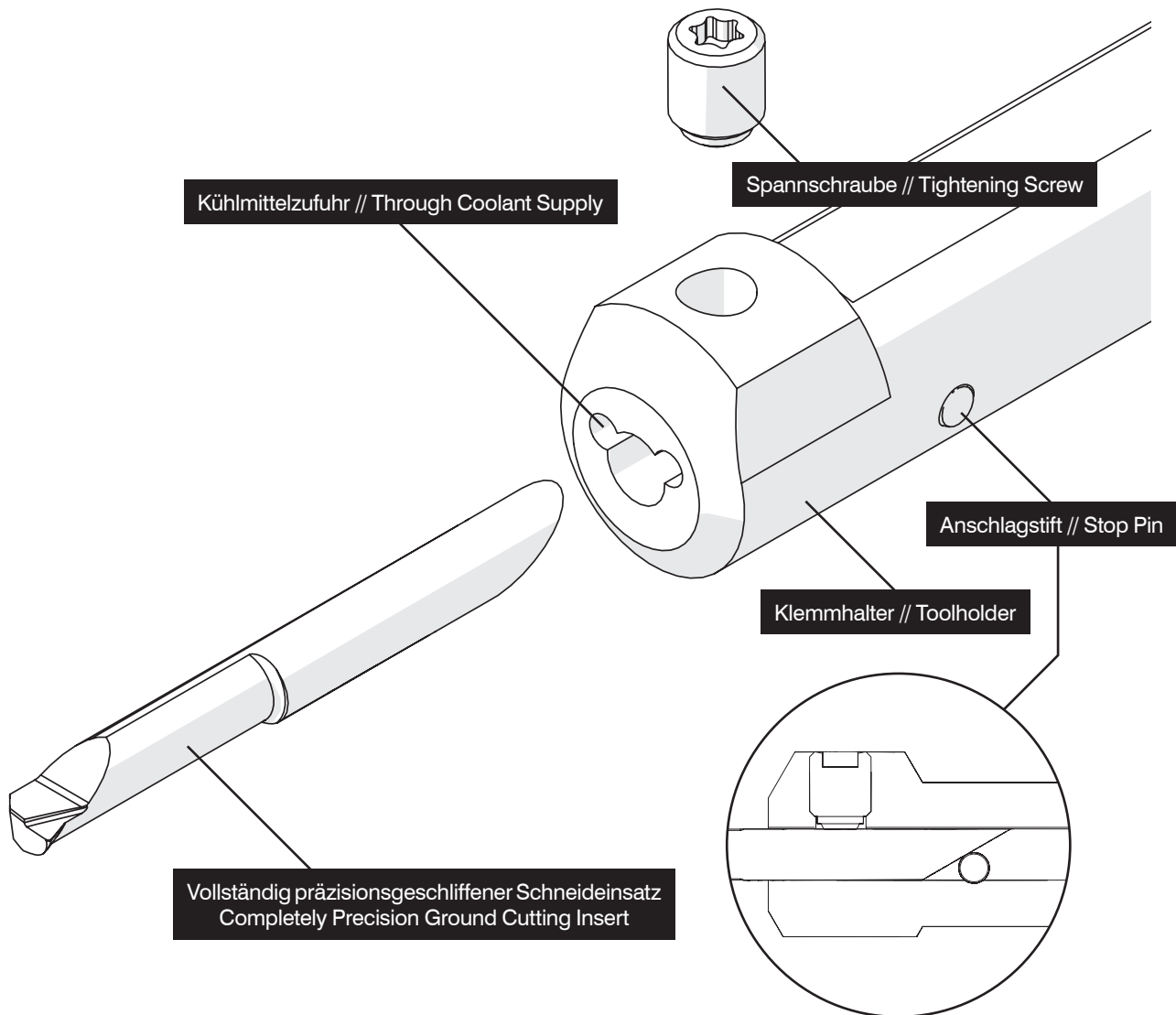
High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

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

## Das System im Detail The System Details

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

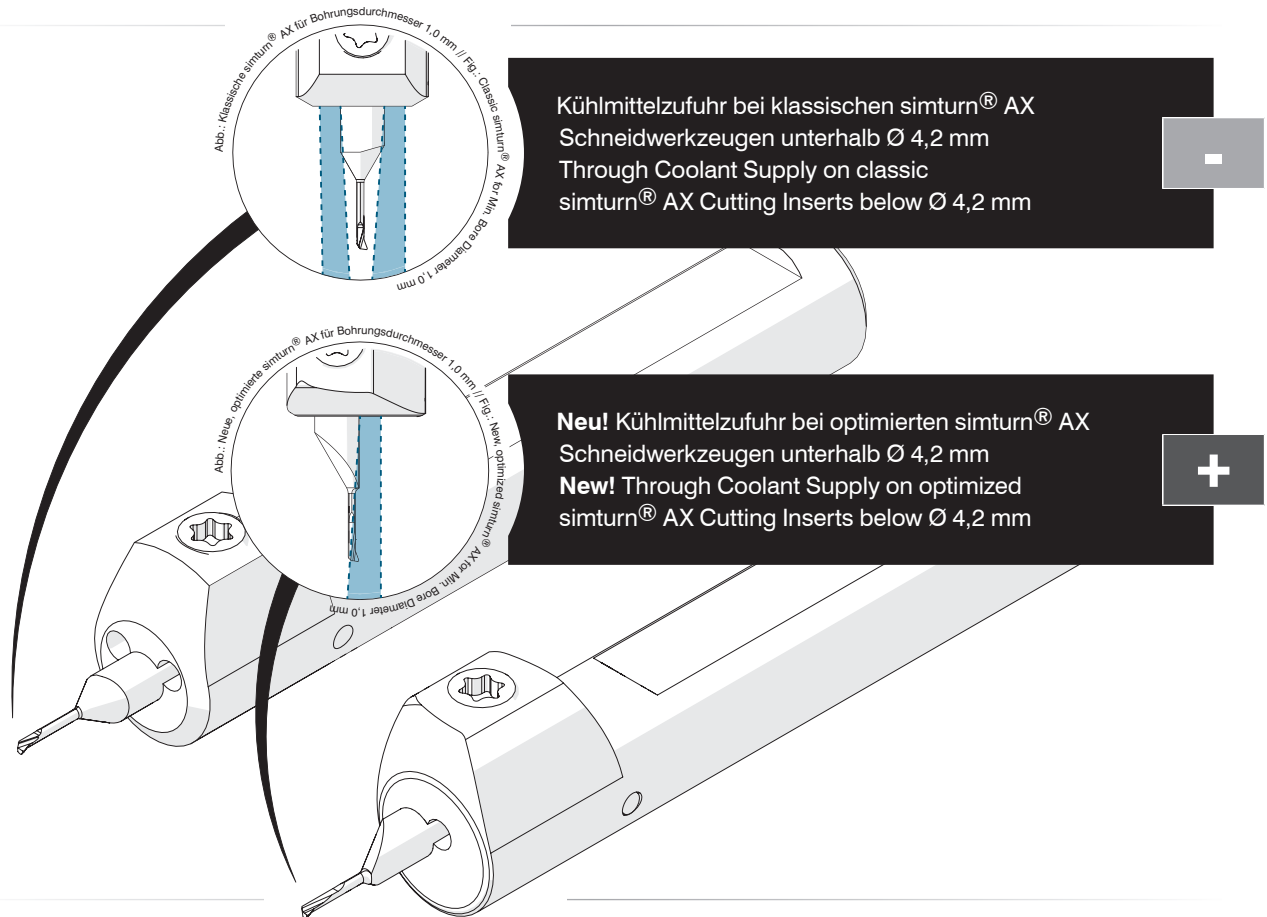
**381**



Schneideinsatzgrößen im Vergleich // Comparison of Cutting Insert Sizes

Size Größe	A04	A05	A06	A07	A08	A10
Schaftdurchmesser Shank diameter	Ø 4,0 mm	Ø 5,0 mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 10,0 mm
Für Bohrungen ab... For bores as of ...	Ø 0,3 mm	Ø 5,2 mm	Ø 6,2 mm	Ø 7,2 mm	Ø 8,2 mm	Ø 10,2 mm
Max. Standardauskragung Max. Standard Tool Reach	30,5 mm	40,6 mm	40,6 mm	50,8 mm	-	-

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



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

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

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

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

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

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

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

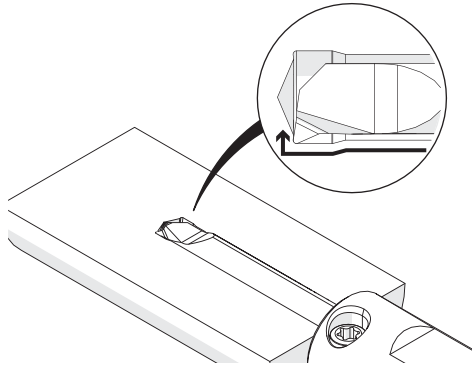
+ The classic Cutting Inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a ■ sign. These Cutting Inserts already provide a sufficient Through Coolant Supply.



## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of Page

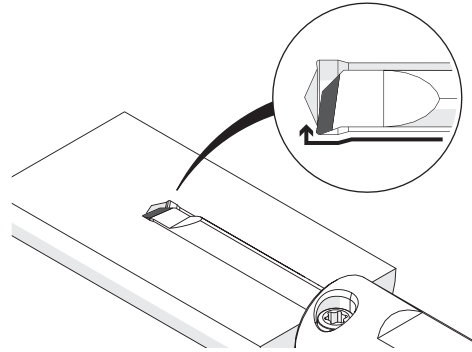
**50**



Ausdrehen  
 Boring

Ab Seite  
 As of Page

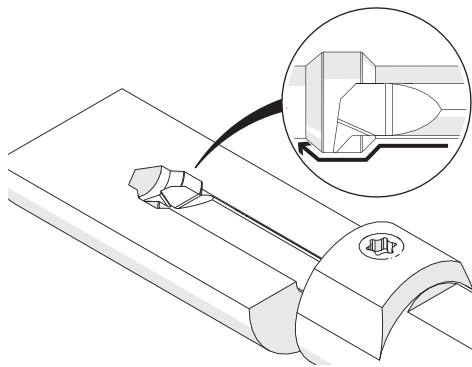
**65**



Ausdrehen, Hartbearbeitung  
 Boring, Hard Part Turning

Seite  
 Page

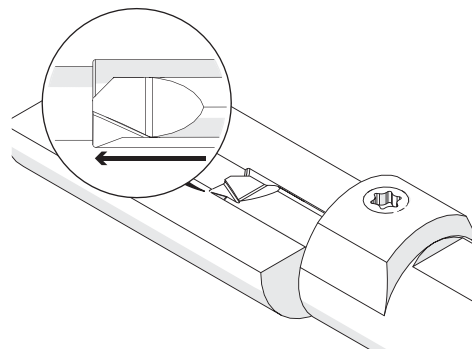
**72**



Kopieren und Profildrehen  
 Copying and Profiling

Seite  
 Page

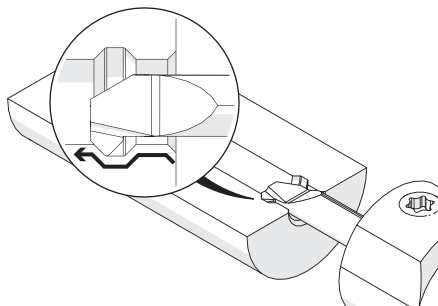
**73**



Bohrungen drehen  
 Boring

Seite  
 Page

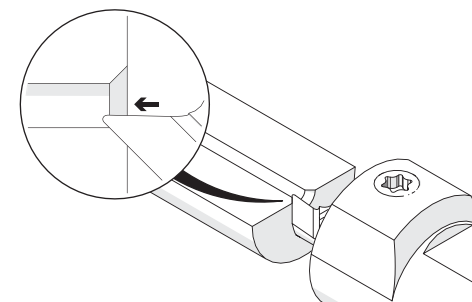
**74**



Ausdrehen und Fasen  
 Boring and Chamfering

Seite  
 Page

**75**

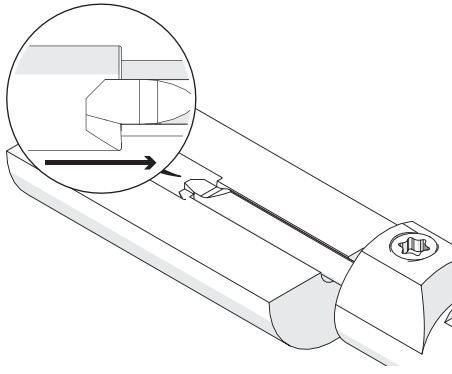


Fasen  
 Chamfering

# Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
Page

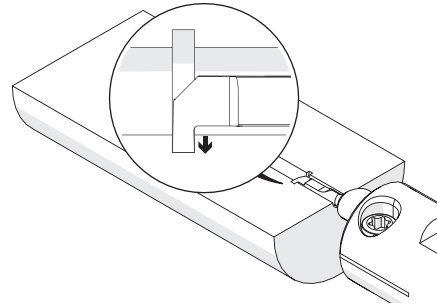
**76**



Rückwärtsdrehen  
Back Boring

Ab Seite  
As of Page

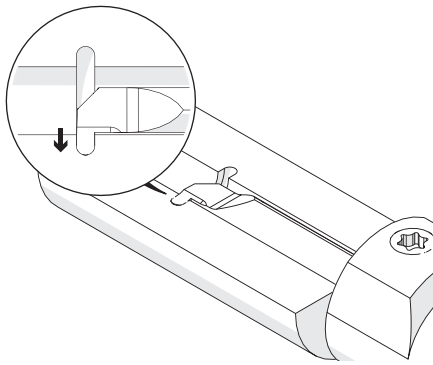
**77**



Nutenstechen  
Grooving

Seite  
Page

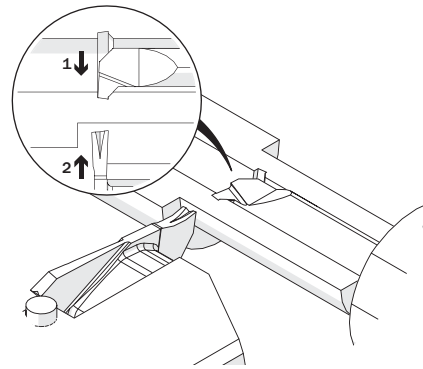
**89**



Stechen von Vollradiusnuten  
Full Radius Grooving

Seite  
Page

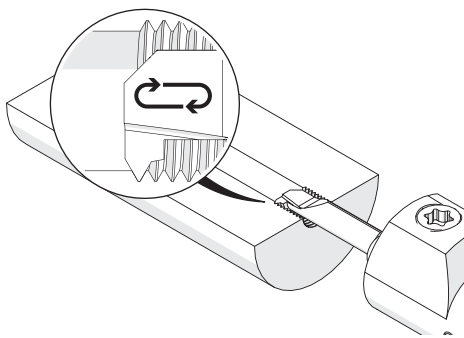
**90**



Vorstechen und Fasen  
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite  
As of Page

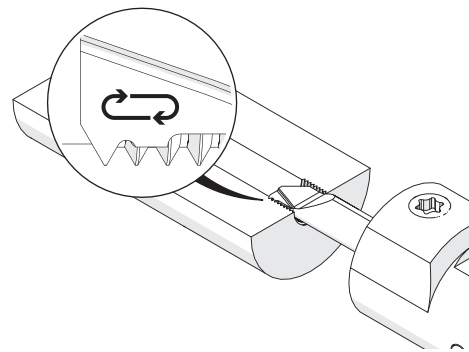
**91**



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil  
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite  
Page

**93**

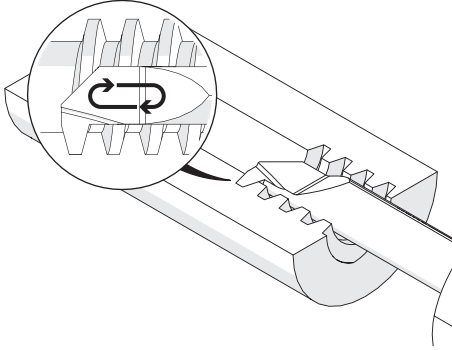


Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil  
Threading: Metric ISO Full Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

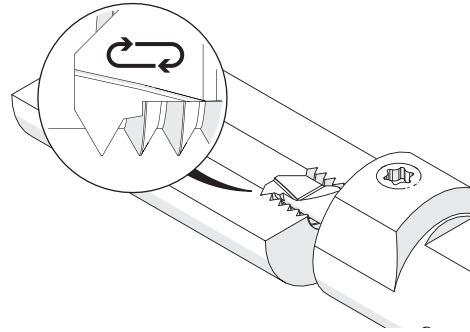
**94**



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

Seite  
 Page

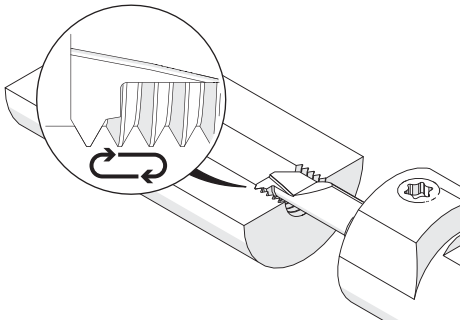
**95**



Gewinden: NPT, Teilprofil  
 Threading: NPT, Partial Profile

Seite  
 Page

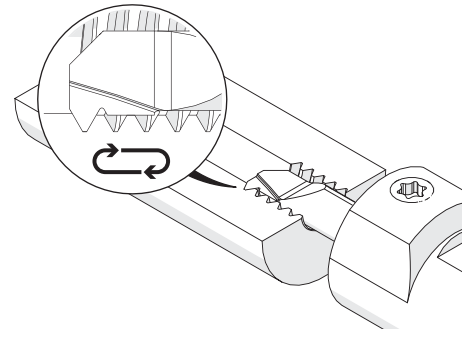
**96**



Gewinden: UN, Teilprofil  
 Threading: UN, Partial Profile

Seite  
 Page

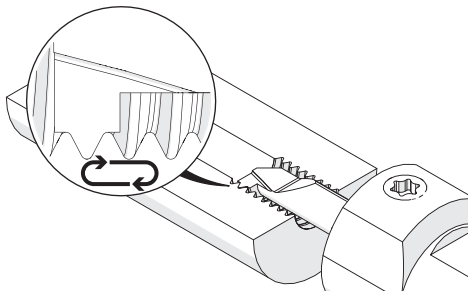
**97**



Gewinden: UNC, Vollprofil  
 Threading: UNC, Full Profile

Seite  
 Page

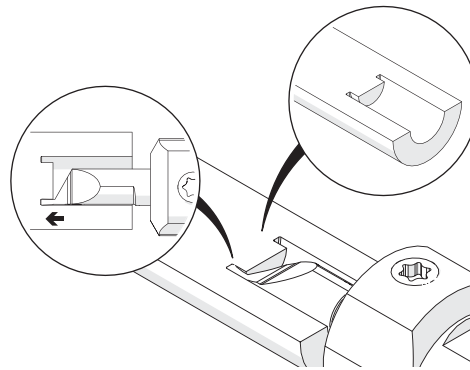
**98**



Gewinden: Whitworth, Vollprofil  
 Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite  
 As of Page

**99**



Axialstechen  
 Face Grooving

## Starterset „A04C.A27 R“

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



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

### Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	<b>A04.0016 NC R</b> Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	<b>24</b>
2	<b>A04.1C12.15.27.15 YR</b> Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 2,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 15,2 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 2,7 mm, Usable length (bore depth) 15,2 mm	<b>54</b>
3	<b>A04.1C17.20.37.15 YR</b> Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 3,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 3,7 mm, Usable length (bore depth) 20,3 mm	<b>56</b>

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

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

## Starterset „A04C.A42 R“

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



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

### Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	<b>A04.0016 NC R</b> Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	<b>24</b>
5	<b>A04.1820.20.42.15 YR</b> Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 4,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 4,2 mm, Usable length (bore depth) 20,3 mm	<b>57</b>

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

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



## Starterset „A05.A52 R“

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



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	<b>A05.0016</b> Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	<b>19</b>
5	<b>A05.1825.25.52.20 YR</b> Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 5,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 25,4 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 5,2 mm, Usable length (bore depth) 25,4 mm	<b>59</b>

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below Types		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	<b>A05.A52 R GN39</b>
	GT45	<b>A05.A52 R GT45</b>

## Starterset „A06.A62 R“

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



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	<b>A06.0016</b> Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	<b>20</b>
5	<b>A06.1830.35.62.20 YR</b> Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 6,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 35,6 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 6,2 mm, Usable length (bore depth) 35,6 mm	<b>61</b>

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	<b>A06.A62 R GN39</b>

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



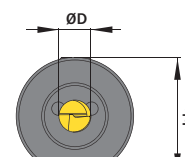
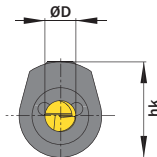
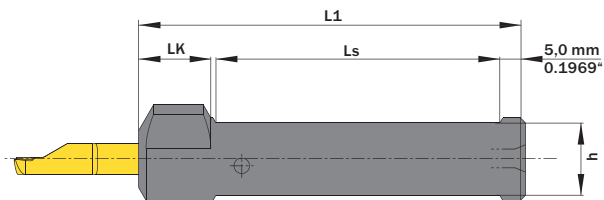
Legende  
Legend

**109**

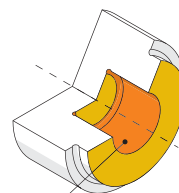
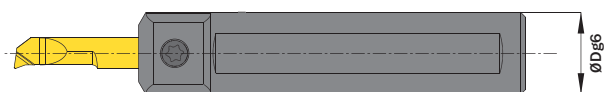


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/746](http://www.simtek.info/cp/746)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**

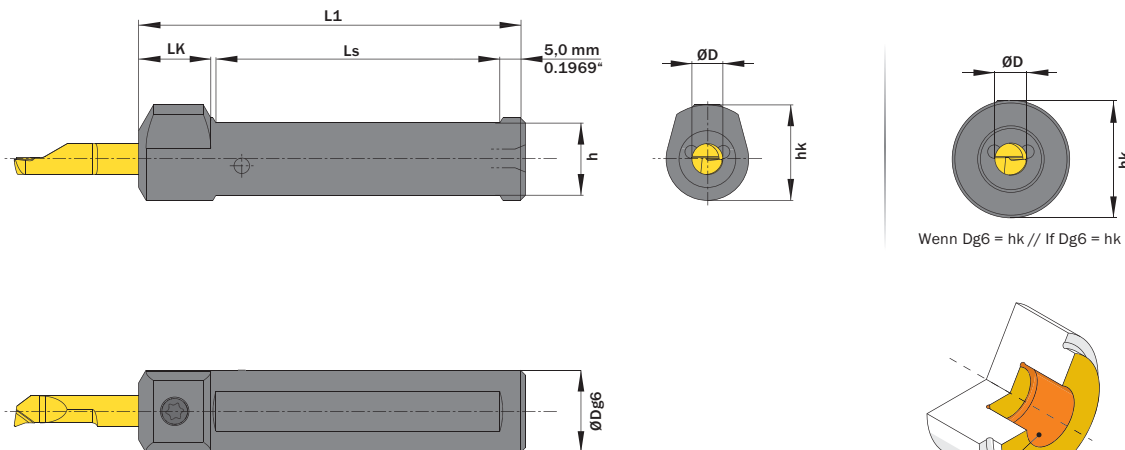


Legende  
Legend **109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/782](http://www.simtek.info/cp/782)



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

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

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

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

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

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**

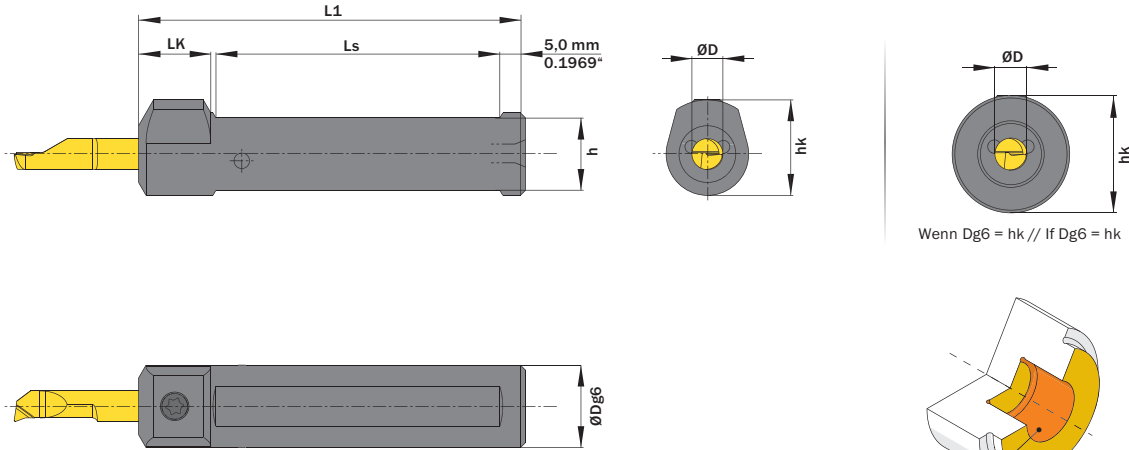


Legende  
Legend **109**

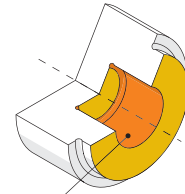


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/783](http://www.simtek.info/cp/783)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

▶ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



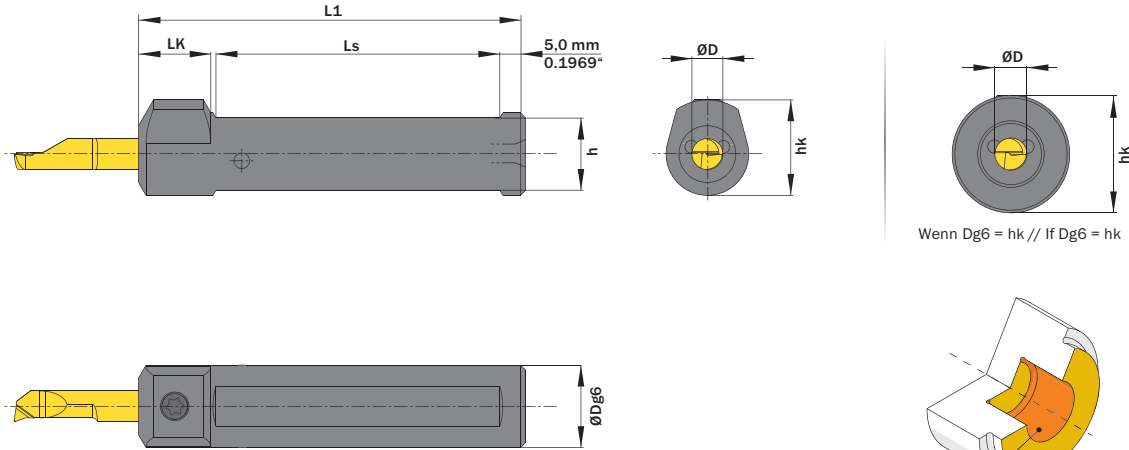
Legende  
Legend

**109**

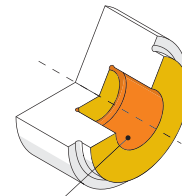


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/784](http://www.simtek.info/cp/784)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table ▶

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

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, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**

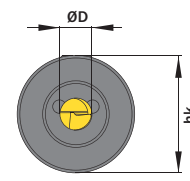
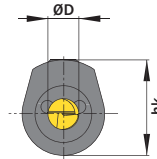
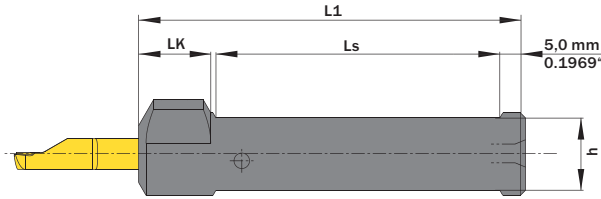


Legende  
Legend

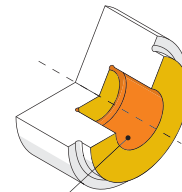
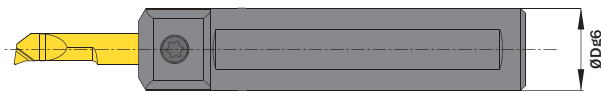
109

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/785](http://www.simtek.info/cp/785)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

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

▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	<b>A08.0.625</b>	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	16,0	<b>A08.0016</b>	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	19,05	<b>A08.0.750</b>	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	20,0	<b>A08.0020</b>	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,0	<b>A08.0025</b>	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,4	<b>A08.1.000</b>	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	<b>A10.0.750</b>	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R
10,0	20,0	<b>A10.0020</b>	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R
10,0	25,0	<b>A10.0025</b>	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R
10,0	25,4	<b>A10.1.000</b>	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



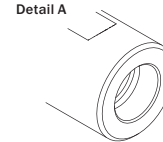
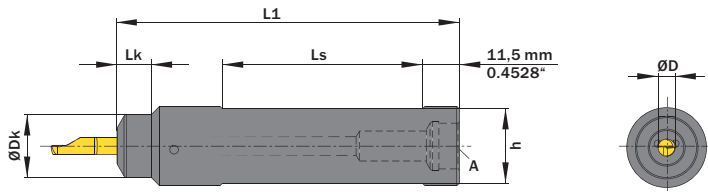
Legende  
Legend

**109**

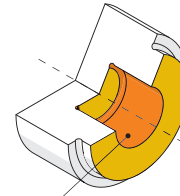


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/747](http://www.simtek.info/cp/747)



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0028**

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, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



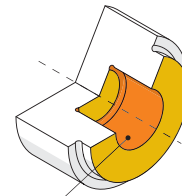
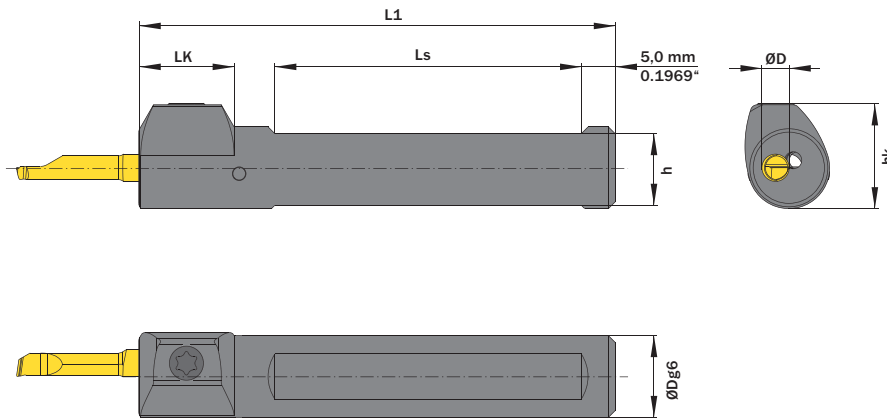
Legende  
Legend

**109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1004](http://www.simtek.info/cp/1004)



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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
 Continued Table

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



## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



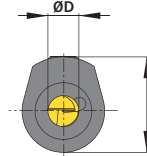
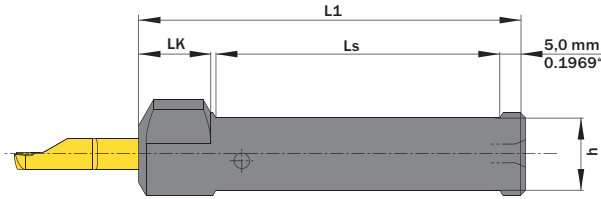
Legende  
Legend

**109**

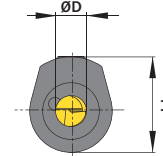


Scan  
QR-Code

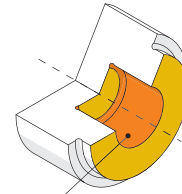
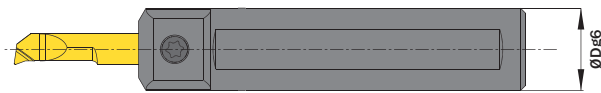
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/952](http://www.simtek.info/cp/952)



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



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



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

4,0	10,0	<b>A04.0010 R/L</b>	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	12,0	<b>A04.0012 R/L</b>	R AUQW L AUQX	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	16,0	<b>A04.0016 R/L</b>	R AUQZ L AUQØ	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	20,0	<b>A04.0020 R/L</b>	R AUSM L AUSN	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	22,0	<b>A04.0022 R/L</b>	R AUSQ L AUSS	20,0	22,0	110,0	13,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	23,0	<b>A04.0023 R/L</b>	R AUSE L AUSF	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	25,0	<b>A04.0025 R/L</b>	R AUSU L AUSV	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L

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

▶ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0012 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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, Rundschaft

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

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



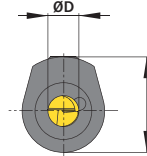
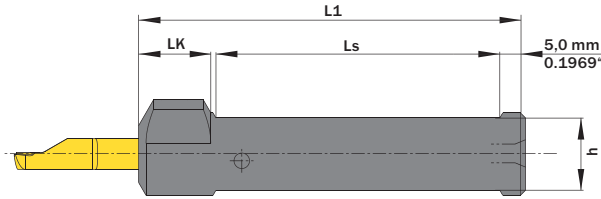
Legende  
Legend

**109**

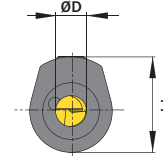


Scan  
QR-Code

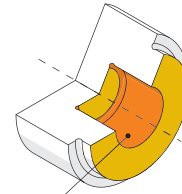
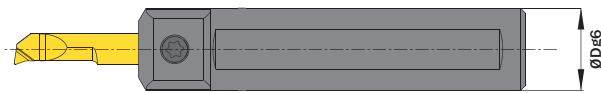
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/953](http://www.simtek.info/cp/953)



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



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



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

5,0	10,0	<b>A05.0010 R/L</b>	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	12,0	<b>A05.0012 R/L</b>	R AUSX L AUSY	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	12,7	<b>A05.0.500 R/L</b>	R AUS0 L AUS1	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	15,875	<b>A05.0.625 R/L</b>	R AUS3 L AUS4	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	16,0	<b>A05.0016 R/L</b>	R AUTC L AUTD	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	19,05	<b>A05.0.750 R/L</b>	R AUS6 L AUS7	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	20,0	<b>A05.0020 R/L</b>	R AUTN L AUTP	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	22,0	<b>A05.0022 R/L</b>	R AUTF L AUTG	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	23,0	<b>A05.0023 R/L</b>	R AUTS L AUTT	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	25,0	<b>A05.0025 R/L</b>	R AUTJ L AUTK	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	<b>A05.1.000 R/L</b>	R AUTV L AUTW	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0020 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte, linke Schneidwerkzeuge.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06. With special through coolant design for right and left hand inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



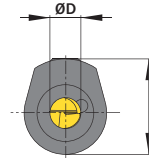
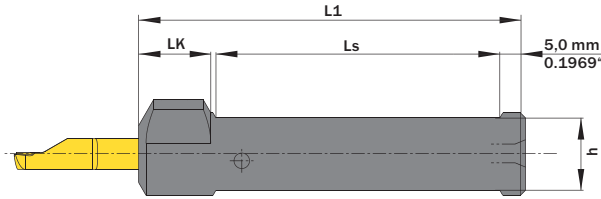
Legende  
Legend

**109**

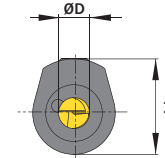


Scan  
QR-Code

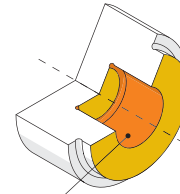
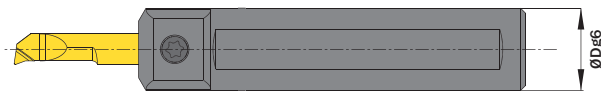
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/954](http://www.simtek.info/cp/954)



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



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



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

6,0	12,0	<b>A06.0012 R/L</b>	R AUT7 L AUT8	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	12,7	<b>A06.0.500 R/L</b>	R AUT1 L AUT2	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	15,875	<b>A06.0.625 R/L</b>	R AUTY L AUTZ	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	16,0	<b>A06.0016 R/L</b>	R AUUA L AUUB	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	19,05	<b>A06.0.750 R/L</b>	R AUT4 L AUT5	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	20,0	<b>A06.0020 R/L</b>	R AUUK L AUUM	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	22,0	<b>A06.0022 R/L</b>	R AUUD L AUUE	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	23,0	<b>A06.0023 R/L</b>	R AUUP L AUUQ	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	25,0	<b>A06.0025 R/L</b>	R AUUG L AUUH	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	<b>A06.1.000 R/L</b>	R AUUT L AUUU	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L

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

▶ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0016 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte, linke Schneidwerkzeuge.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07. With special through coolant design for right and left hand inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



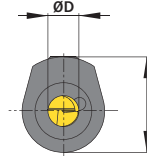
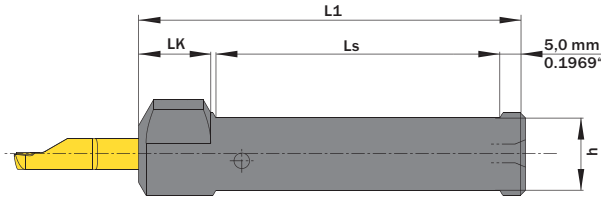
Legende  
Legend

**109**

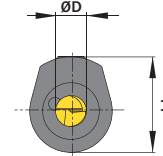


Scan  
QR-Code

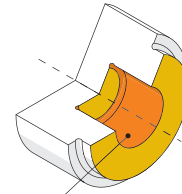
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/955](http://www.simtek.info/cp/955)



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



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



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

7,0	15,875	<b>A07.0.625 R/L</b>	R AUUZ L AUU0	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	16,0	<b>A07.0016 R/L</b>	R AUU2 L AUU3	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	19,05	<b>A07.0.750 R/L</b>	R AUUW L AUUX	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	20,0	<b>A07.0020 R/L</b>	R AUVB L AUVC	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	22,0	<b>A07.0022 R/L</b>	R AUU5 L AUU6	20,0	22,0	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	23,0	<b>A07.0023 R/L</b>	R AUVE L AUVF	21,0	23,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	25,0	<b>A07.0025 R/L</b>	R AUU8 L AUU9	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	25,4	<b>A07.1.000 R/L</b>	R AUUH L AUUJ	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0020 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.  
Für Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.  
For inserts with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



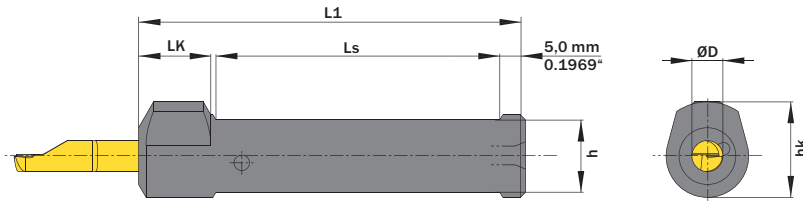
**TW** Legende  
**ST** Legend

**109**

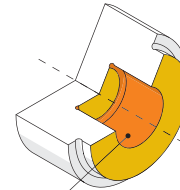
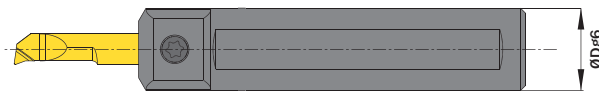


Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1050](http://www.simtek.info/cp/1050)



A... T  
Kühlmittelzufuhr durch  
Schneidwerkzeug  
Through Coolant Supply  
through Cutting Tool



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	<b>A08.0.625 T</b>	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
8,0	16,0	<b>A08.0016 T</b>	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
8,0	19,05	<b>A08.0.750 T</b>	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
8,0	20,0	<b>A08.0020 T</b>	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
8,0	25,0	<b>A08.0025 T</b>	AUVZ	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
8,0	25,4	<b>A08.1.000 T</b>	AUV5	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A08T</b>
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	<b>A10.0.750 T</b>	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A10T</b>
10,0	20,0	<b>A10.0020 T</b>	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A10T</b>
10,0	25,0	<b>A10.0025 T</b>	AUWE	23,0	25,0	110,0	15,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A10T</b>
10,0	25,4	<b>A10.1.000 T</b>	AUWH	23,4	25,4	110,0	15,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	<b>A10T</b>

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

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, Rundschaft, „ME“

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

## Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide Round Shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-Clamping Concept. The ME-System provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

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

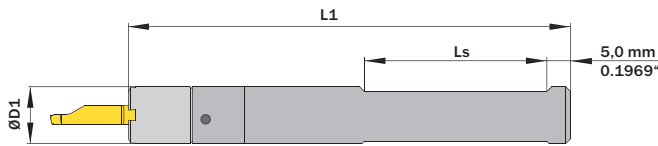
**MASTER (Seite/Page 108)**



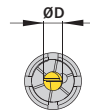
Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

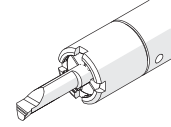
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/738](http://www.simtek.info/cp/738)



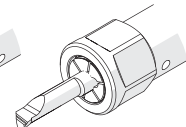
Maß „ØD1“ ist abhängig von der verwendeten Mutter.  
Dimension „ØD1“ depends on used screw nut.



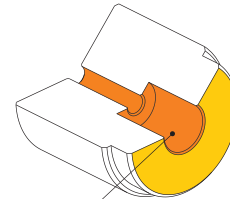
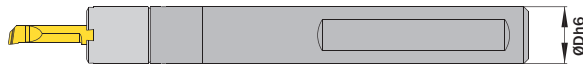
Mutter // Screw nut



A00.K.12.13.88



A00.K.14.12.88



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.42 ME HM R

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDh6	L1	Ls	Mutter Screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm			mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm									
4,0	<b>A04.0012.42.ME HM R/L</b>	R AYXG L AYXF	12,0	103,0	48,0	A00.K.12.13.88	A00.S.120.13	R A04C.R L A04C.L	<b>NEU NEW</b>
▼ ØD = 5,0 mm									
5,0	<b>A05.0012.42.ME HM R/L</b>	R AYXJ L AYXH	12,0	108,0	48,0	A00.K.12.13.88	A00.S.120.13	R A05.R L A05.L	<b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0012.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

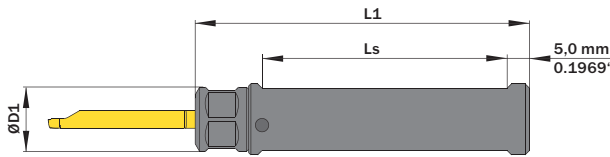
## Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel Round Shank, equipped with our brand new ME-Clamping Concept. The ME-System provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

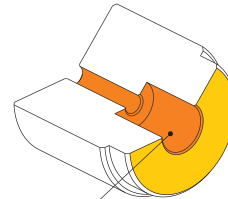
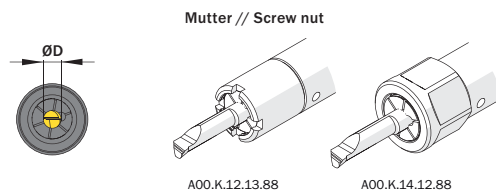
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**MASTER (Seite/Page 108)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1152](http://www.simtek.info/cp/1152)

Legende Legend **109**



Maß „ØD1“ ist abhängig von der verwendeten Mutter.  
Dimension „ØD1“ depends on used screw nut.



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Ls	Mutter Screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.eu/code				
								R	L	R	L	
4,0	12,0	<b>A04.0012.ME ST R/L</b>	A YPP L AYPQ	70,0	50,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R	A04C.R	L	A04C.L	NEU NEW
4,0	16,0	<b>A04.0016.ME ST R/L</b>	A YPS L AYPT	75,0	55,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R	A04C.R	L	A04C.L	NEU NEW
4,0	20,0	<b>A04.0020.ME ST R/L</b>	A YPV L AYPV	90,0	70,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R	A04C.R	L	A04C.L	NEU NEW
4,0	25,0	<b>A04.0025.ME ST R/L</b>	A YPW L AYPX	110,0	90,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R	A04C.R	L	A04C.L	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0020.ME ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

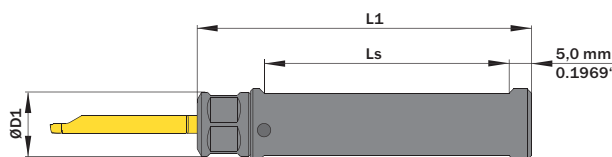
## Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel Round Shank, equipped with our brand new ME-Clamping Concept. The ME-System provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

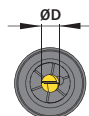
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**MASTER (Seite/Page 108)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1153](http://www.simtek.info/cp/1153)

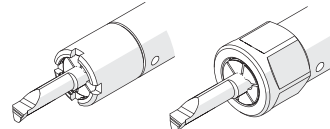
Legende Legend **109**



Maß „ØD1“ ist abhängig von der verwendeten Mutter.  
 Dimension „ØD1“ depends on used screw nut.

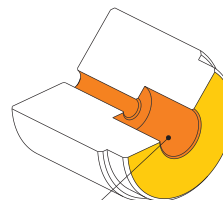


Mutter // Screw nut



A00.K.12.13.88

A00.K.14.12.88



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	L1	Ls	Mutter Screw nut	Schlüssel Key	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle  
 Continued Table

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

5,0	12,0	<b>A05.0012.ME ST R/L</b>	R AYPZ L AYPY	70,0	50,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R A05.R L A05.L	<b>NEU</b>
5,0	16,0	<b>A05.0016.ME ST R/L</b>	R AYP0 L AYP1	75,0	55,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R A05.R L A05.L	<b>NEU</b>
5,0	20,0	<b>A05.0020.ME ST R/L</b>	R AYP3 L AYP2	90,0	70,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R A05.R L A05.L	<b>NEU</b>
5,0	25,0	<b>A05.0025.ME ST R/L</b>	R AYP4 L AYP5	110,0	90,0	A00.K.14.12.88	A00.S.120.13	R A05.R L A05.L	<b>NEU</b>

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

Fortgesetzte Tabelle  
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0020.ME ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)



## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

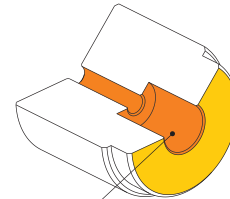
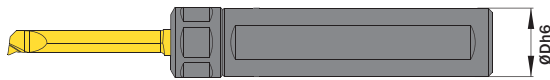
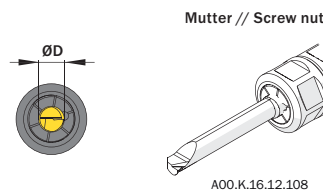
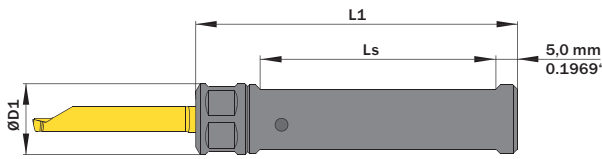
## Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel Round Shank, equipped with our brand new ME-Clamping Concept. The ME-System provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**MASTER (Seite/Page 108)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1154](http://www.simtek.info/cp/1154)

Legende Legend **109**



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Mutter Screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm		

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

6,0	16,0	<b>A06.0016.ME ST R/L</b>	R AYP7 L AYP6	16,5	75,0	55,0	A00.K.16.12.108 R	A06.R L A06.L	NEU NEW
6,0	20,0	<b>A06.0020.ME ST R/L</b>	R AYP8 L AYP9	16,5	90,0	70,0	A00.K.16.12.108 R	A06.R L A06.L	NEU NEW
6,0	25,0	<b>A06.0025.ME ST R/L</b>	R AYQB L AYQA	16,5	110,0	90,0	A00.K.16.12.108 R	A06.R L A06.L	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0020.ME ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

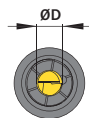
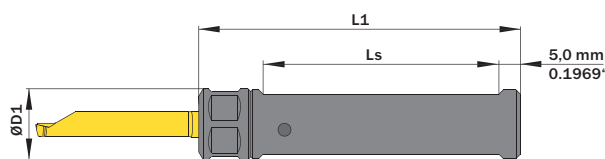
## Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel Round Shank, equipped with our brand new ME-Clamping Concept. The ME-System provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

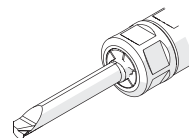
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**MASTER (Seite/Page 108)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1155](http://www.simtek.info/cp/1155)

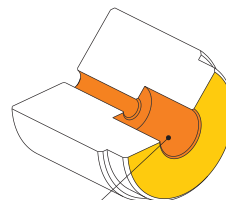
Legende Legend **109**



Mutter // Screw nut



A00.K.16.12.108



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Mutter Screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm		

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

7,0	16,0	<b>A07.0016.ME ST R/L</b>	R AYQD L AYQC	16,5	75,0	55,0	A00.K.16.12.108 R	A07.R L A07.L	<b>NEU NEW</b>
7,0	20,0	<b>A07.0020.ME ST R/L</b>	R AYQF L AYQE	16,5	90,0	70,0	A00.K.16.12.108 R	A07.R L A07.L	<b>NEU NEW</b>
7,0	25,0	<b>A07.0025.ME ST R/L</b>	R AYQG L AYQH	16,5	110,0	90,0	A00.K.16.12.108 R	A07.R L A07.L	<b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0020.ME ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekrüpfte Ausführung.

## Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 Degree Cranked style.

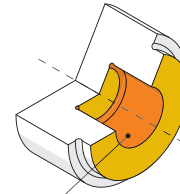
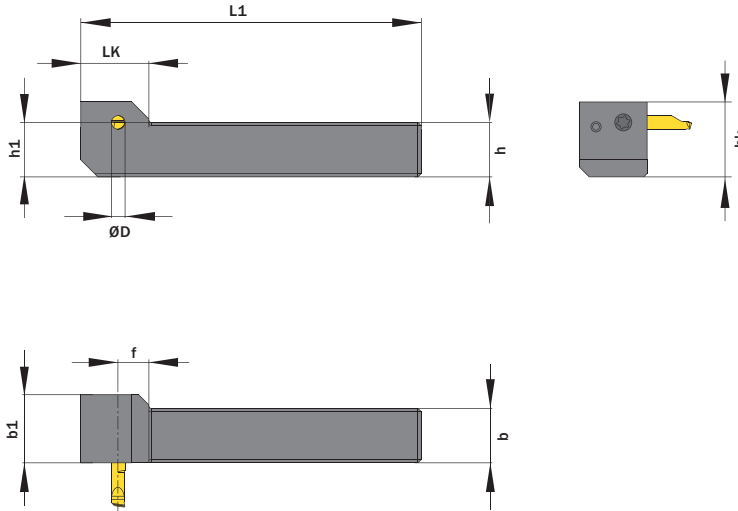
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende  
Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1026](http://www.simtek.info/cp/1026)



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

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

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

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

## Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



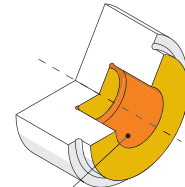
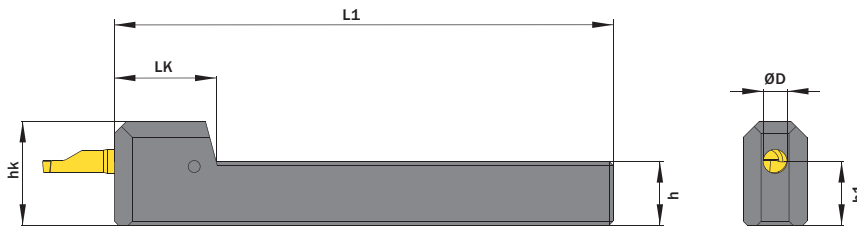
**TW** Legende  
**ST** Legend

109



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/745](http://www.simtek.info/cp/745)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1616**

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

## Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**



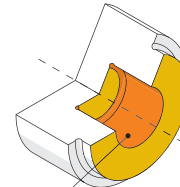
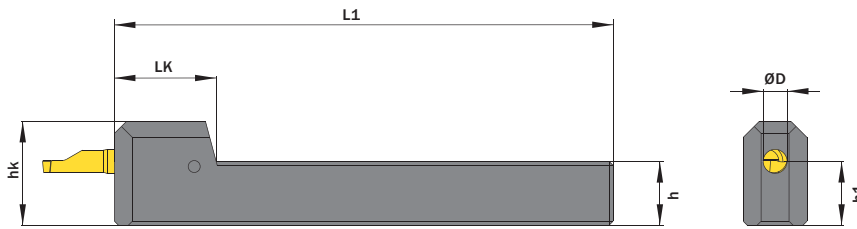
**TW** Legende  
**ST** Legend

**109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/786](http://www.simtek.info/cp/786)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

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

▼ ØD = 7,0 mm

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.2020**

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

## Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



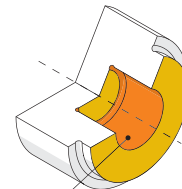
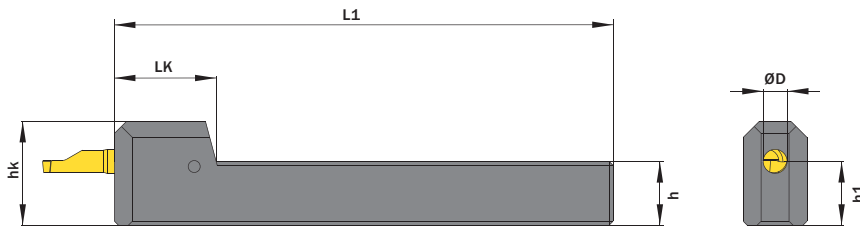
**TW** Legende  
**ST** Legend

109



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1062](http://www.simtek.info/cp/1062)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

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

▼ ØD = 8,0 mm											
8,0	15,875	15,875	<b>A08.0.625.S</b>	AFE2	15,875	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	19,05	19,05	<b>A08.0.750.S</b>	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,4	25,4	<b>A08.1.000.S</b>	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	16,0	16,0	<b>A08.1616</b>	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	20,0	20,0	<b>A08.2020</b>	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,0	25,0	<b>A08.2525</b>	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	19,05	19,05	<b>A10.0.750.S</b>	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,4	25,4	<b>A10.1.000.S</b>	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	20,0	20,0	<b>A10.2020</b>	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,0	25,0	<b>A10.2525</b>	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T

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

## Klemhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

## Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

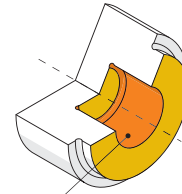
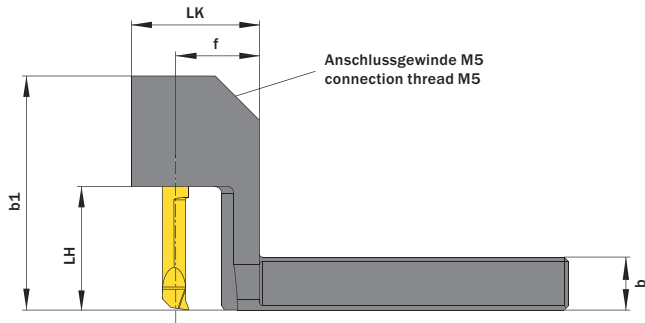
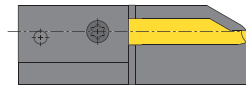
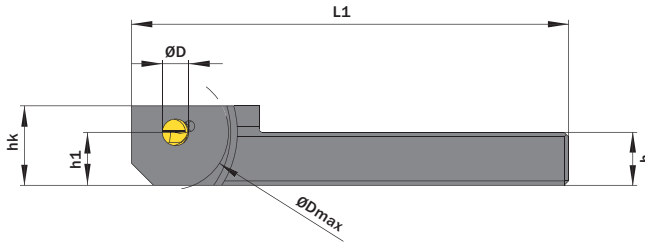
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/744](http://www.simtek.info/cp/744)



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

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.15 R/L	R APWP L APB1	36,5	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R ANAT L AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1212.15 R (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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  
Anhang Appendix

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

## Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

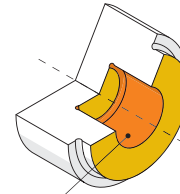
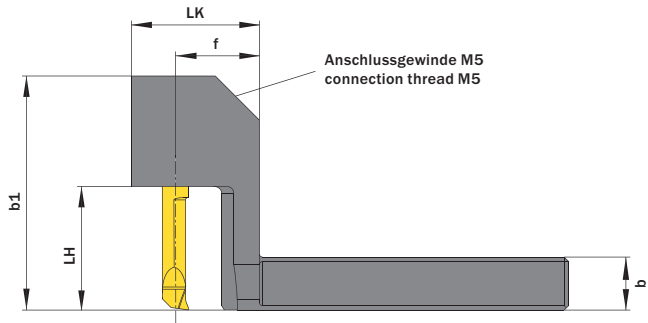
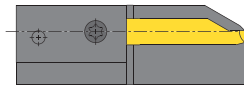
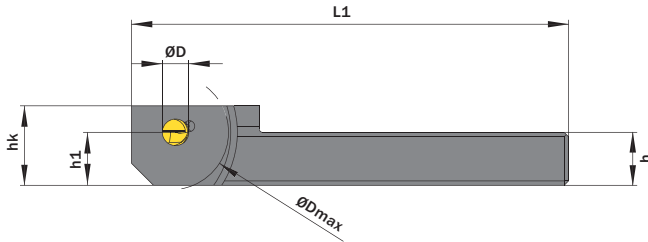


Legende  
Legend **109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/787](http://www.simtek.info/cp/787)



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

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	9,525	9,525	<b>A05.0.375.20 R/L</b>	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	12,7	12,7	<b>A05.0.500.20 R/L</b>	R AE71 L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	15,875	15,875	<b>A05.0.625.20 R/L</b>	R ADF6 L ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	8,0	8,0	<b>A05.0808.15 R/L</b>	R AG4E L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	10,0	10,0	<b>A05.1010.20 R/L</b>	R ABQV L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	12,0	12,0	<b>A05.1212.20 R/L</b>	R ANØ6 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	<b>A05.1616.20 R/L</b>	R AHKP L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	9,525	9,525	<b>A06.0.375.20 R/L</b>	R ANYØ L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	12,7	12,7	<b>A06.0.500.25 R/L</b>	R AD7Z L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	15,875	15,875	<b>A06.0.625.25 R/L</b>	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	10,0	10,0	<b>A06.1010.25 R/L</b>	R ACQT L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	12,0	12,0	<b>A06.1212.25 R/L</b>	R ABWX L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	<b>A06.1616.25 R/L</b>	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm															
7,0	16,0	16,0	<b>A07.1616.25 R/L</b>	R AJJE L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F R	A07.R L A07.L

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



## Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

## Toolholder, Internal Applications

Double Toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 108)**



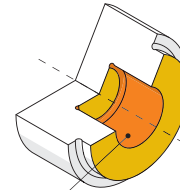
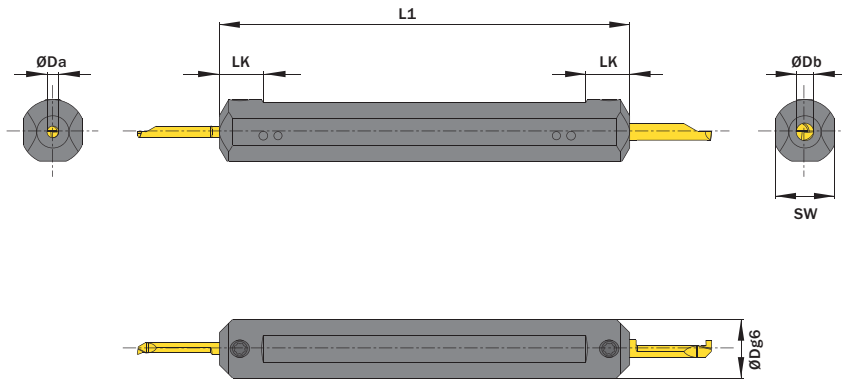
**TW** Legende  
**ST** Legend

**109**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/742](http://www.simtek.info/cp/742)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm			
<b>▼ ØDa = 4,0 mm</b>										
4,0	19,05	140,0	6,0	<b>A04.0.750.0140.A06</b>	AHWS	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	<b>A04.0020.0140.A04</b>	APJQ	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR
4,0	20,0	140,0	5,0	<b>A04.0020.0140.A05</b>	AMFØ	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A05.L A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	<b>A04.0020.0140.A06</b>	AAWT	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	<b>A04.0022.0140.A04</b>	AGV1	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR
4,0	22,0	140,0	6,0	<b>A04.0022.0140.A06</b>	AA6P	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	<b>A04.0025.0140.A06</b>	AEZP	15,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	<b>A04.0028.0140.A06</b>	AB7A	15,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
<b>▼ ØDa = 5,0 mm</b>										
5,0	20,0	140,0	5,0	<b>A05.0020.0140.A05</b>	AK9Y	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	<b>A05.0020.0140.A06</b>	APND	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R
<b>▼ ØDa = 6,0 mm</b>										
6,0	20,0	140,0	6,0	<b>A06.0020.0140.A06</b>	AGXT	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	<b>A06.0022.0140.A06</b>	AJC6	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0.750.0140.A06**

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK CAPTO™ Aufnahme zum Drehen und Fräsen.

## Toolholder, Internal Applications

SIMTEK CAPTO™ Toolholder for Turning and Milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



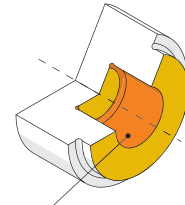
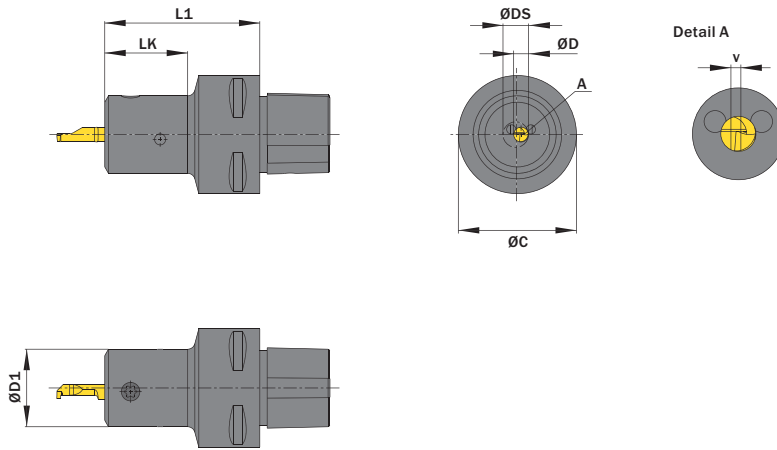
Legende  
Legend

109



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/737](http://www.simtek.info/cp/737)



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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK CAPTO™ Aufnahme zum Drehen und Fräsen.

## Toolholder, Internal Applications

SIMTEK CAPTO™ Toolholder for Turning and Milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**



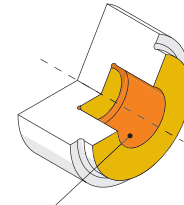
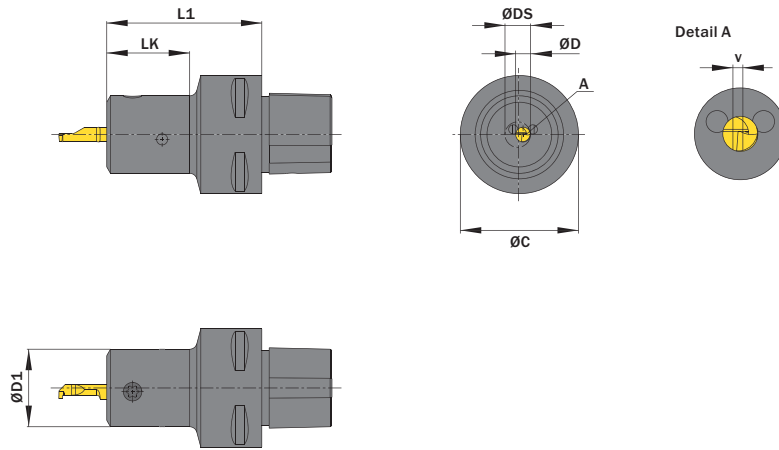
Legende  
Legend

**109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/973](http://www.simtek.info/cp/973)



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

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

▼ ØD = 7,0 mm

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

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

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

## Toolholder, Internal Applications

For Milling and Boring applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



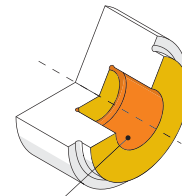
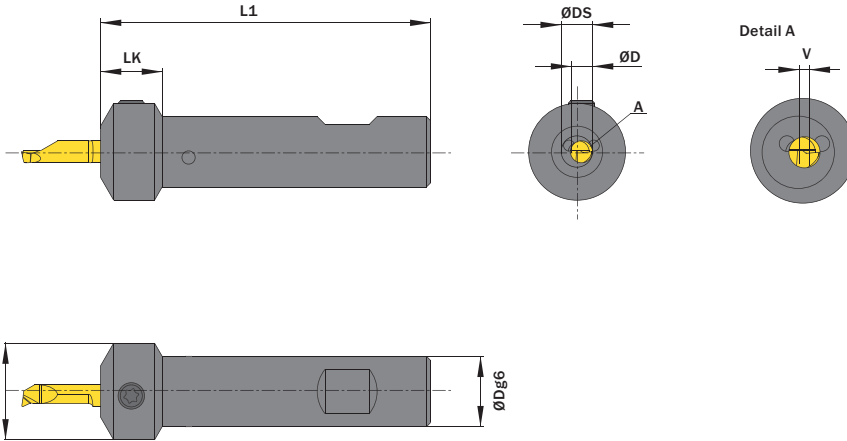
Legende  
Legend

109



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/743](http://www.simtek.info/cp/743)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

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

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

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

## Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal Turning Applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



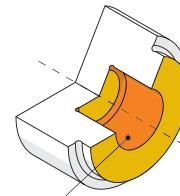
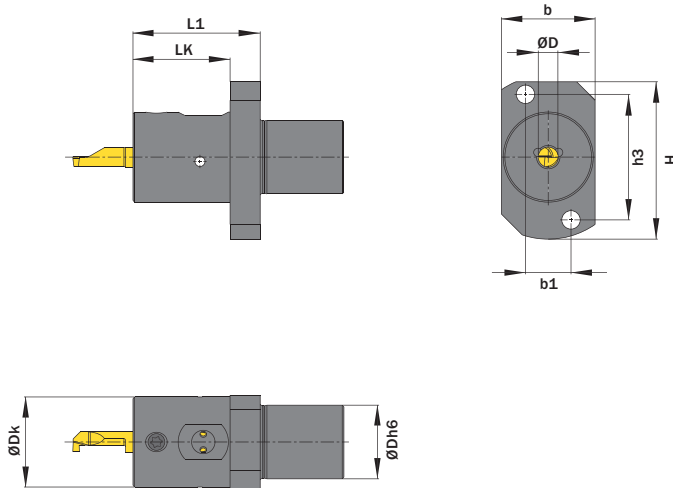
Legende  
Legend

109



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/748](http://www.simtek.info/cp/748)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.ST22**

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI

Klemmhalter VDI-Aufnahme.

## Toolholder, Internal Applications, VDI

Toolholder with VDI-Fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



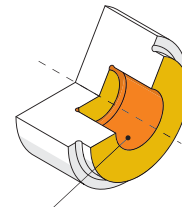
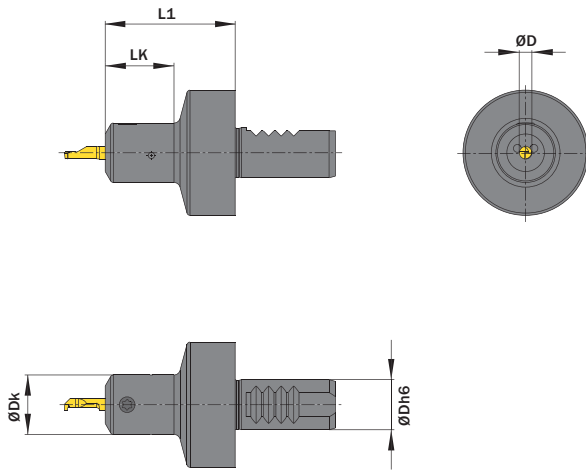
Legende  
Legend

109



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/749](http://www.simtek.info/cp/749)



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØDk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ ØDh6 = 16,0 mm</b>									
4,0	16,0	<b>A04.VD16</b>	AP5D	19,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
5,0	16,0	<b>A05.VD16</b>	AGP3	20,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	16,0	<b>A06.VD16</b>	AH6J	21,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
<b>▼ ØDh6 = 20,0 mm</b>									
4,0	20,0	<b>A04.VD20</b>	AP5E	19,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
5,0	20,0	<b>A05.VD20</b>	AH1K	20,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	20,0	<b>A06.VD20</b>	AHPX	21,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
<b>▼ ØDh6 = 25,0 mm</b>									
4,0	25,0	<b>A04.VD25</b>	AF3W	19,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
5,0	25,0	<b>A05.VD25</b>	ANW1	20,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	25,0	<b>A06.VD25</b>	AJYQ	21,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
<b>▼ ØDh6 = 30,0 mm</b>									
4,0	30,0	<b>A04.VD30</b>	AATY	19,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
5,0	30,0	<b>A05.VD30</b>	AN27	20,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
6,0	30,0	<b>A06.VD30</b>	AH5V	21,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.VD16**

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI

Klemmhalter VDI-Aufnahme.

## Toolholder, Internal Applications, VDI

Toolholder with VDI-Fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

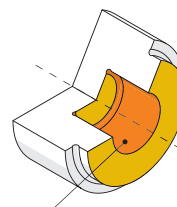
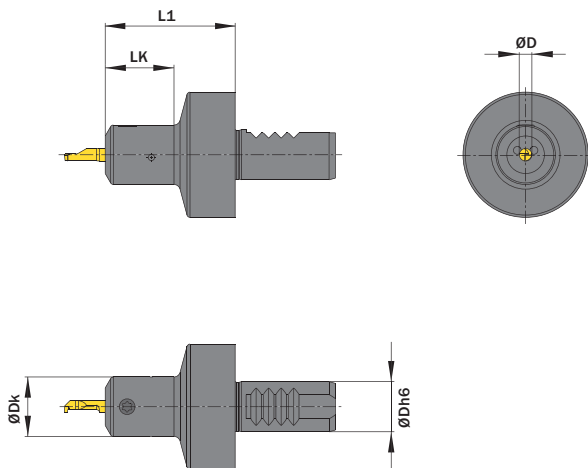


Legende  
Legend 109



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/788](http://www.simtek.info/cp/788)



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØDk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØDh6 = 16,0 mm		▼ ØDh6 = 20,0 mm		▼ ØDh6 = 25,0 mm		▼ ØDh6 = 30,0 mm			
7,0	16,0	A07.VD16	AGT1	22,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
8,0	16,0	A08.VD16	ACKN	23,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
10,0	16,0	A10.VD16	AK55	25,0	41,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
7,0	20,0	A07.VD20	AFS4	22,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
8,0	20,0	A08.VD20	AH3E	23,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
10,0	20,0	A10.VD20	AC43	25,0	46,5	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
7,0	25,0	A07.VD25	AMX9	22,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
8,0	25,0	A08.VD25	AD86	23,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
10,0	25,0	A10.VD25	ACSB	25,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
7,0	30,0	A07.VD30	ABXV	22,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
8,0	30,0	A08.VD30	ANW2	23,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
10,0	30,0	A10.VD30	AGBD	25,0	52,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R

Bestellbeispiel // Order Example: A08.VD20

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

## Grundhalter

Mit WFB-Aufnahme.

## Base Toolholder

With WFB-Adapter.

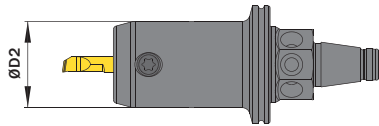
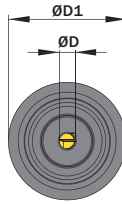
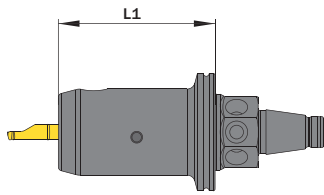


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.WF22.40 C

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende  
Legend 109

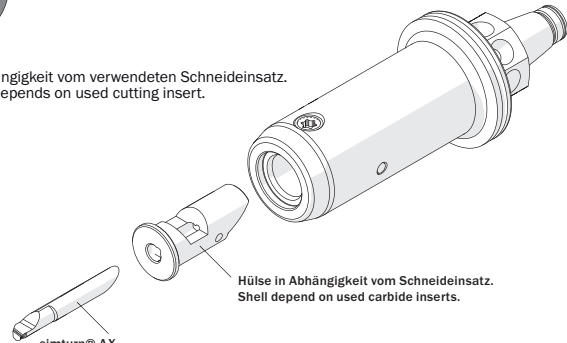


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1133](http://www.simtek.info/cp/1133)

Passende Hülsen finden Sie auf Seite 107  
Compatible Shells can be found on page 107

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



Hülse in Abhängigkeit vom Schneideinsatz.  
Shell depend on used carbide inserts.

simturn® AX

Schneideinsätze // Carbide inserts

A04..., A05..., A06..., A07... In Verbindung mit passender Hülse. // Combined with matching shell.  
A10... Direkt einsetzbar // Usable directly

ØD2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	ØD1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	
mm	mm			mm				
22,0	40,0	<b>A10.WF22.40 C</b>	AXVE	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R	<b>NEU NEW</b>
22,0	55,0	<b>A10.WF22.55 C</b>	AXVD	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L   A10.R	<b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.WF22.55 C**



## Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium®.

## Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium®.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende  
Legend

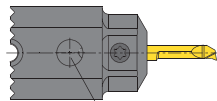
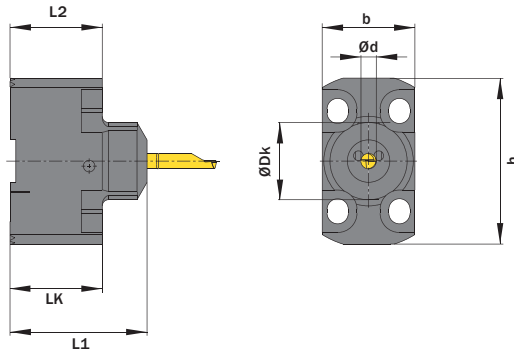
109



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/974](http://www.simtek.info/cp/974)

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More Informations on [www.precium.de](http://www.precium.de)



Kühlmittelanschluss // Coolant Supply

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

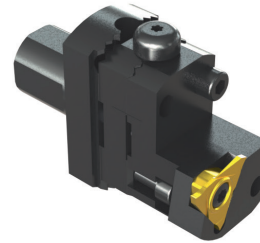


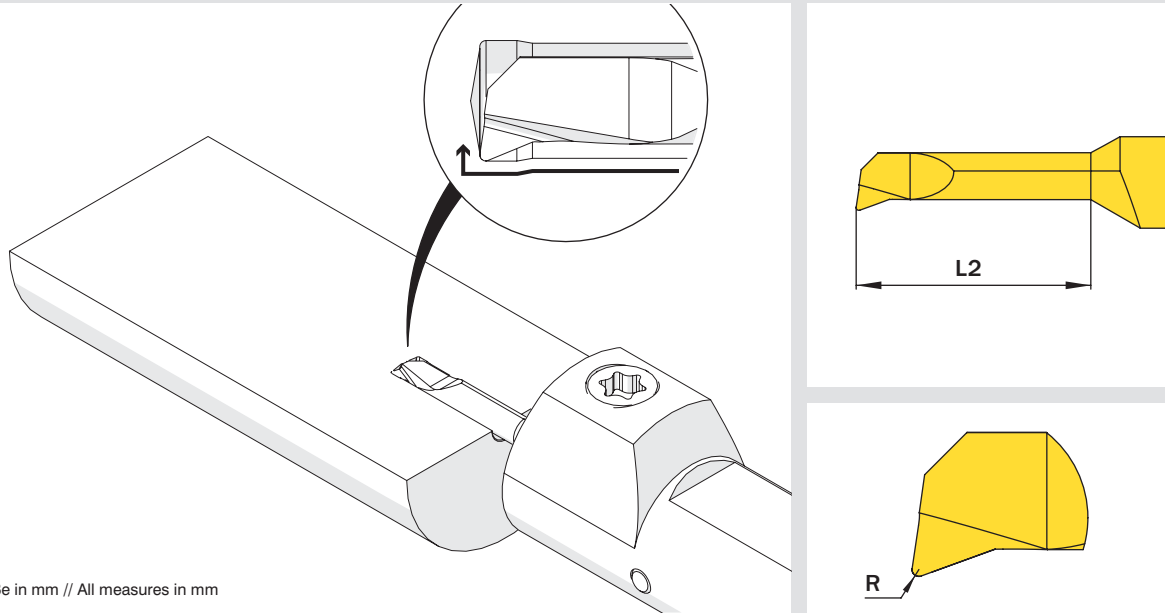
Abbildung ähnlich // Illustration only

Ød	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	b	h	L1	L2	LK	ØDk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Ød = 4,0 mm											
4,0	<b>TOG.K.A04.A1</b>	AT2J	24,0	43,0	35,5	23,9	18,9	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
▼ Ød = 5,0 mm											
5,0	<b>TOG.K.A05.A1</b>	AT2M	24,0	43,0	39,0	23,9	18,9	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ Ød = 6,0 mm											
6,0	<b>TOG.K.A06.A1</b>	AUGW	24,0	43,0	39,0	23,9	18,9	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **TOG.K.A04.A1**

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

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen  
Boring

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	51
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	51
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	51
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	51
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	51
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	51
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	51
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	51
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	51
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	51
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,0	-	51
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	51
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,0	-	51
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	51
A04.1804.04.10.05 YR/L	1,0	4,0	0,05	52
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,0	0,05	52
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	52
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	52
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	6,0	0,05	52
A04.1C04.06.10.05 YR/L	1,0	6,0	0,05	52
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	52
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	52
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	52
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	52
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	52
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	52
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	52
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,0	0,1	52
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	52
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,0	0,05	53
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,0	0,05	53
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,0	0,1	53
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,0	0,1	53
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	53
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	53
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	53
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	53
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	53
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	53
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	53
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	54
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	54
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	54
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	54
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	54
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	54
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	54
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	54
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	54
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	54
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	54

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	54
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	54
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	54
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	54
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	54
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	54
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	54
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	54
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	54
A04.1C14.15.30.15 YR/L	3,0	15,2	0,15	55
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	55
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	55
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	55
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	55
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	55
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	55
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	55
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	55
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	55
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	55
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	55
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	55
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	55
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	55
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	55
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	55
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	55
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	55
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	56
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	56
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	56
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	56
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	56
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	56
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	56
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	56
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	56
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	56
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	57
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	57
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	57
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	57
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	57
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	57
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	57
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	57
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	57
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	57
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	57
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	57

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	59
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	59
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	59
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	59
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	59
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	59
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	59
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	59
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	59
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	59
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	59
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	59
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	61
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	61
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	61
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	61
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	61
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	61
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	61
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	61
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	61
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	61
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	61
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	61
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	61
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	61

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

50



SP
HM
R
 Legende Legend **109**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1043](http://www.simtek.info/cp/1043)

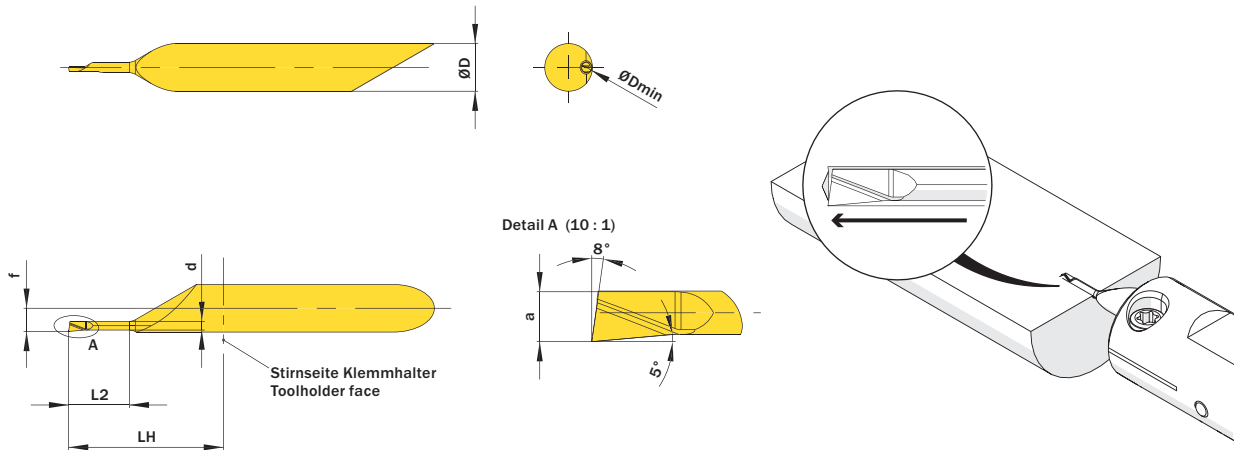


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	R AMZP L ANTU	G	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	R AW9E L AW99	G	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	R AHJV L AFUM	G	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	R AW9F L AXAA	G	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	R AASX L AK4W	G	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	R ABJW L ABH9	G	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	R APAZ L AH1C	G	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	R APVN L ANA8	G	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	R AP2U L ADPH	G	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	R AB9W L AEYB	G	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	R AJ56 L AHP9	G	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	G	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	R ANØX L ACN2	G	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,0	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	G	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

# Boring

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

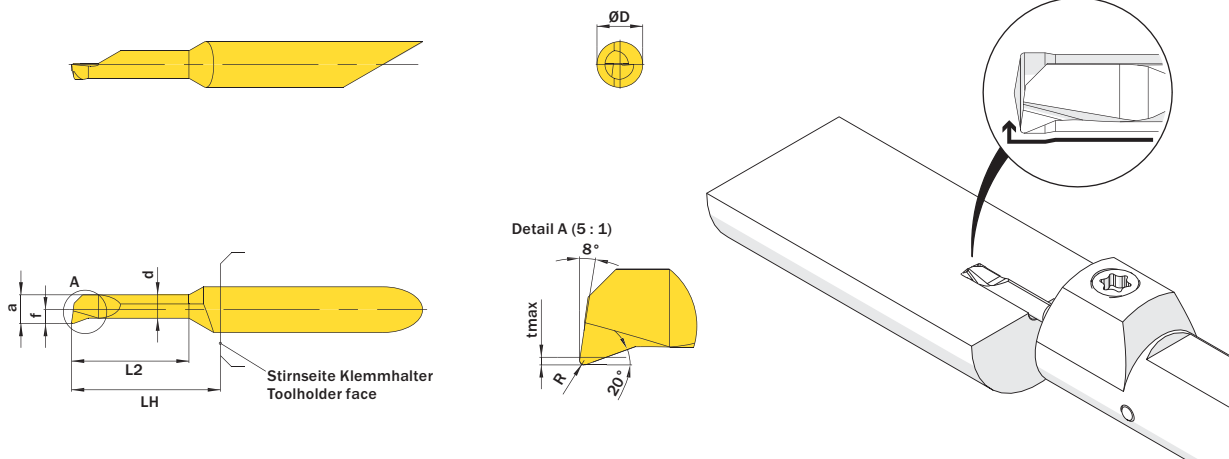
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**50**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1044](http://www.simtek.info/cp/1044)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1804.06.10.05 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

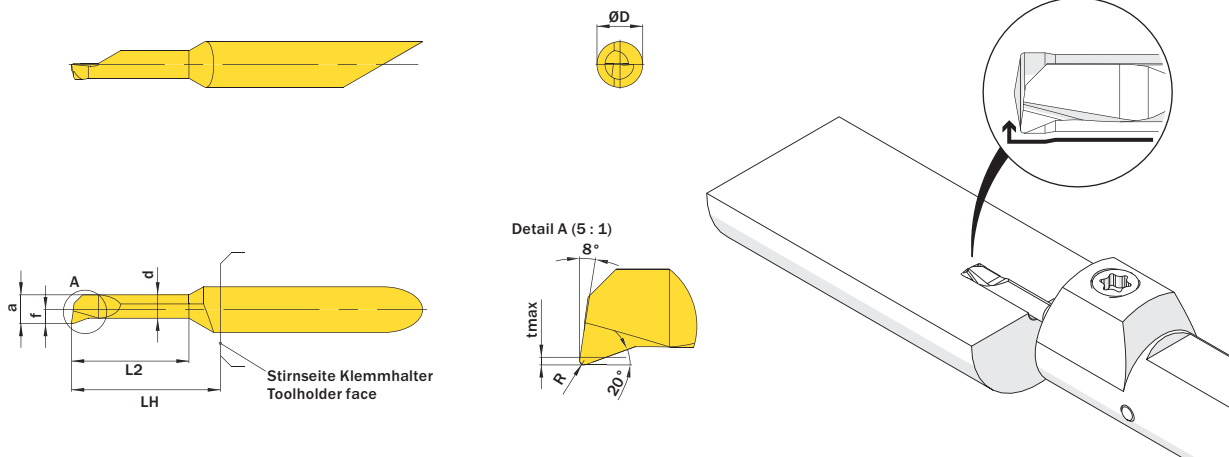
50



SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm

4,0	6,0	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5 L ADK9	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J L AXAD	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ L APEV	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J L ANPT	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH L AJZB	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K L AXAE	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q L AGHY	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC L AKAA	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M L AW3K	G	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P L AW3N	G	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

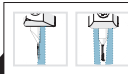
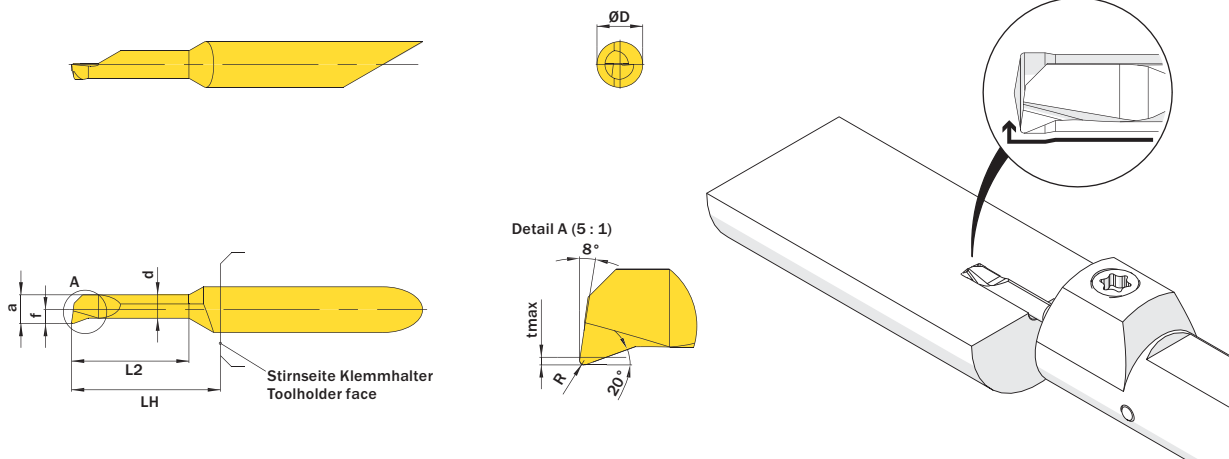
50



Legende  
Legend 109



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1038](http://www.simtek.info/cp/1038)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1812.10.27.15 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

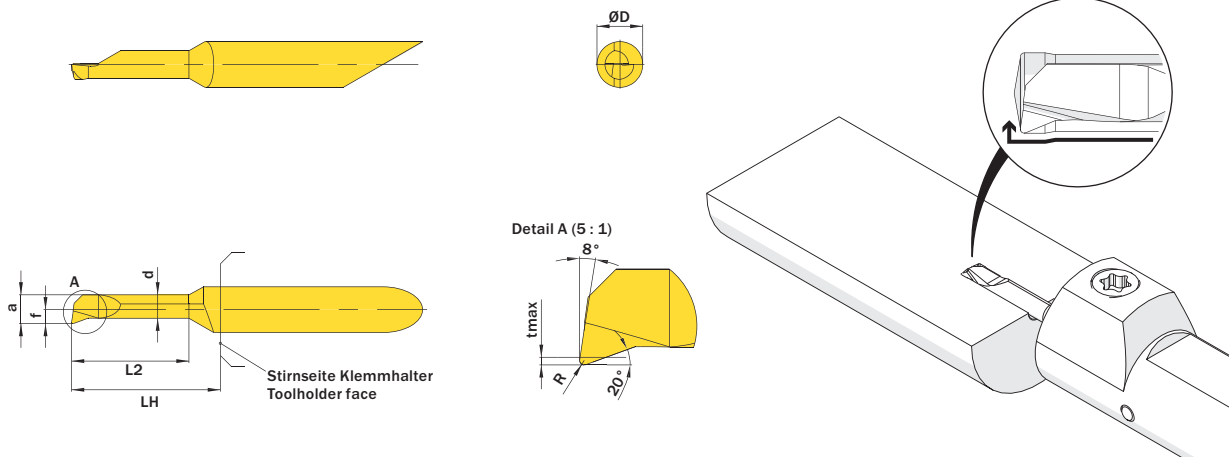
50



SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/1039



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1815.10.32.15 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

50

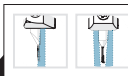
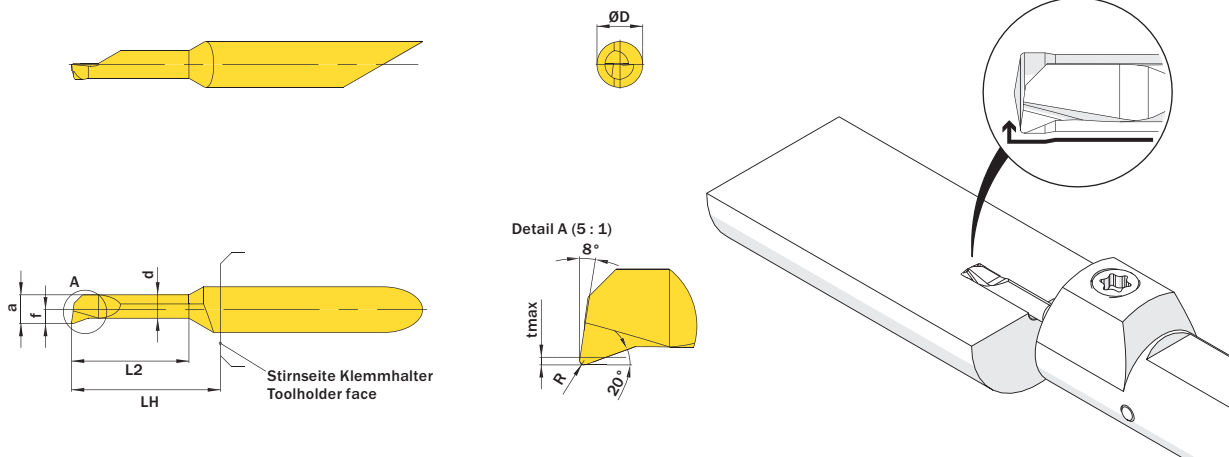


SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1055](http://www.simtek.info/cp/1055)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

◀ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

▶ Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1817.10.37.15 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
23, 24, 30, 31, 35, 36, 39, 41, 42,  
45, 46, 49, 107

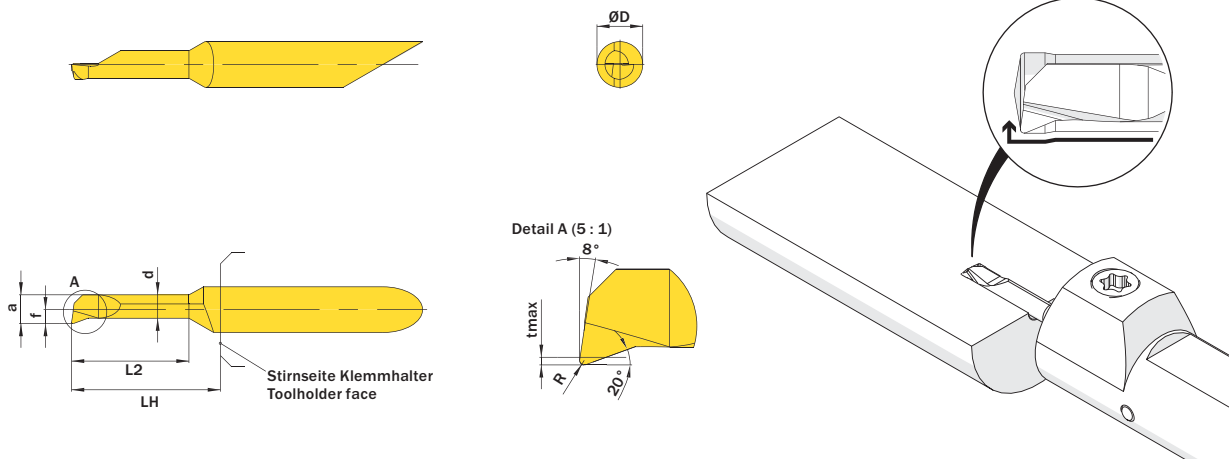
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
50

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1040](http://www.simtek.info/cp/1040)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

# Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**19, 23, 26, 30, 32, 35, 36, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**50**

SP

HM

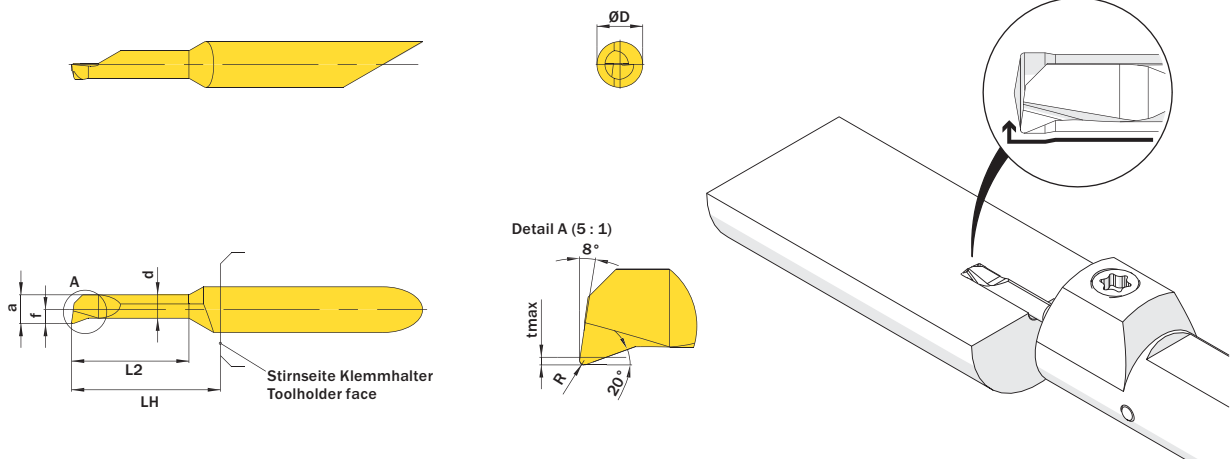
R

Legende  
Legend

109

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1073](http://www.simtek.info/cp/1073)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table				Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!														
5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC	L AXJB	G	4,65	4,05	2,45	23,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW
5,0	25,4	4,9	0,2	+	A05.1825.25.49.20 YR/L	R AXJF	L AXJE	G	4,65	4,05	2,45	28,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW
5,0	30,5	4,9	0,05	+	A05.1825.30.49.05 YR/L	R AXJH	L AXJG	G	4,65	4,05	2,45	33,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW
5,0	30,5	4,9	0,2	+	A05.1825.30.49.20 YR/L	R AXJK	L AXJJ	G	4,65	4,05	2,45	33,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW
5,0	35,6	4,9	0,2	+	A05.1825.35.49.20 YR/L	R AXJN	L AXJM	G	4,65	4,05	2,45	38,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW
5,0	40,6	4,9	0,2	+	A05.1825.40.49.20 YR/L	R AXJQ	L AXJP	G	4,65	4,05	2,45	43,0	0,4	R	A05.R	L	A05.L	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.1825.40.49.20 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 23, 26, 30, 32, 35, 36, 40, 41,  
42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

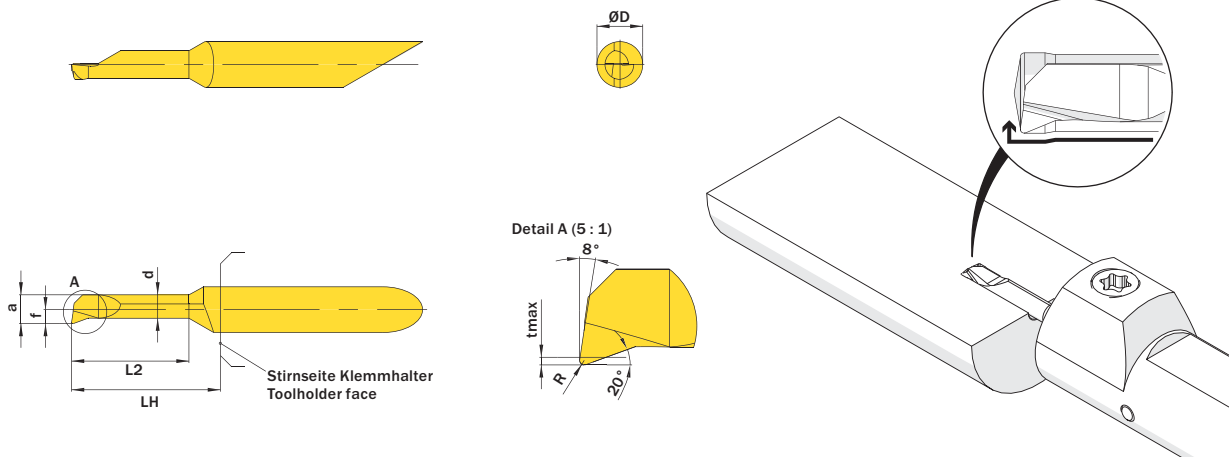
50



SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1041](http://www.simtek.info/cp/1041)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, 107**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**50**

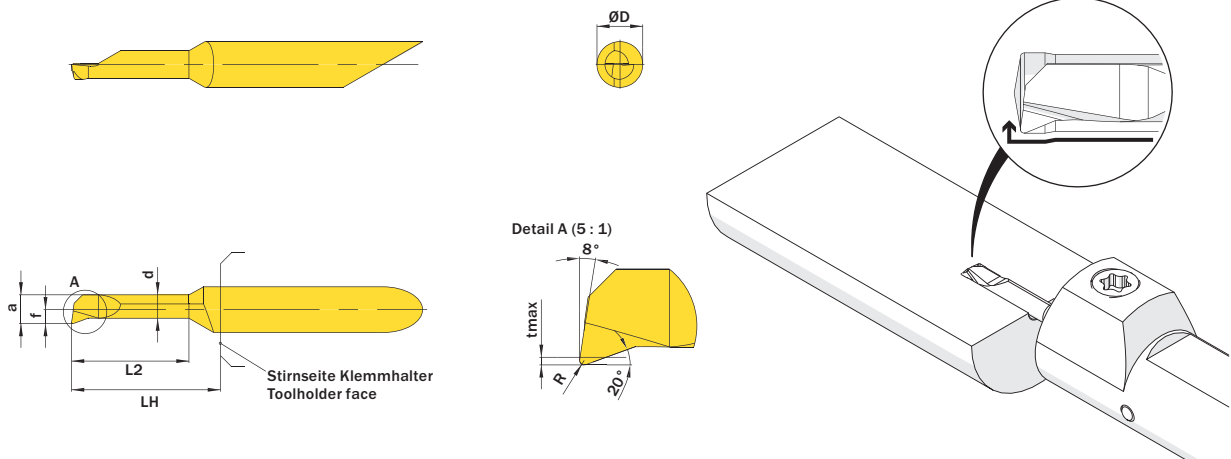
SP

HM

R

Scan QR-Code  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1074](http://www.simtek.info/cp/1074)

Legende Legend **109**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table				Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!														
6,0	35,6	5,9	0,2	+	A06.1830.35.59.20 YR/L	R AXH6	L AXH5	G	5,65	5,05	2,95	38,0	0,4	R	A06.R	L	A06.L	NEU NEW
6,0	40,6	5,9	0,2	+	A06.1830.40.59.20 YR/L	R AXH8	L AXH7	G	5,65	5,05	2,95	43,0	0,4	R	A06.R	L	A06.L	NEU NEW

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.1830.40.59.20 YR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

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

## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
20, 21, 23, 27, 28, 33, 34, 35, 37,  
40, 41, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
50

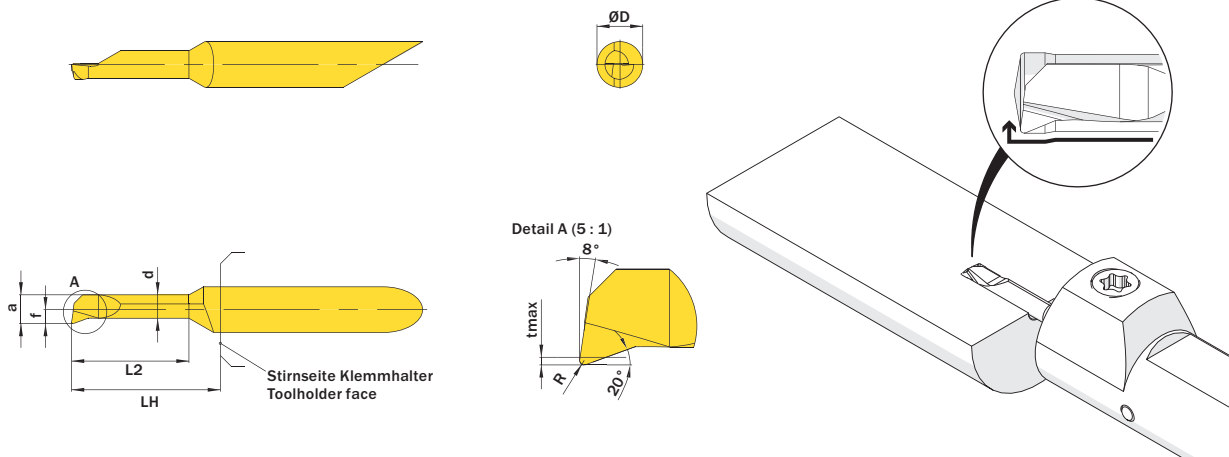
SP

HM

R

Legende  
Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1042](http://www.simtek.info/cp/1042)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

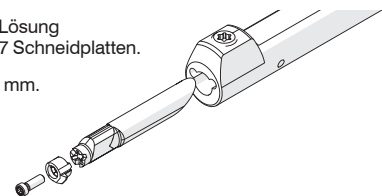
Fortgesetzte Tabelle Continued Table  
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!  
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	LAGKE	G	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	R AEF5	LAQ95	G	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	R AHDQ	LAK50	G	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	R AMJG	LADFD	G	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	R AAMD	LATVY	G	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	R AFDC	LAKDU	G	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	R ABT1	LAEG8	G	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	R AC3S	LAEQ0	G	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm														
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	LADX9	G	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	LAJTS	G	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	G	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	LAC04	G	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	R AMXA	LACW5	G	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	R AKWE	LAM5B	G	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L

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

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

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



Adapter auf Seite // Adapter on Page 131 Schneidplatte // Cutting Inserts 138

## Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

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

## Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**23, 24, 30, 31, 35, 36, 39, 41, 42, 45, 46, 49, 107**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **109**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1096](http://www.simtek.info/cp/1096)

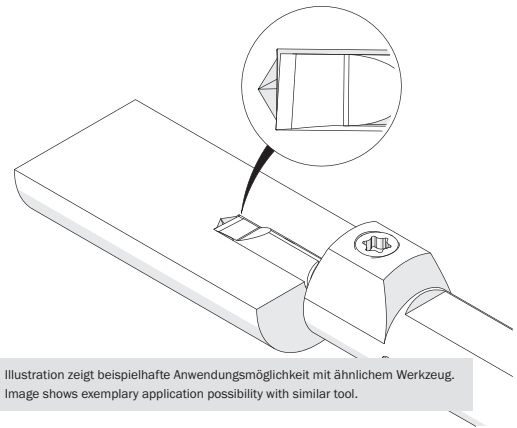
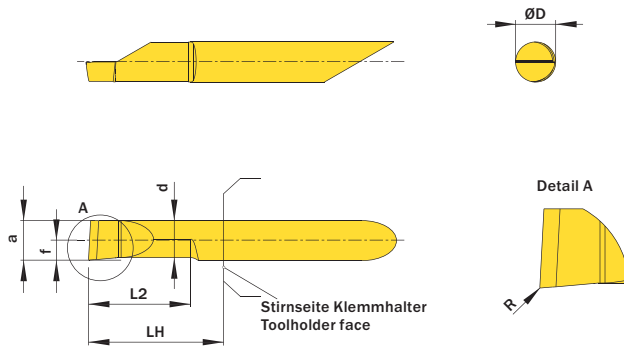
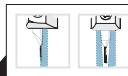


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

← **Vorschubsrichtung**  
**Feed direction**

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.8720.10.42.05 YS R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,05	+	<b>A04.8704.04.10.05 YS R</b>	AX3P	G	0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,2 mm													
4,0	6,1	1,2	0,05	+	<b>A04.8705.06.12.05 YS R</b>	AX3Q	G	1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,05	+	<b>A04.8706.06.14.05 YS R</b>	AX3N	G	1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	<b>A04.8707.06.17.10 YS R</b>	AX1X	G	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm													
4,0	9,1	2,2	0,05	+	<b>A04.8710.09.22.05 YS R</b>	AX3U	G	1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,05	+	<b>A04.8712.10.27.05 YS R</b>	AX56	G	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	10,2	2,7	0,1	+	<b>A04.8712.10.27.10 YS R</b>	AX3M	G	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	15,2	2,7	0,05	+	<b>A04.8712.15.27.05 YS R</b>	AYCE	G	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	+	<b>A04.8715.10.32.05 YS R</b>	AX55	G	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	10,2	3,2	0,1	+	<b>A04.8715.10.32.10 YS R</b>	AX3T	G	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	15,2	3,2	0,05	+	<b>A04.8715.15.32.05 YS R</b>	AYCG	G	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,05	+	<b>A04.8720.10.42.05 YS R</b>	AXYU	G	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	15,2	4,2	0,05	+	<b>A04.8720.15.42.05 YS R</b>	AX54	G	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
4,0	15,2	4,2	0,1	+	<b>A04.8720.15.42.10 YS R</b>	AX3S	G	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	20,9	5,2	0,05	+	<b>A05.8725.20.52.05 YS R</b>	AYCU	G	4,95	4,7	2,45	23,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm													
6,0	20,9	6,2	0,15	+	<b>A06.8730.20.62.15 YS R</b>	AX22	G	5,95	5,7	2,95	23,0	A04C.R	<b>NEU NEW</b>

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

## Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

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

## Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

<b>19, 23, 24, 26, 30, 31, 32, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107</b>
--

**SP HM R** Legende Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1045](http://www.simtek.info/cp/1045)

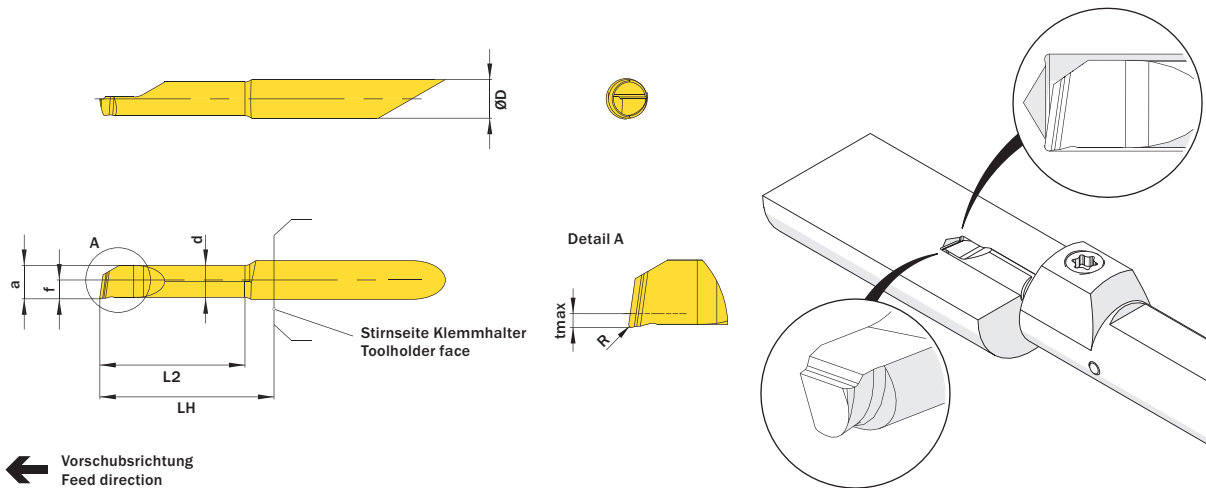


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C20.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0025.25.52.20 YER GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

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

## Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

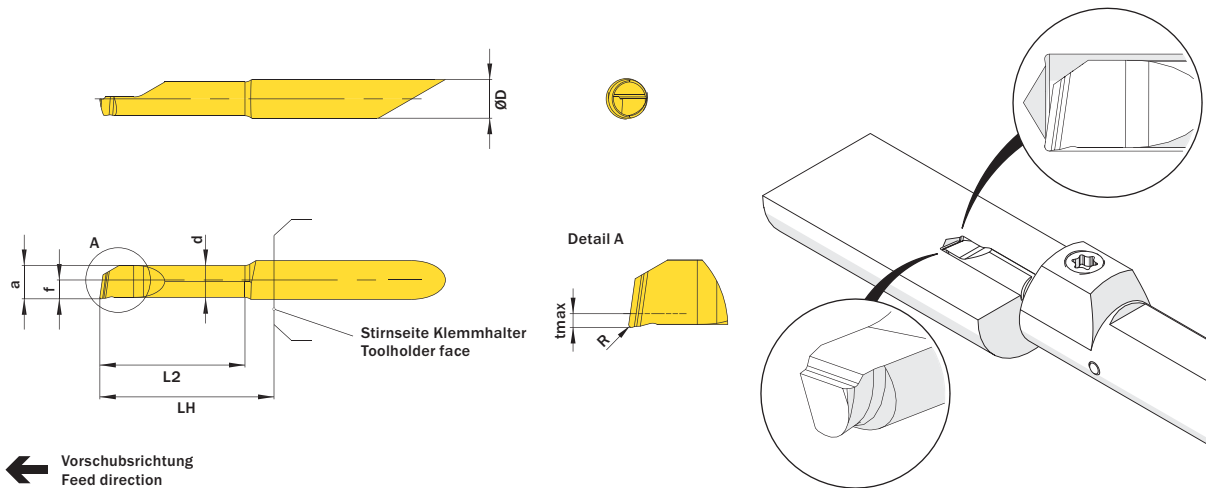
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

20, 21, 23, 27, 28, 33, 34, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107



**SP** **HM** **R** Legende Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1107](http://www.simtek.info/cp/1107)



← Vorschubrichtung Feed direction

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C20.15.37.15 YER



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

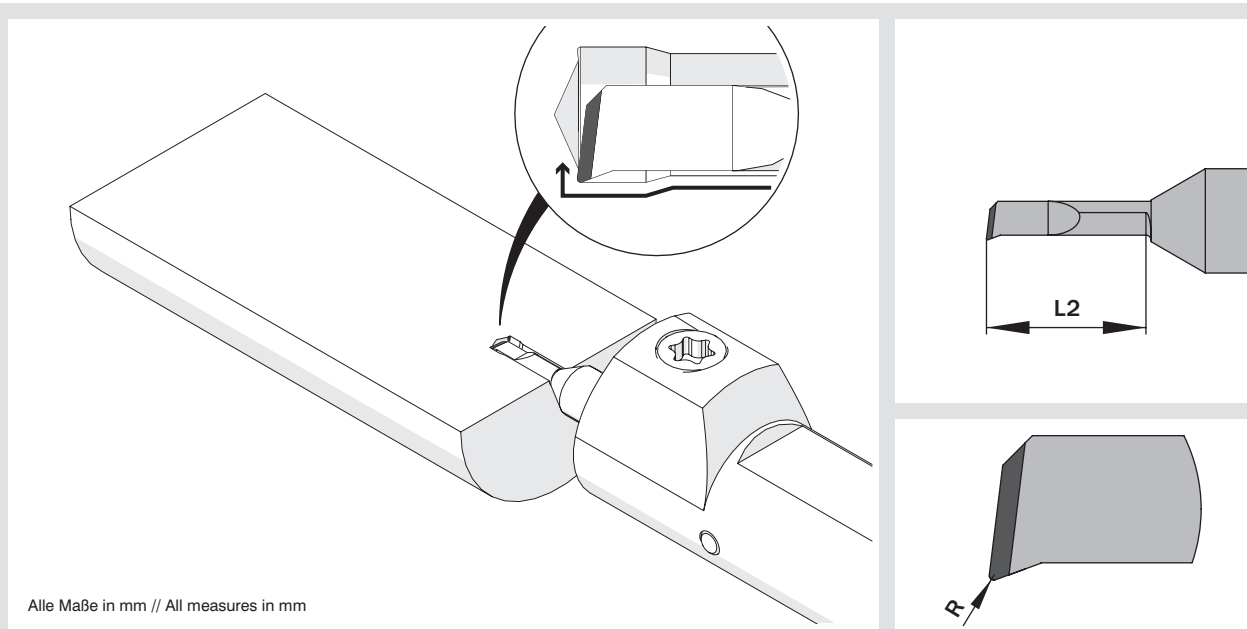
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B	L AS8A	G	5,95	5,7	2,95	18,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D	L AS8C	G	5,95	5,7	2,95	23,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD	L ASFC	G	5,95	5,7	2,95	28,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF	L ASFE	G	5,95	5,7	2,95	33,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ	L AWYP	G	5,95	5,7	2,95	43,0	0,75	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm														
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F	L AS8E	G	6,95	6,65	3,45	28,0	0,9	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH	L ASFG	G	6,95	6,65	3,45	33,0	0,9	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK	L ASFJ	G	6,95	6,65	3,45	38,0	0,9	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0030.15.62.20 YER GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



Standardwerkzeuge // Standard Tools

# Ausdrehen, Hartbearbeitung Boring, Hard Part Turning



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,0	0,1	66
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,0	0,1	66
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	66
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	66
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	66
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	66
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	66
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	66
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	66
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	66
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	66
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	66
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	66
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,0	0,1	66
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	66
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	66
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	66
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	67
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	67
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	67
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	67
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	67
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	67
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	67
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	67
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	67
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	67
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	67
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	67
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	67
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	67
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	67
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	67
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	67
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	67
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	68
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	68
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	68
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	68
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	68
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	68

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	68
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	68
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	68
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	68
A05.1825.35.52.20 YUR/L	5,2	35,6	0,2	68
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	68
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	69
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	69
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	69
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	69
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	69
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	69
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	69
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	69
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	69
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	69
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	69

## Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

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

## Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

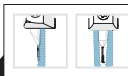
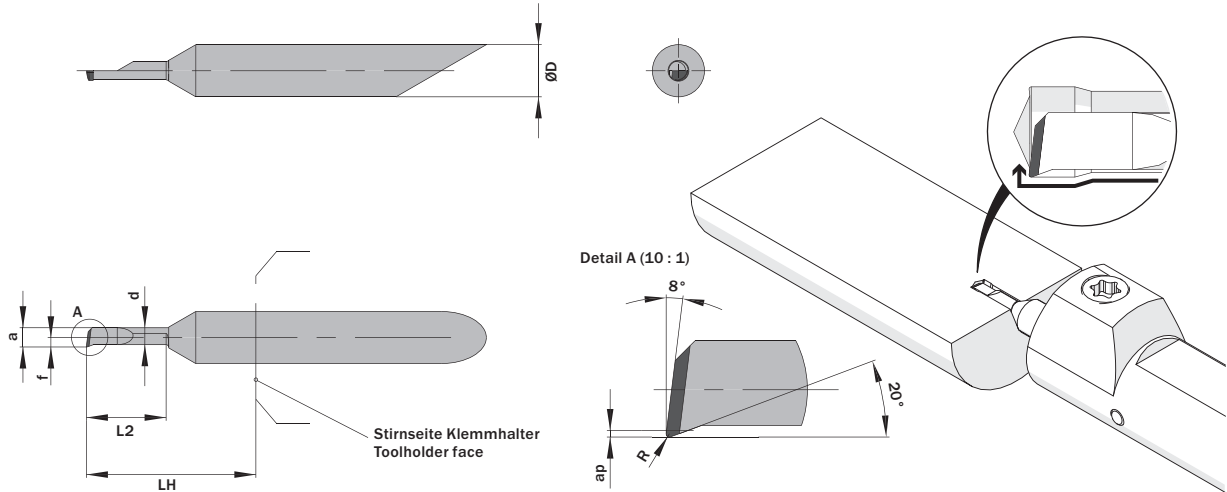
65



Legende  
Legend 109



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1051](http://www.simtek.info/cp/1051)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

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

## Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

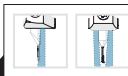
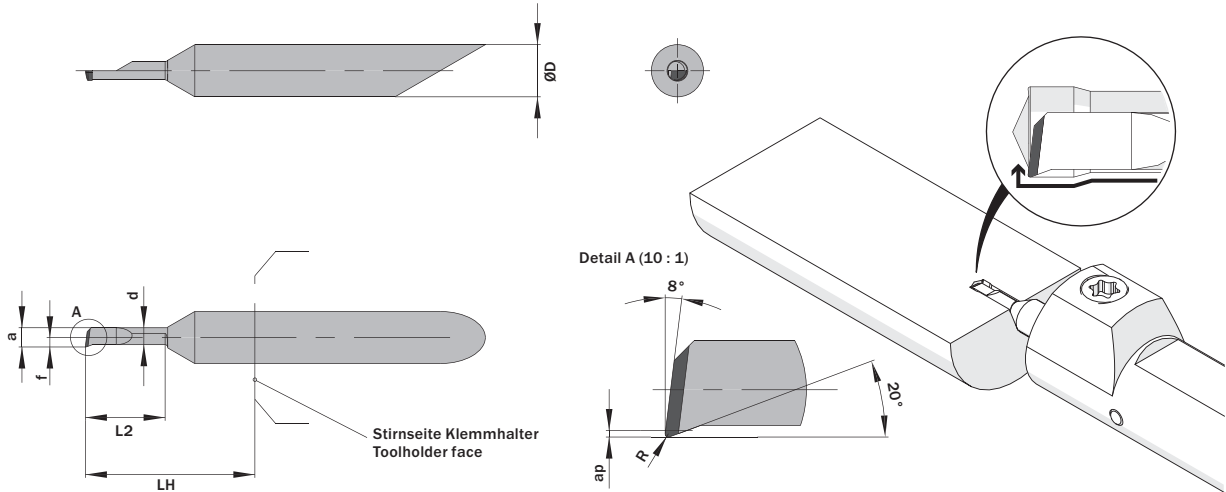
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1052](http://www.simtek.info/cp/1052)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER Geometrie

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

## Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 19, 23, 24, 25, 26, 30, 31, 32, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

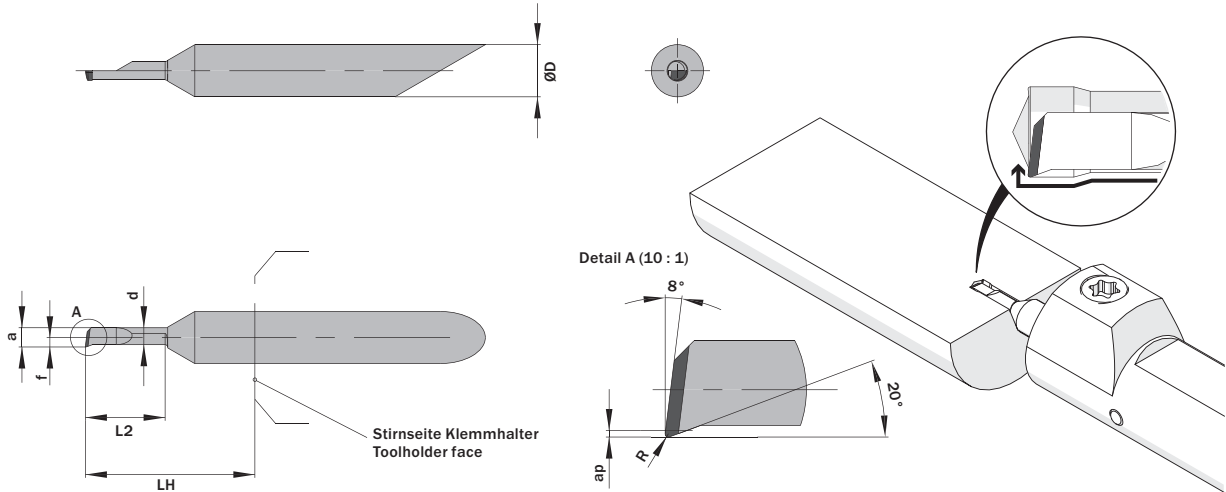
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



SP
CBN
R
Legende Legend
109

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
[www.simtek.info/cp/1053](http://www.simtek.info/cp/1053)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	R AJ94 L AMC8	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	R AHVV L ABZS	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	R AKJE L ACN3	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YUR/L	R AQQC L AW4Y	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AHH5 L AHHM	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	R AD1K L AE8S	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	R AHAX L AM28	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	R AA87 L ADPG	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	R ADNS L ABNV	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YUR/L	R AHBH L AGFX	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	38,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	R AJBN L AF1T	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1820.10.42.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

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

## Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

20, 21, 23, 27, 28, 33, 34, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107

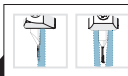
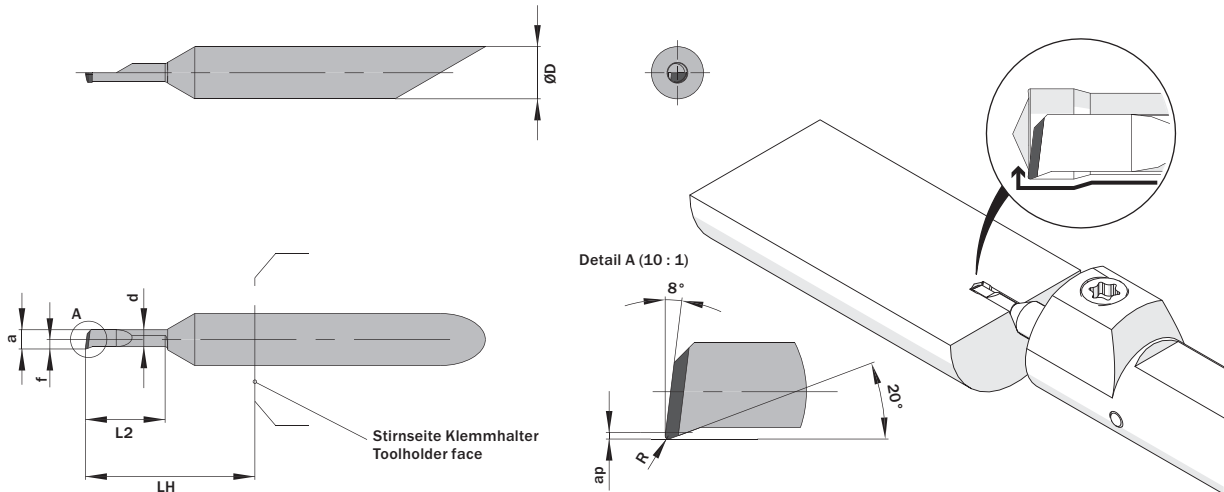
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



Legende Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1063](http://www.simtek.info/cp/1063)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW L	APKD CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	R AEWG L	AD88 CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	R ACXE L	AH4U CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	R AEJ9 L	AGTA CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	R ANYT L	ANN5 CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	R AJ2Z L	AP2G CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R L A06.L

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

7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	R ABD2 L	AKEW CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	R ACBJ L	AJG9 CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	R ADK7 L	AK9F CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	R AK5S L	AF7V CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	R ADDS L	AD9D CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

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

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

## Ausdrehen

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

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107**



Legende **109**  
Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/752](http://www.simtek.info/cp/752)

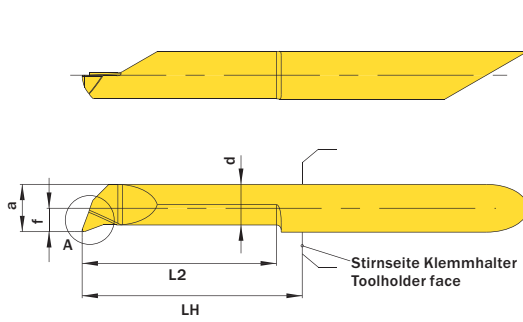


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm  
0.5118"

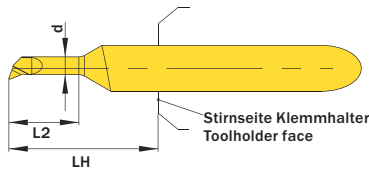
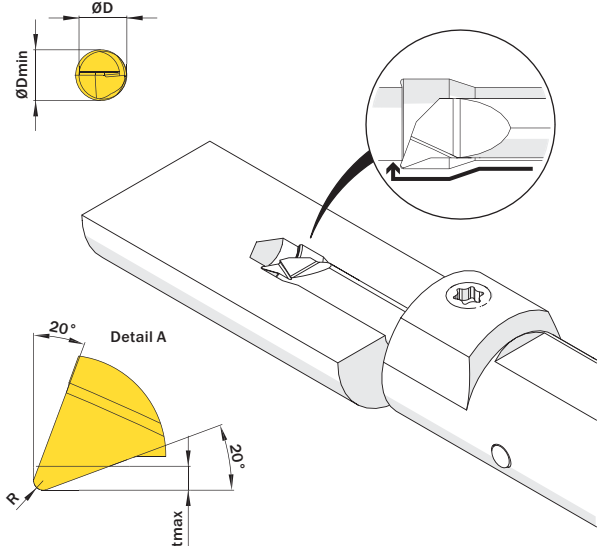


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Ausdrehen

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

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 19, 20, 21, 23, 24, 25, 26, 27,  
28, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37,  
39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47,  
49, 107

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1056](http://www.simtek.info/cp/1056)

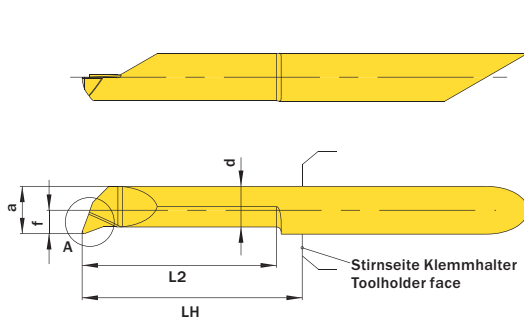


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm  
0.5118"

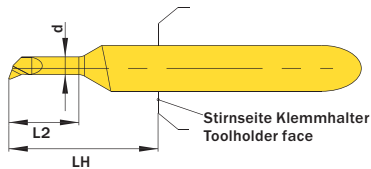
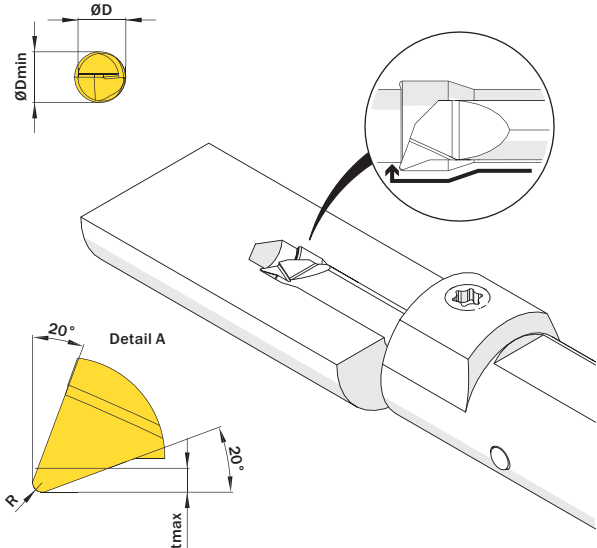


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

Bestellbeispiel // Order Example: A04.2020.10.42.15 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

## Kopieren / Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

## Copying / Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 19, 20, 21, 23, 24, 25, 26, 27,  
28, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37,  
39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47,  
49, 107

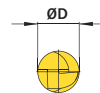
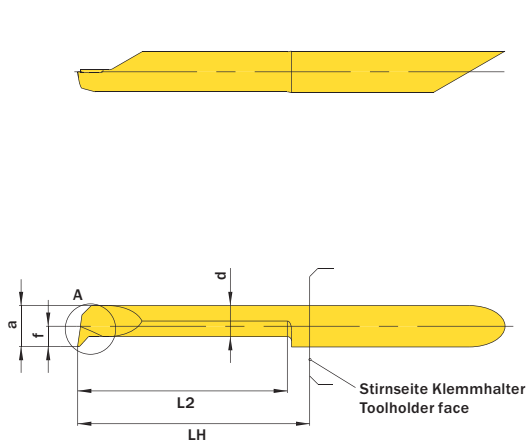


SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/753](http://www.simtek.info/cp/753)



Detail A (5 : 1)

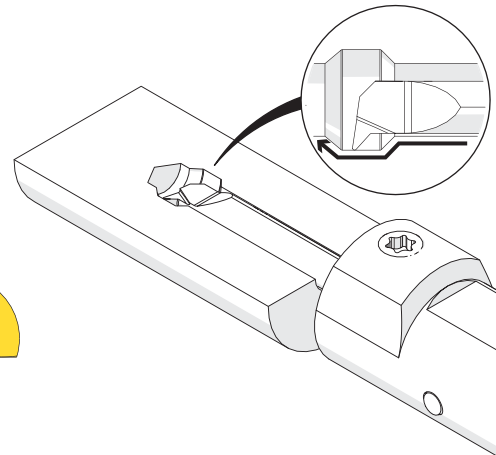
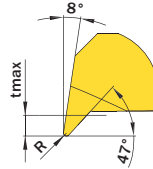
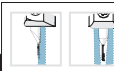


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Bestellbeispiel // Order Example: A06.4730.20.62.15 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

NEU  
NEW



## Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

## Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**18, 19, 23, 24, 25, 26, 30, 31, 32, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 49, 107**



**SP** **HM** **R** Legende Legend **109**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/754](http://www.simtek.info/cp/754)

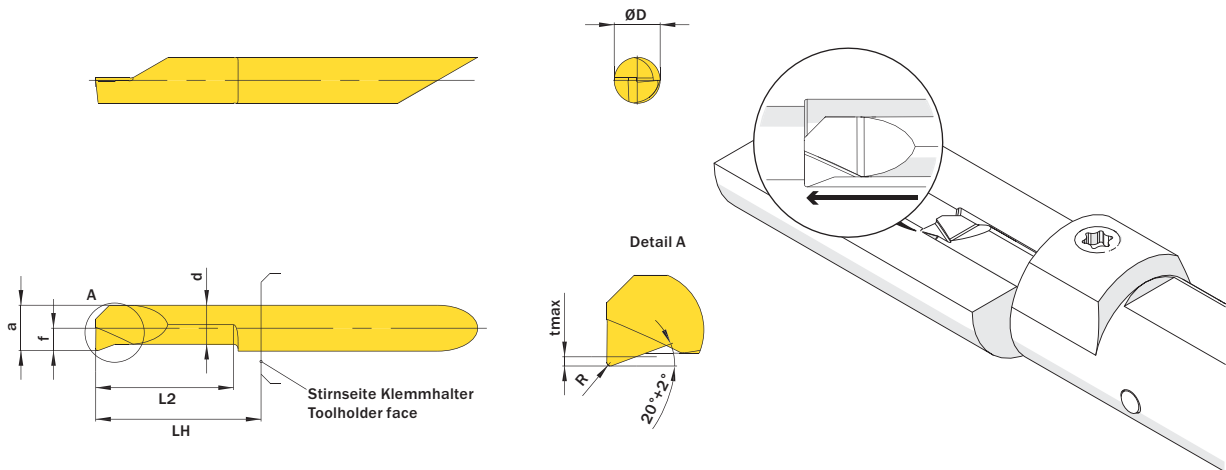


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	●	<b>A04.9015.12.32.15 YR/L</b>	R APB9 L ADVC	G	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	<b>A04.9020.15.42.15 YR/L</b>	R APXB L ANKP	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.10.52.20 YR/L</b>	R AJ84 L AHEC	G	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.15.52.20 YR/L</b>	R AHSM L AKCD	G	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.20.52.20 YR/L</b>	R AM84 L AJ5E	G	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

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

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

Anhang  
Appendix

## Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

## Boring and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 20, 21, 23, 26, 27, 28, 30, 32,  
33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43,  
44, 45, 46, 47, 49, 107



Legende  
Legend 109



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/756](http://www.simtek.info/cp/756)

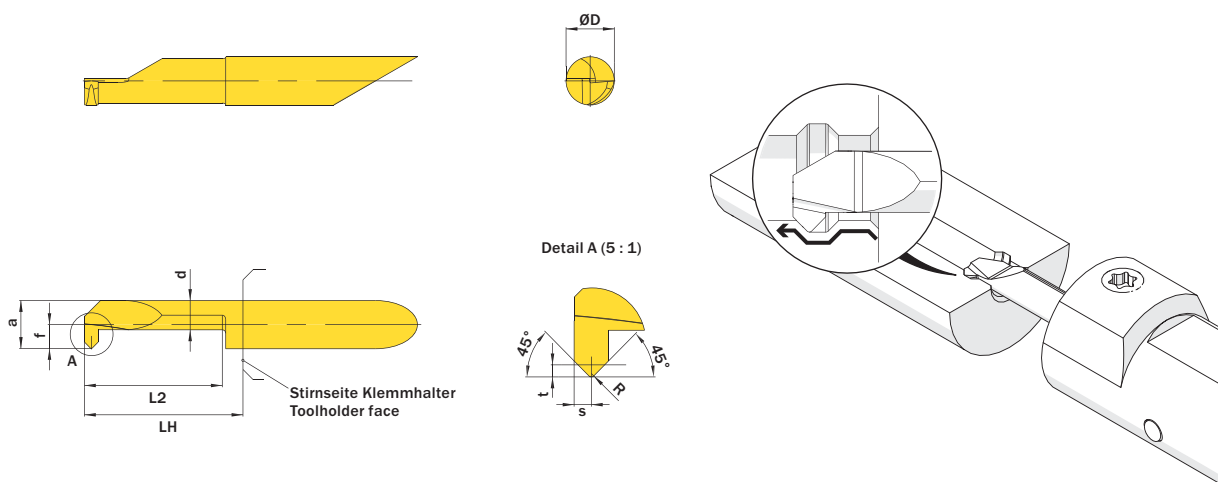


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

## Fasen

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

## Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, 107**



**SP** **HM** **R** Legende **109**  
Legend  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/758](http://www.simtek.info/cp/758)

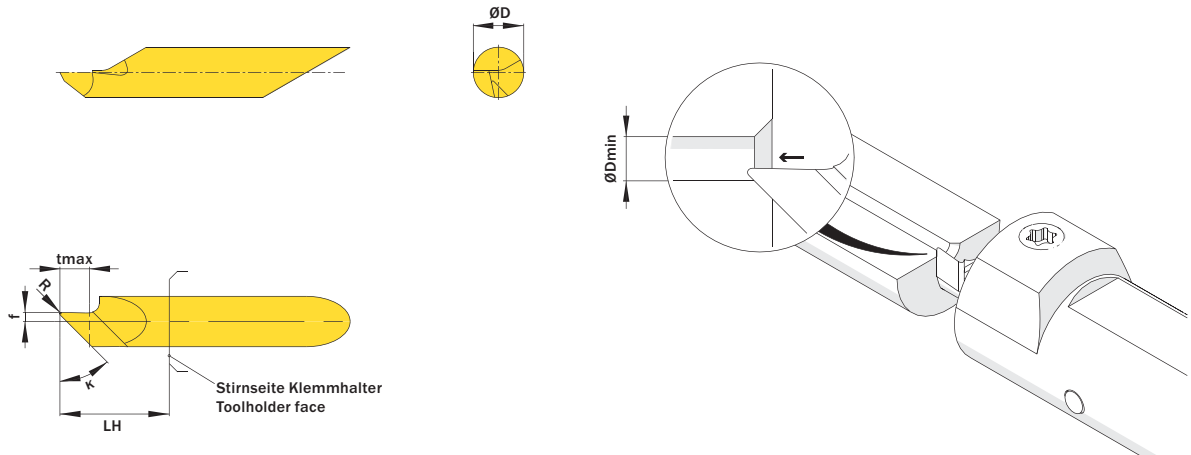


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

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

## Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

## Back Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 19, 20, 21, 23, 24, 25, 26, 27,  
28, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37,  
39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47,  
49, 107



SP  
HM  
R

Legende  
Legend 109

Scan  
QR-Code

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

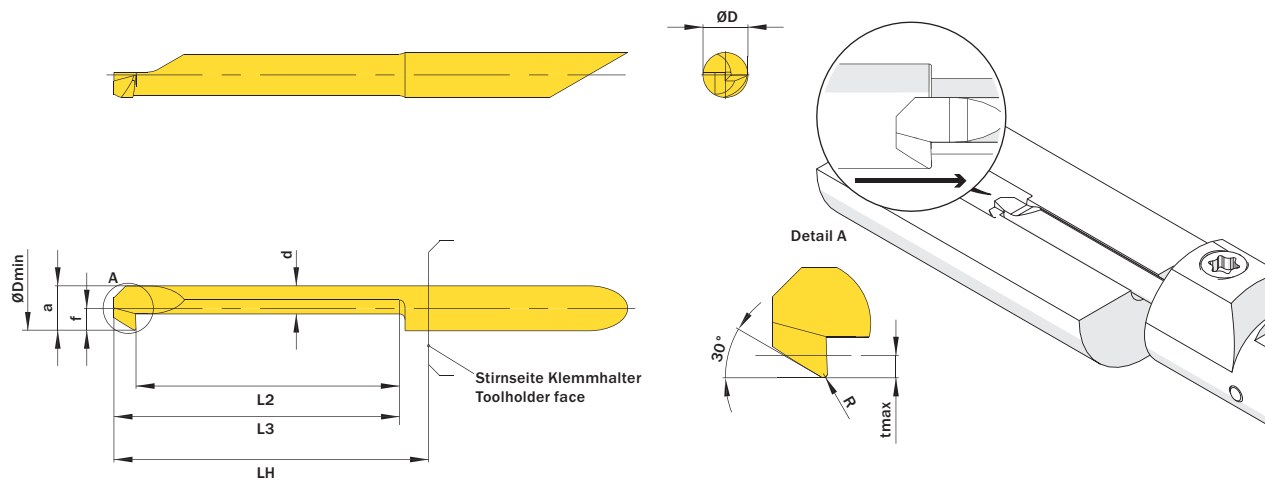


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Bestellbeispiel // Order Example: A05.3025.20.52.20 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



# Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

# Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 23, 24, 25, 30, 31, 35, 36, 39,  
41, 42, 44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

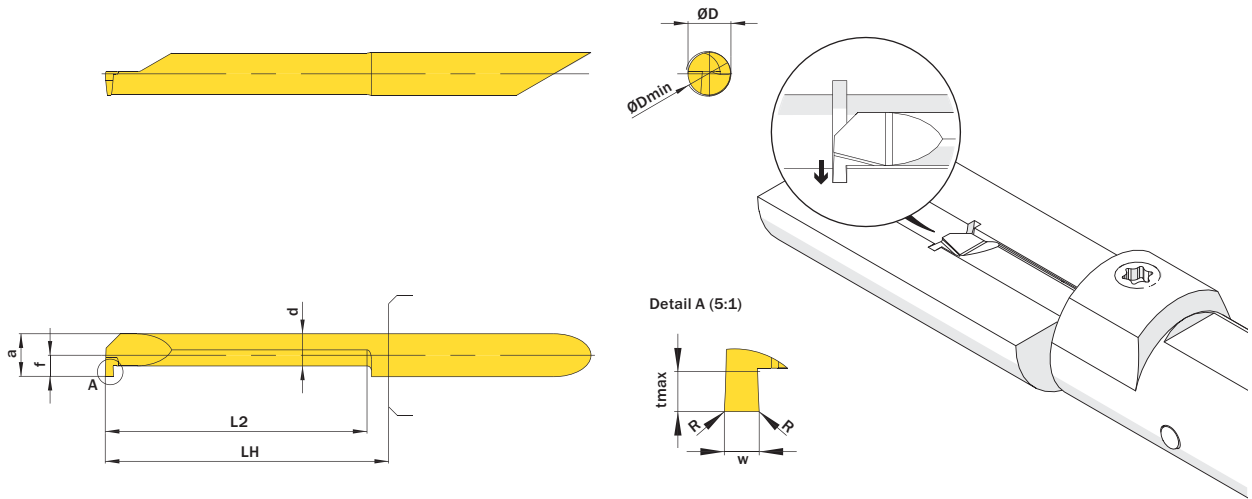
77

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/777](http://www.simtek.info/cp/777)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 23, 26, 30, 32, 35, 36, 40, 41,  
42, 44, 45, 46, 49, 107

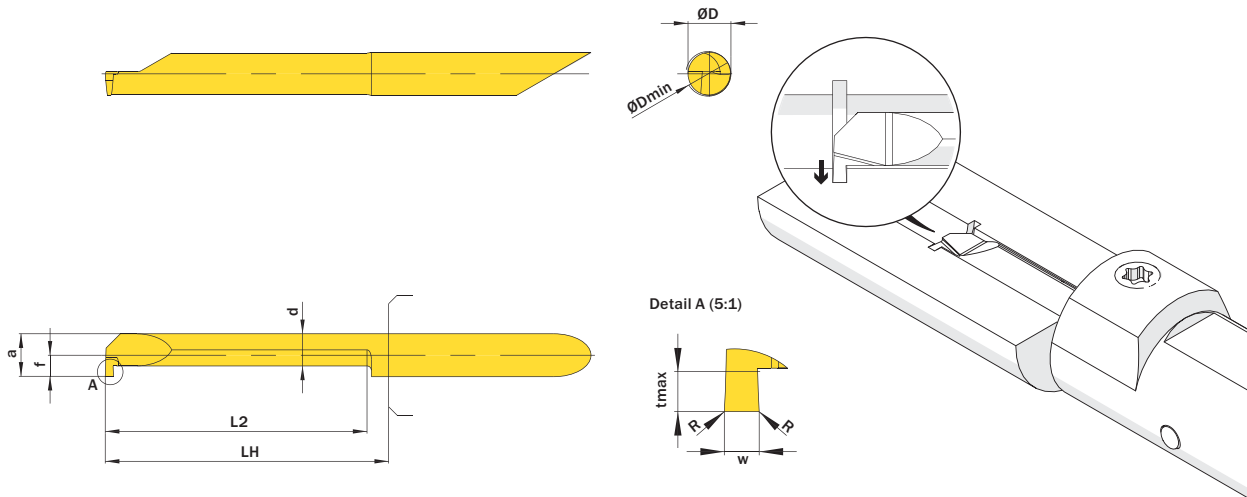
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

77



Legende  
Legend 109

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 23, 26, 30, 32, 35, 36, 40, 41,  
42, 44, 45, 46, 49, 107

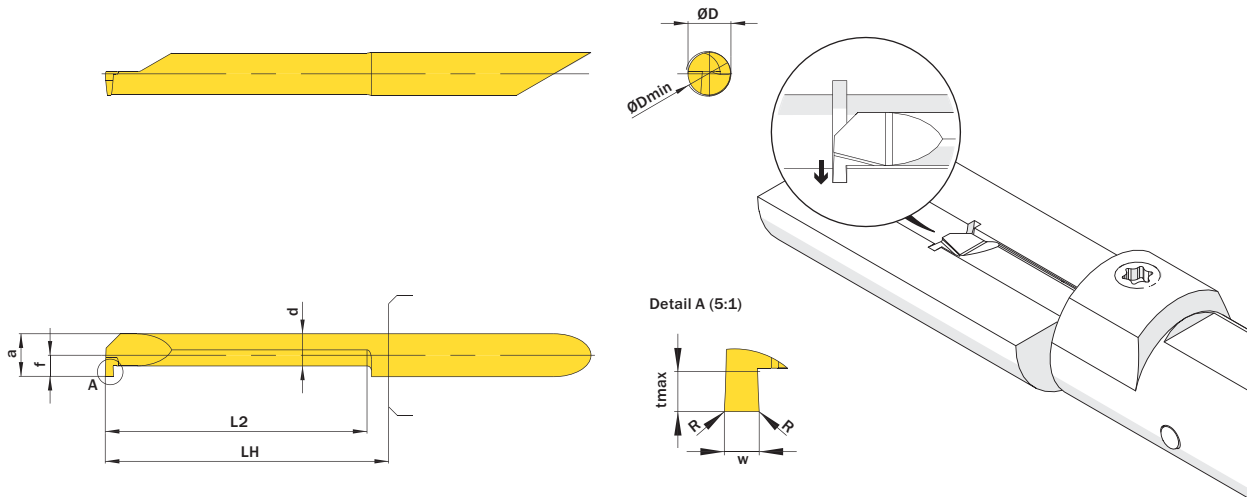
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

77



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/795](http://www.simtek.info/cp/795)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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



## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 20, 23, 26, 27, 30, 32, 33, 35,  
36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,  
49, 107

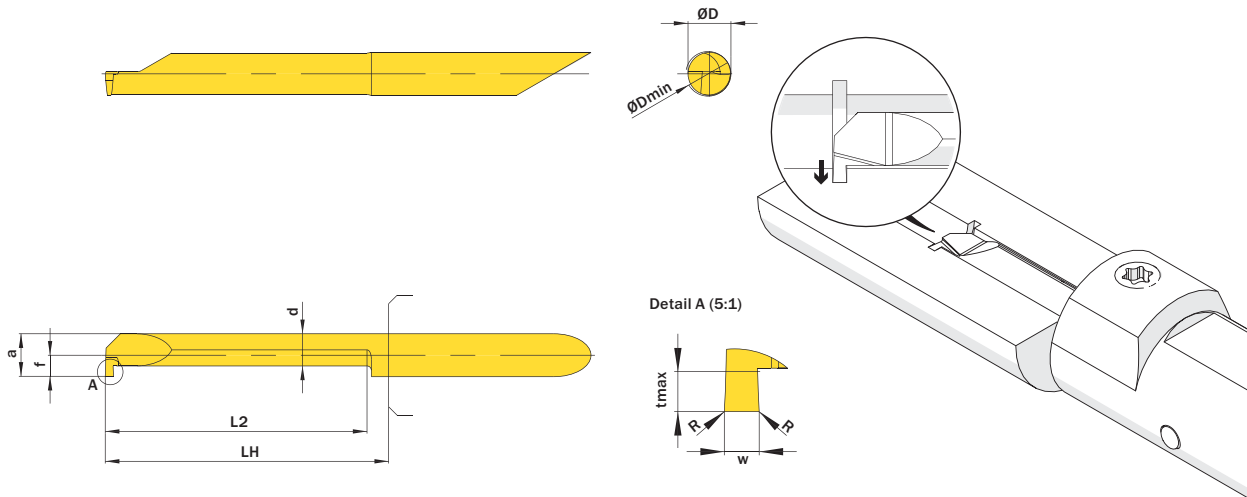
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

77



SP HM R Legende Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/796



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP L ABTY G	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW L AA3V G	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ L AJX6 G	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP L AMNF G	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J L AHFX G	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	0,79	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z L AMAW G	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C L AGWT G	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ L AFX4 G	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ L AJZ5 G	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD L AMXV G	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE L AKZG G	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A05.0200.20.52 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual	A05.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.52.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
	Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XG R oder/ or A05.137.15.52.015 XG L						
simtek individual	A06.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.62.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
	Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XG R oder/ or A06.137.15.62.015 XG L						

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

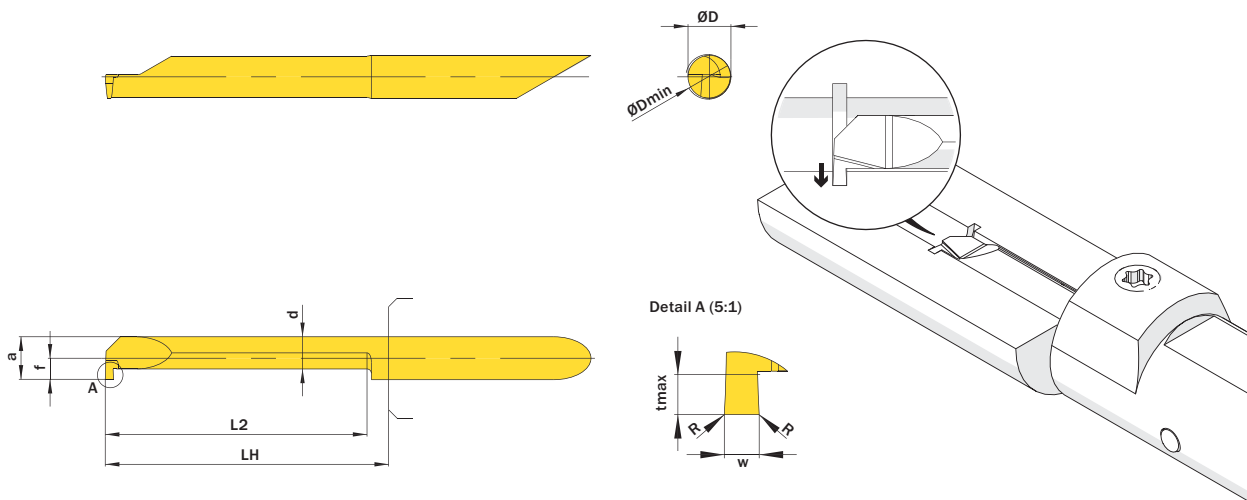
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43,  
44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/797](http://www.simtek.info/cp/797)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ w = 1,0 mm																
6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK	L ADY2	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8	L AH38	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6	L ADE3	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT	L AKE0	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78	L AK9S	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E	L AF63	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD	L AN3W	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
▼ w = 1,17 mm																
6,0	1,17	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P	L AFAB	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP	L AA2N	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8	L ACUT	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61	L APFG	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5	L AHPK	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7	L ANN2	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06	L APY3	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0100.10.62 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

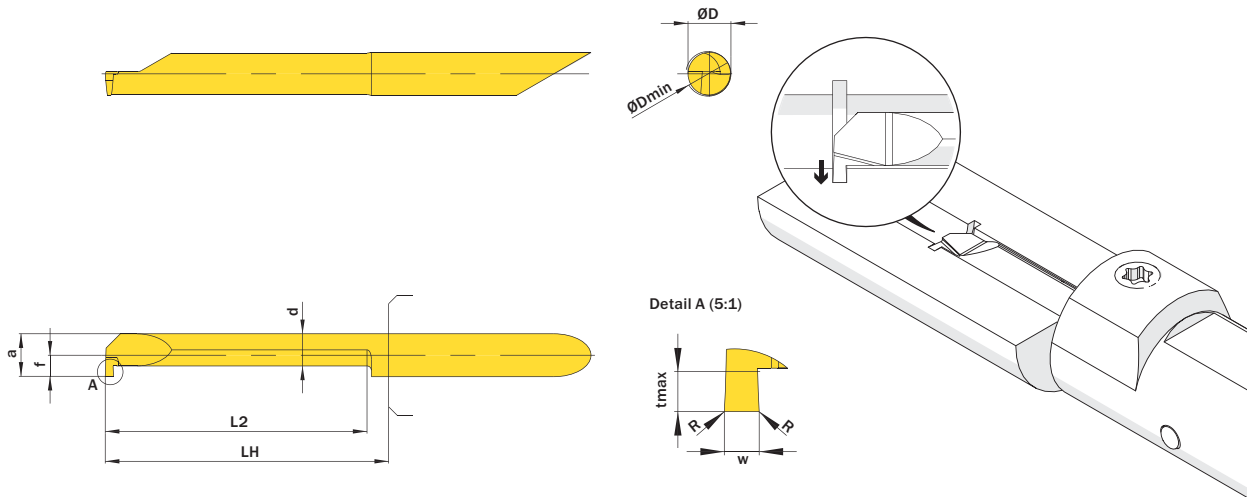
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43,  
44, 45, 46, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77



**SP** **HM** **R** Legende Legend **109**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/798](http://www.simtek.info/cp/798)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ w = 1,5 mm																				
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R	ACH4	L	ADTA	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	R	ADPJ	L	AKTA	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	R	AFH9	L	AF35	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	R	AFHV	L	AJØP	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	R	ANT7	L	AGBØ	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	R	ACUC	L	APT7	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
▼ w = 1,57 mm																				
6,0	1,57	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R	AES5	L	AK6U	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R	AJAB	L	AJYH	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R	ADAB	L	AJBY	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R	AJFE	L	AAAE	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R	AK3J	L	AK1G	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R	AMBZ	L	AHSN	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R	AG12	L	AH5K	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0150.30.62 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

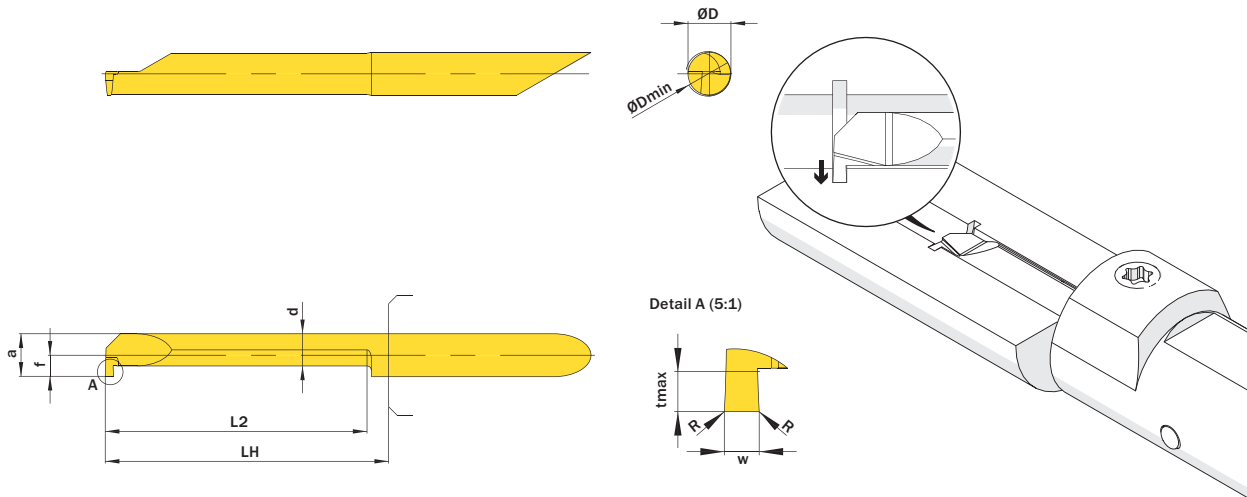
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
20, 21, 23, 27, 28, 33, 34, 35, 37,  
40, 41, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/799



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,98	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	0,79	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA L APCD	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT L APCH	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX L AJ42	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0200.20.62 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
21, 23, 28, 34, 35, 37, 40, 43, 44,  
45, 47, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77

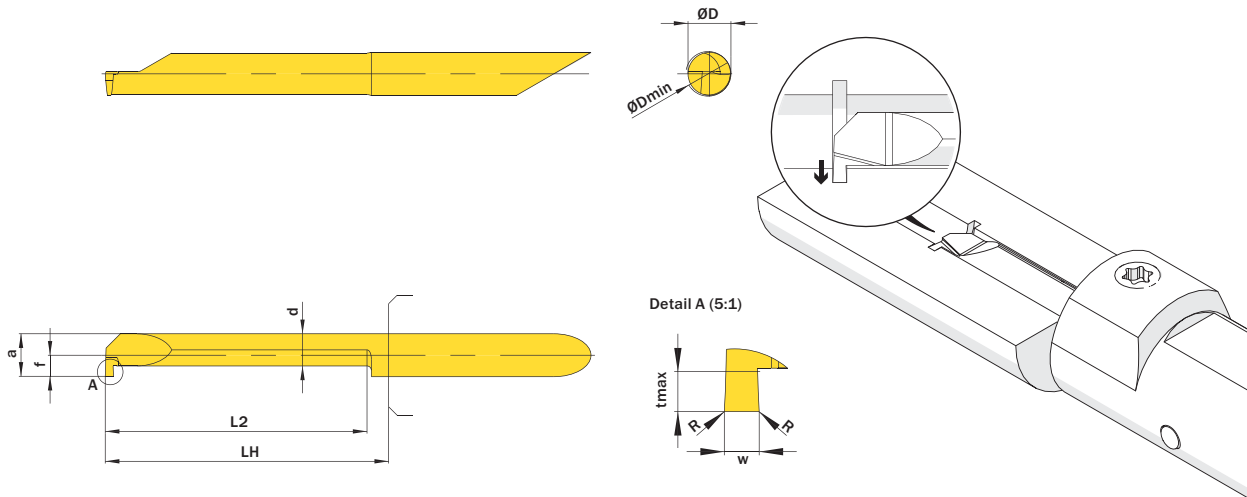
SP

HM

R

Legende  
Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/800](http://www.simtek.info/cp/800)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ w = 1,0 mm																
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFWS	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
▼ w = 1,17 mm																
7,0	1,17	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L
7,0	1,17	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R	L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A07.0100.10.72 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

## Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

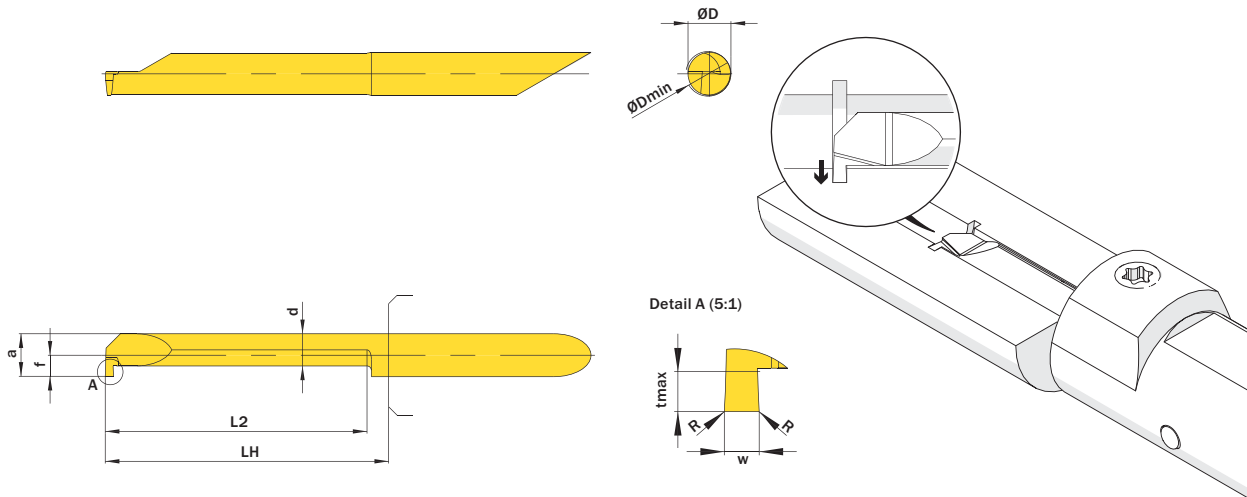
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
21, 23, 28, 34, 35, 37, 40, 43, 44,  
45, 47, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/801](http://www.simtek.info/cp/801)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ w = 1,5 mm															
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7	L AH5P	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R ACHZ	L APC2	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R AHXA	L ADJB	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R AJW7	L ANDE	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R ACNN	L ACEZ	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R AGAX	L AG9E	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R AMH7	L AKM9	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 1,57 mm															
7,0	1,57	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R AP08	L ACYH	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND	L AA4C	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y	L AD2K	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT	L AN6P	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX	L AHW3	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7	L AMB3	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFZG	L AKJZ	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A07.0150.15.72 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

## Grooving


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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

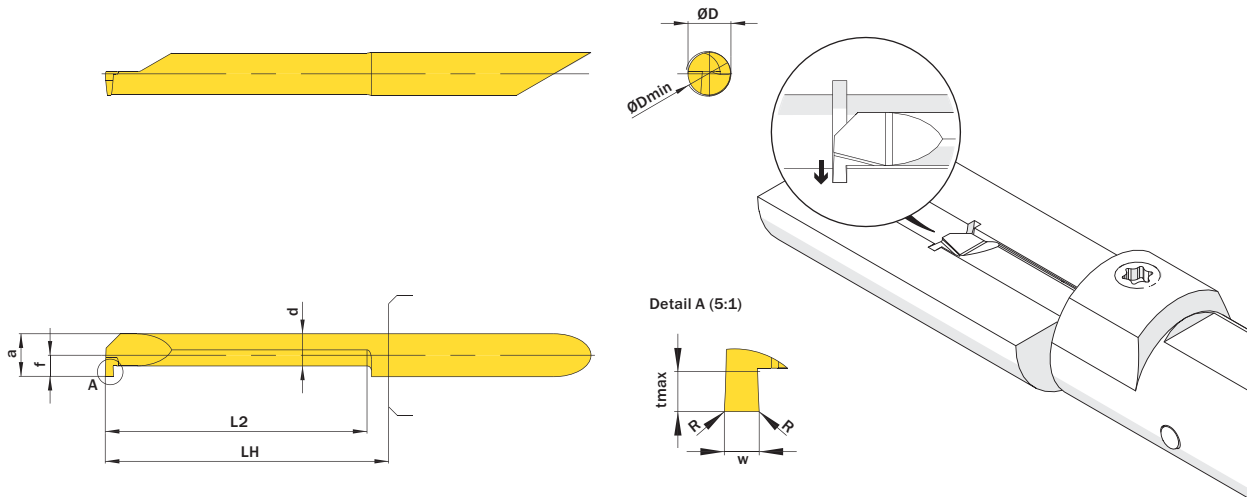
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
21, 23, 28, 34, 35, 37, 40, 43, 44,  
45, 47, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
77



**SP** **HM** **R** Legende Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/802](http://www.simtek.info/cp/802)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

▼ w = 1,98 mm														
7,0	1,98	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCM L AF31	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 2,0 mm														
7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0200.15.72 GR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

## Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

## Grooving


For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)


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

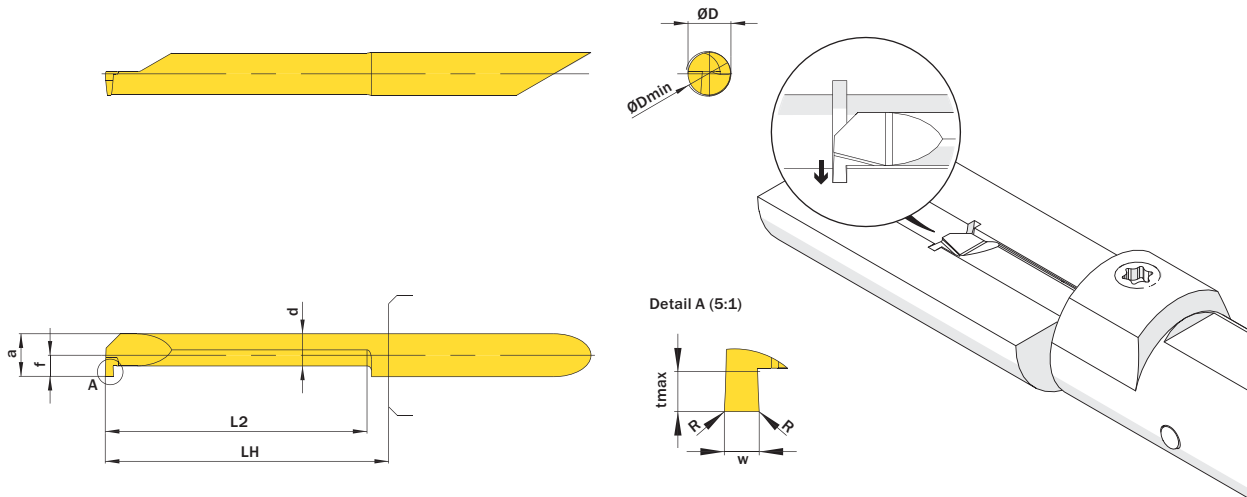
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**22, 38, 47, 48**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**77**



SP
HM
R
 Legende  
Legend **109**

 Scan  
QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1120](http://www.simtek.info/cp/1120)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

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

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

▼ w = 1,0 mm																			
10,0	1,0	30,0	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R AYEJ	L AYEH	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW
10,0	1,0	50,0	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM	L AYEK	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm																			
10,0	2,0	30,0	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP	L AYEN	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW
10,0	2,0	50,0	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES	L AYEQ	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW
▼ w = 3,0 mm																			
10,0	3,0	30,0	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEU	L AYET	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW
10,0	3,0	50,0	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F	L AYEY	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0100.50.10 GR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)



## Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

## Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

19, 20, 21, 23, 24, 26, 27, 28, 30,  
31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 39, 40,  
41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107



SP HM R Legende Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/778](http://www.simtek.info/cp/778)

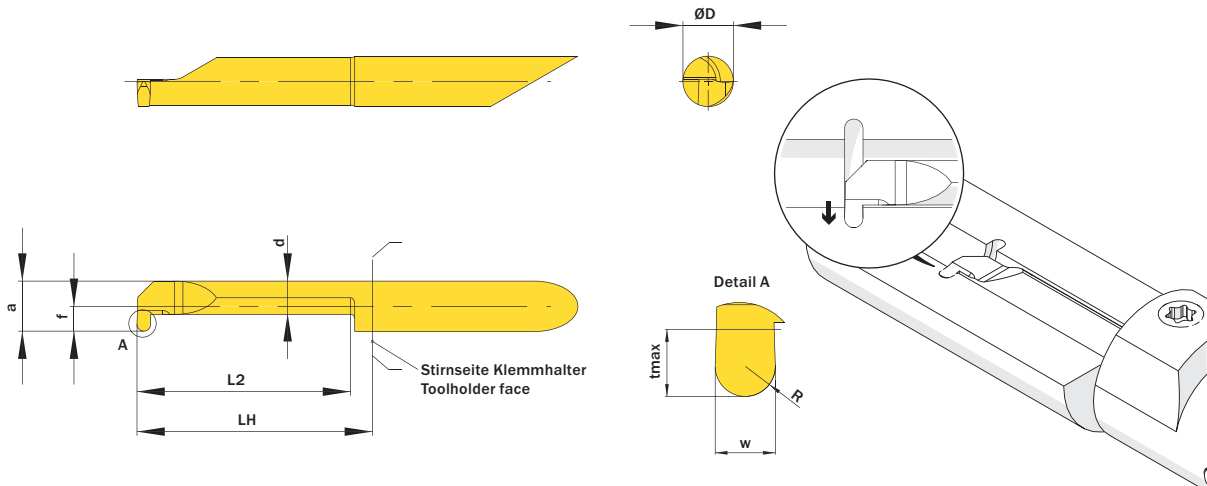


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØD = 4,0 mm</b>														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,17	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,585	0,8	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØD = 5,0 mm</b>														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDM	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,585	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,574	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,787	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,813	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	G	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>														
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,585	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,574	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,787	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,813	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMVK L AFV9	G	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	G	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>														
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,585	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,574	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,787	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	G	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0200.25.62 VR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

## Pre-Part-Off and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

18, 19, 20, 23, 24, 25, 26, 27, 30,  
31, 32, 33, 35, 36, 37, 39, 40, 41,  
42, 43, 44, 45, 46, 49, 107



Legende  
Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/779](http://www.simtek.info/cp/779)

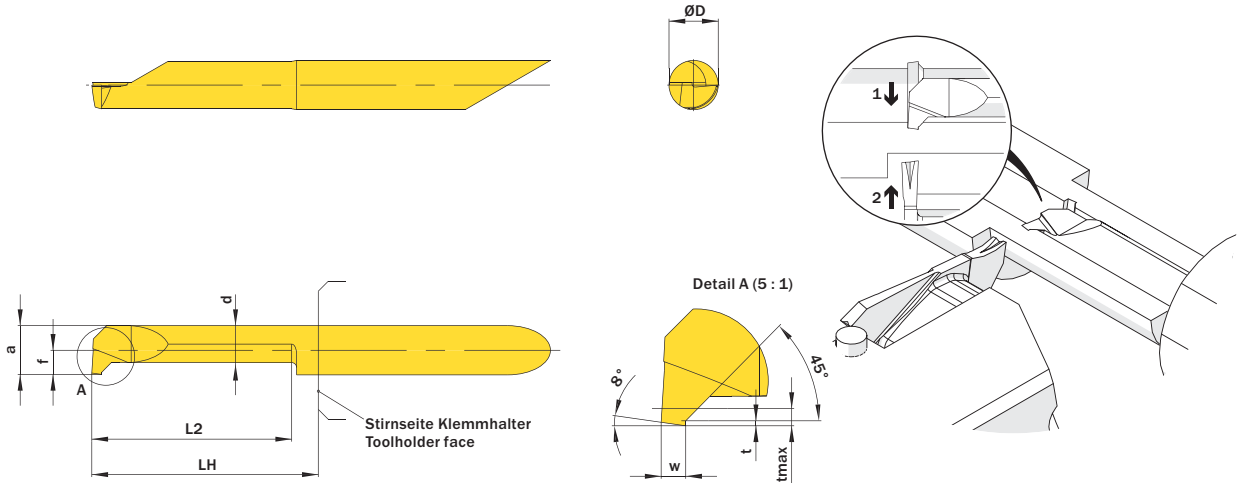


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	●	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	G	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	●	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVEØ	G	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	G	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R ADØE L ANDY	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	G	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	G	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	G	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	G	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0100.15.52 PR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

## Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>23, 24, 30, 31, 35, 36, 39, 41, 42, 45, 46, 49, 107</b>
--

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 108)</b>
--

SP

HM

R

Legende  
Legend

109

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/767](http://www.simtek.info/cp/767)

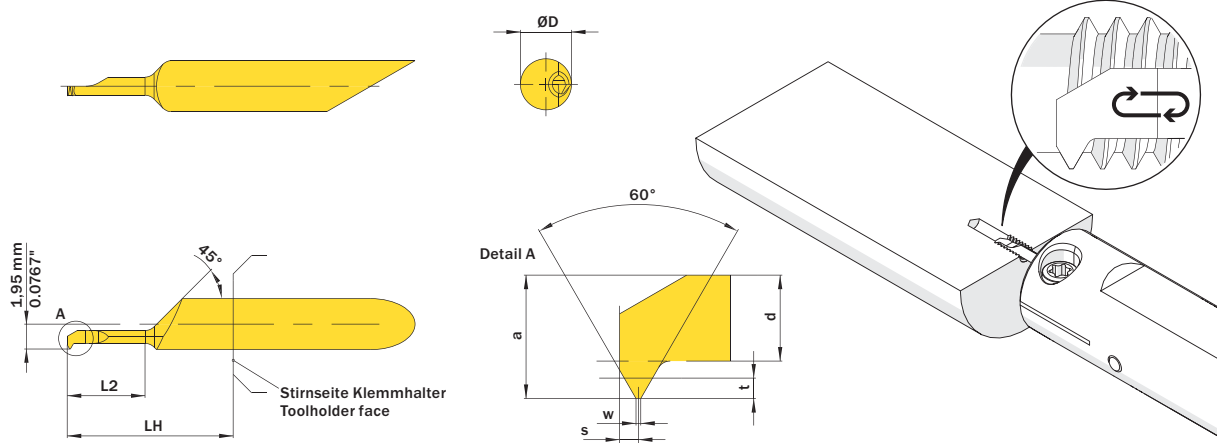


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	s	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	G	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,135	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,0	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	G	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,189	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,0	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	G	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,216	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,0	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	G	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,243	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	G	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,271	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	G	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,32	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.M050.01.07.24 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>19, 20, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49, 107</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 108)</b>

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

## Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

SP

HM

R

Legende  
Legend

**109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/770](http://www.simtek.info/cp/770)

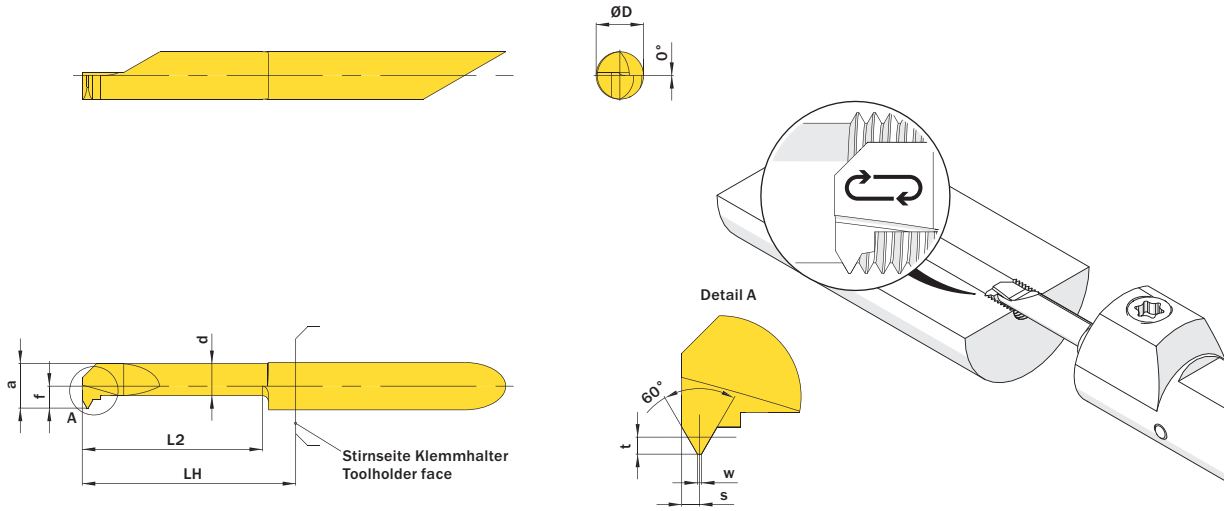


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12.  
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	<b>A04.MT08.01.15.39 MR/L</b>	R AW95 L AXA0	G	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	<b>A04.MT05.01.15.42 MR/L</b>	R AD6S L AHZD	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	<b>A05.MT10.01.15.48 MR/L</b>	R AJA0 L ABPY	G	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	<b>A05.MT10.01.20.48 MR/L</b>	R AC5K L AK4K	G	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	<b>A05.MT10.01.25.48 MR/L</b>	R AH4D L AHJU	G	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	<b>A05.MT07.01.15.51 MR/L</b>	R APGS L ADYW	G	4,85	3,65	2,35	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	<b>A05.MT05.01.15.52 MR/L</b>	R AE44 L APTP	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	<b>A06.MT10.01.15.62 MR/L</b>	R AAT9 L APQ7	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	<b>A06.MT12.01.15.62 MR/L</b>	R AG92 L APSQ	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	<b>A06.MT12.01.20.62 MR/L</b>	R ABDJ L AFBV2	G	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	<b>A06.MT12.01.25.62 MR/L</b>	R ABY1 L AJGW	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	<b>A06.MT15.01.15.62 MR/L</b>	R AHZW L AKQS	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	<b>A06.MT15.01.20.62 MR/L</b>	R AAT5 L AECJ	G	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	<b>A06.MT15.01.25.62 MR/L</b>	R AACA L AB3N	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.MT15.01.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

## Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**19, 20, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49, 107**

**SP**  
**HM** **R**

Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/771](http://www.simtek.info/cp/771)

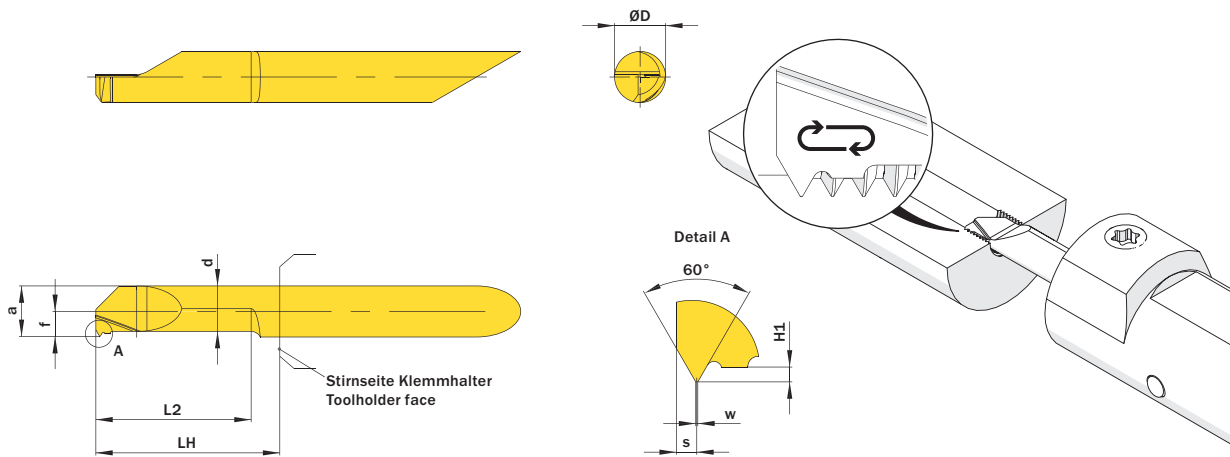
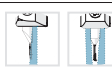


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.MT05.02.15.52 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr // Through Coolant Supply	Artikelnummer // Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe // Cutting Grade Group	a	d	f	H1	LH	S	w	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm																
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B	G	2,95	2,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L	NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1	G	3,65	2,9	1,95	0,43	18,0	0,5	0,1	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	G	3,95	3,45	1,95	0,27	18,0	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L	
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	G	3,95	3,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L	NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	G	4,55	3,55	2,25	0,54	18,0	0,6	0,12	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	G	4,85	4,15	2,4	0,4	18,0	0,5	0,09	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	G	4,95	4,45	2,45	0,27	18,0	0,4	0,06	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	G	5,95	5,05	2,95	0,54	18,0	0,6	0,12	R A06.R L A06.L	
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	G	5,95	4,8	2,95	0,67	18,0	0,7	0,15	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	G	5,95	4,5	2,95	0,81	18,0	0,8	0,18	R A06.R L A06.L	
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	G	5,95	4,3	2,95	0,94	18,0	0,9	0,21	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	G	5,95	4,1	2,95	1,08	18,0	1,0	0,25	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.MT10.02.15.62 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

# Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal Trapezoidal Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**12 - 18**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**20, 21, 23, 27, 28, 33, 34, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 107**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/773](http://www.simtek.info/cp/773)

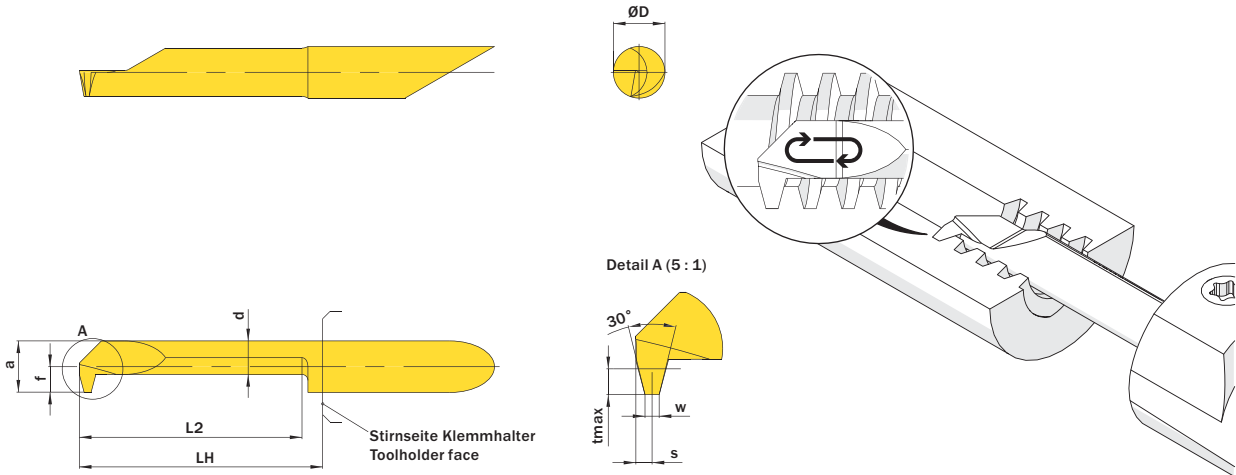
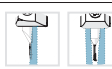


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr / Through Coolant Supply	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe / Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm</b>																
6,0	1,5	20,3	6,2	+	<b>A06.TR15.01.20.62 MR/L</b>	R AF38 L ABDP	G	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R L A06.L	AKT UPD
6,0	2,0	20,3	6,2	+	<b>A06.TR20.01.20.62 MR/L</b>	R AAZ9 L AMPG	G	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L	AKT UPD
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm</b>																
7,0	2,0	20,3	7,2	+	<b>A07.TR20.01.20.72 MR/L</b>	R AHAK L AK4J	G	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	<b>A07.TR20.01.30.72 MR/L</b>	R AGM5 L AEG5	G	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L	
7,0	3,0	20,3	7,2	+	<b>A07.TR30.01.20.72 MR/L</b>	R AKCZ L AJGN	G	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,69	R A07.R L A07.L	
7,0	3,0	30,5	7,2	+	<b>A07.TR30.01.30.72 MR/L</b>	R APWE L AKJD	G	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.TR30.01.30.72 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

## Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal NPT Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, 107**



**SP**  
**HM** **R**

Legende  
Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/772](http://www.simtek.info/cp/772)

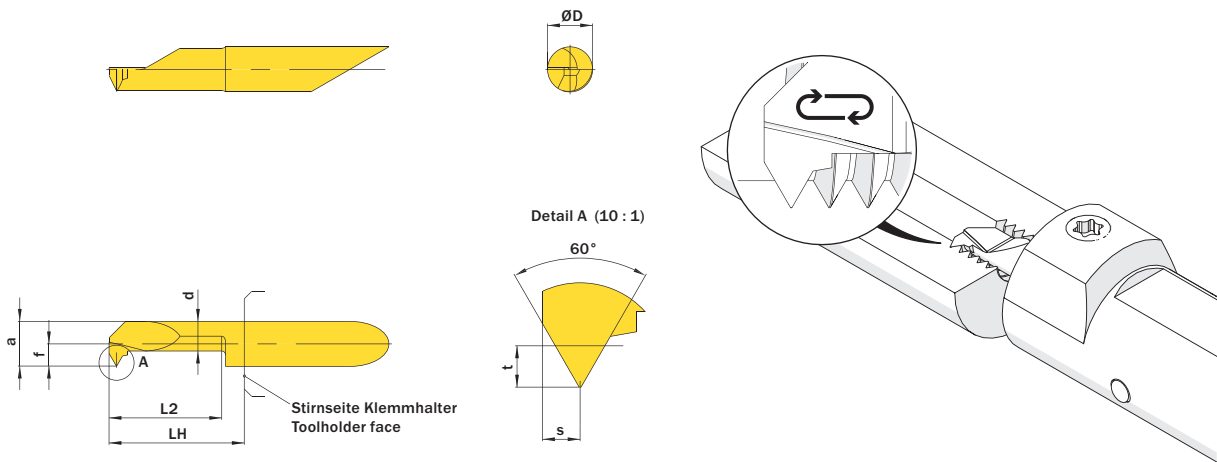
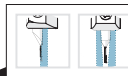


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.eu/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 18</b>														
6,0	18	15,2	6,2	+	<b>A06.NP18.01.15.62 MR/L</b>	R AC4A L AMGC	G	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
<b>▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 27</b>														
6,0	27	15,2	6,2	+	<b>A06.NP27.01.15.62 MR/L</b>	R APHY L AM4Y	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.NP18.01.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

## Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal UN Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**19, 20, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 32,**  
**33, 35, 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43,**  
**44, 45, 46, 49, 107**



Legende  
 Legend **109**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/774](http://www.simtek.info/cp/774)

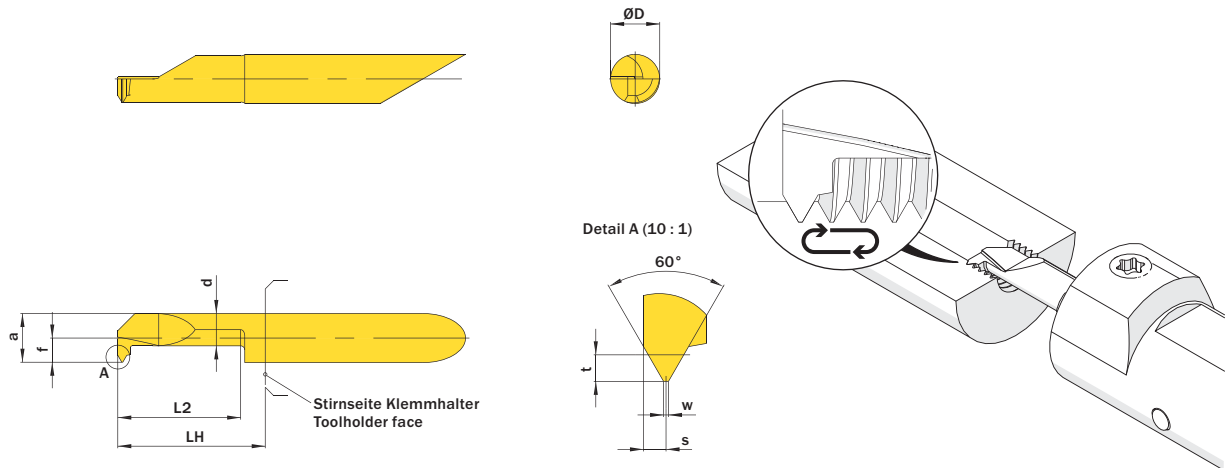
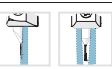


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12.  
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	s	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm															
4,0	32-40	15,2	4,2	+	<b>A04.UN32.01.15.42 MR/L</b>	R AF1W L AASQ	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	24-28	15,2	5,2	+	<b>A05.UN24.01.15.52 MR/L</b>	R APZB L ANS8	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	<b>A05.UN32.01.15.52 MR/L</b>	R AEH2 L ANNA	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	16-20	15,2	6,2	+	<b>A06.UN16.01.15.62 MR/L</b>	R AA4A L ADKY	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	<b>A06.UN24.01.15.62 MR/L</b>	R ACDX L ADTJ	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.UN16.01.15.62 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)



## Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

## Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>19, 20, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49, 107</b>

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/775](http://www.simtek.info/cp/775)

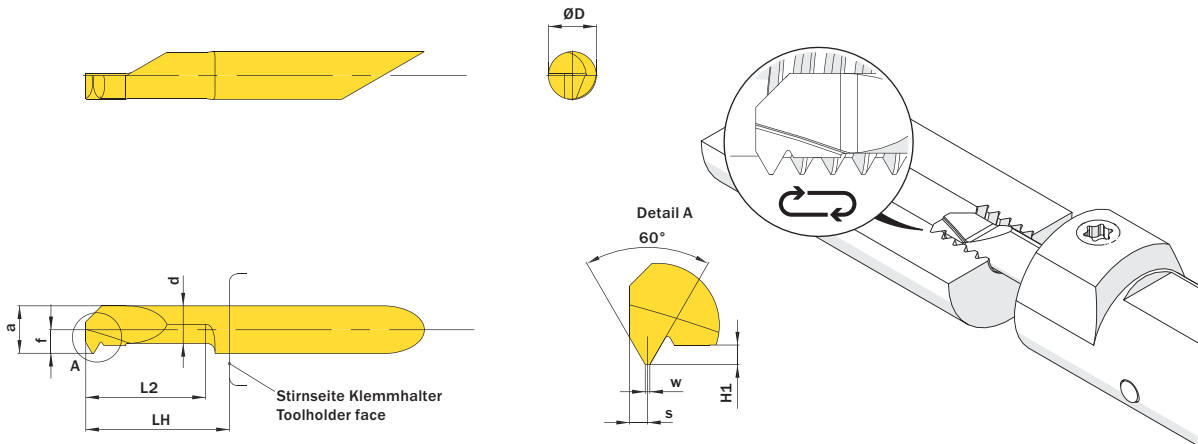


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,0 mm</b>																	
4,0	28	15,2	4,0	+	<b>A04.UN28.02.15.39 MR/L</b>	R AW98	L AD3Q	G	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,907	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	4,0	+	<b>A04.UN32.02.15.39 MR/L</b>	R AW97	L AXA2	G	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,794	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm</b>																	
4,0	24	15,2	4,2	+	<b>A04.UN24.02.15.42 MR/L</b>	R ACKF	L AAPQ	G	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,058	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm</b>																	
5,0	20	15,2	5,2	+	<b>A05.UN20.02.15.52 MR/L</b>	R AJXH	L ATV1	G	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm</b>																	
6,0	14	15,2	6,2	+	<b>A06.UN14.02.15.62 MR/L</b>	R AGVT	L AEUU	G	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,814	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	<b>A06.UN16.02.15.62 MR/L</b>	R AMTC	L AGN9	G	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,588	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	<b>A06.UN18.02.15.62 MR/L</b>	R AK2J	L AFD2	G	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,411	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.UN20.02.15.52 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

## Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

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

## Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**19, 20, 23, 26, 27, 30, 32, 33, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49, 107**



Legende  
Legend **109**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/769](http://www.simtek.info/cp/769)

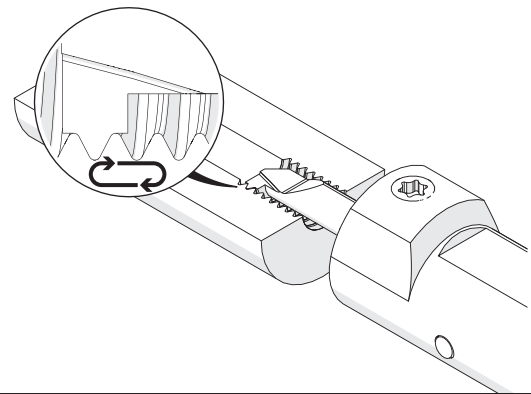
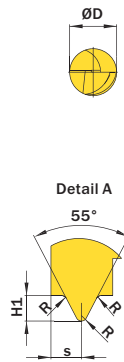
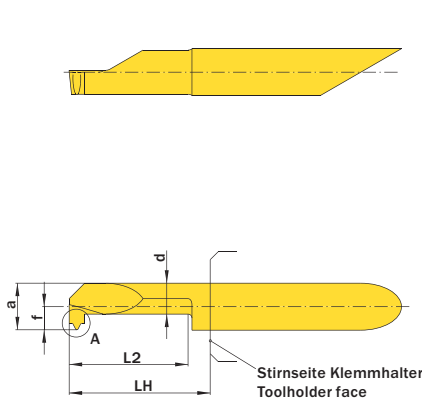


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm</b>																	
5,0	24	15,2	5,2	+	<b>A05.BS24.02.15.52 MR/L</b>	R AJKA L APDA	G	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	<b>A05.BS26.02.15.52 MR/L</b>	R AF7Ø L AFBU	G	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	<b>A05.BS28.02.15.52 MR/L</b>	R ABB4 L AGQA	G	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm</b>																	
6,0	19	15,2	6,2	+	<b>A06.BS19.02.15.62 MR/L</b>	R AHFD L ANAY	G	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	<b>A06.BS20.02.15.62 MR/L</b>	R AHVF L AAVT	G	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	<b>A06.BS22.02.15.62 MR/L</b>	R AGES L AKD7	G	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	<b>A06.BS24.02.15.62 MR/L</b>	R AKC7 L AFWW	G	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	<b>A06.BS26.02.15.62 MR/L</b>	R AMDA L AJ45	G	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	<b>A06.BS28.02.15.62 MR/L</b>	R AFKD L AA9Q	G	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.BS19.02.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, 107**



**SP HM R** Legende Legend **109**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/759](http://www.simtek.info/cp/759)

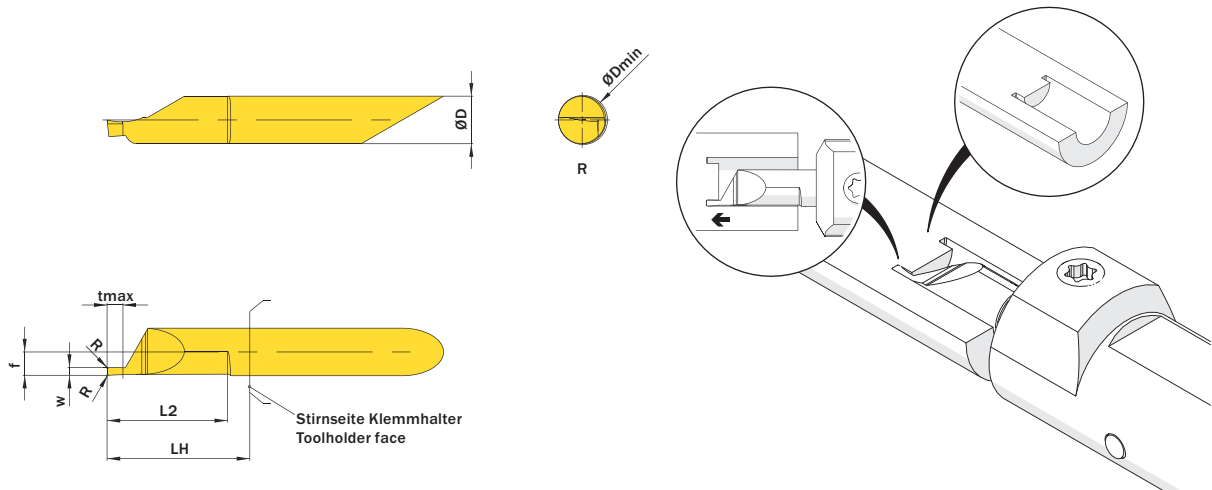
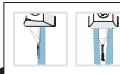


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ R = 0,05 mm</b>												
6,0	0,79	15,2	+	<b>A06.0078.15.01.05 AG R/L</b>	R AYU8 L AYU9	G	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
6,0	0,79	15,2	+	<b>A06.0078.15.02.05 AG R/L</b>	R AYVG L AYVJ	G	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.01.05 AG R/L</b>	R AYU7 L AYU1	G	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.02.05 AG R/L</b>	R AYVE L AYVF	G	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
6,0	1,5	15,2	+	<b>A06.0150.15.01.05 AG R/L</b>	R AYVA L AYVB	G	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
6,0	1,5	15,2	+	<b>A06.0150.15.02.05 AG R/L</b>	R AYVC L AYVD	G	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L <b>NEU</b>
<b>▼ R = 0,15 mm</b>												
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.01 AG R/L</b>	R AB01 L AH2V	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	<b>A06.0117.15.01 AG R/L</b>	R ANY2 L AP1G	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	<b>A06.0150.15.01 AG R/L</b>	R AMN7 L AHFP	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	<b>A06.0157.15.01 AG R/L</b>	R ANJ5 L AG36	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	+	<b>A06.0198.15.01 AG R/L</b>	R AEBQ L APCJ	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	<b>A06.0200.15.01 AG R/L</b>	R AJ67 L AMKX	G	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	<b>A06.0239.15.01 AG R/L</b>	R AF9A L ACZ4	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	<b>A06.0250.15.01 AG R/L</b>	R AHG4 L AGS3	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	<b>A06.0300.15.01 AG R/L</b>	R ABX0 L AGAS	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,18	15,2	+	<b>A06.0318.15.01 AG R/L</b>	R AM8N L AMGF	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0200.15.01 AG R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43,  
44, 45, 46, 49, 107



Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/760](http://www.simtek.info/cp/760)

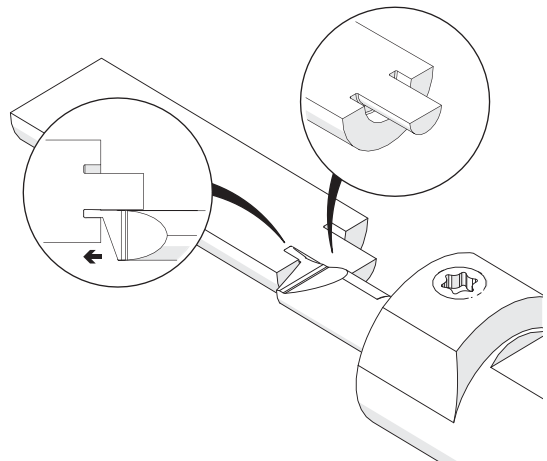
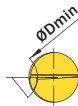
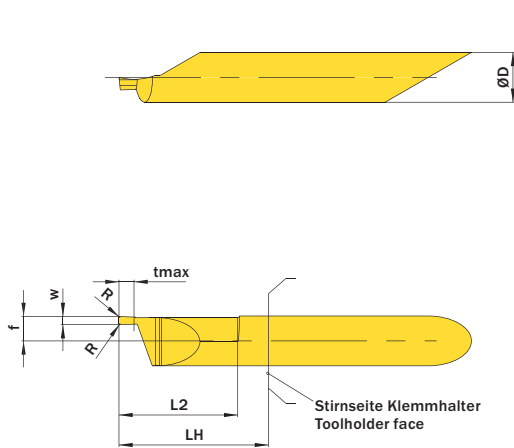
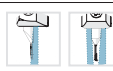


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	G	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0200.15.02 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

## Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 22, 38, 47

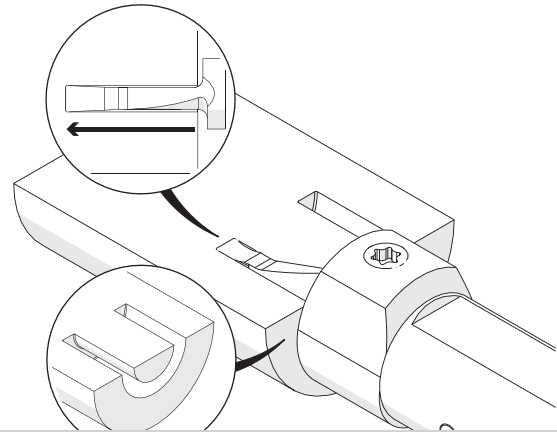
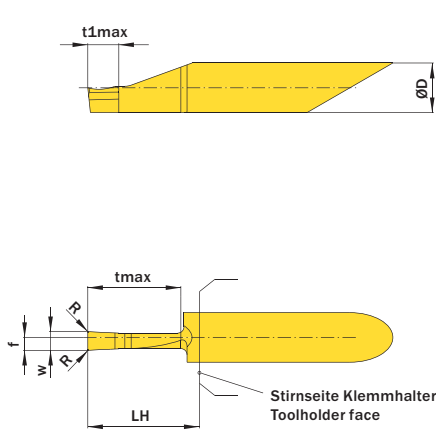
SP

HM

R

Legende  
Legend 109

Scan QR-Code  
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/761](http://www.simtek.info/cp/761)



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

Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“  
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V L AV5U	G	16,0	3,0	10,0	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	R AKK7 L AHEV	G	16,0	3,0	10,0	1,51	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 2,5 mm</b>													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN L AMFN	G	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	R AV5Z L AV5Y	G	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 3,0 mm</b>													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7 L AGHC	G	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	R APG2 L AF4K	G	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 4,0 mm</b>													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9 L AFV6	G	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	R AMQ5 L AEWV	G	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.0400.15.00 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

## Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.  
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

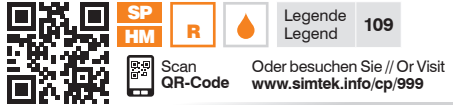
## Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter  
16,0 mm. Inserts with Through Coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
29, 38



Legende Legend 109  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/999](http://www.simtek.info/cp/999)

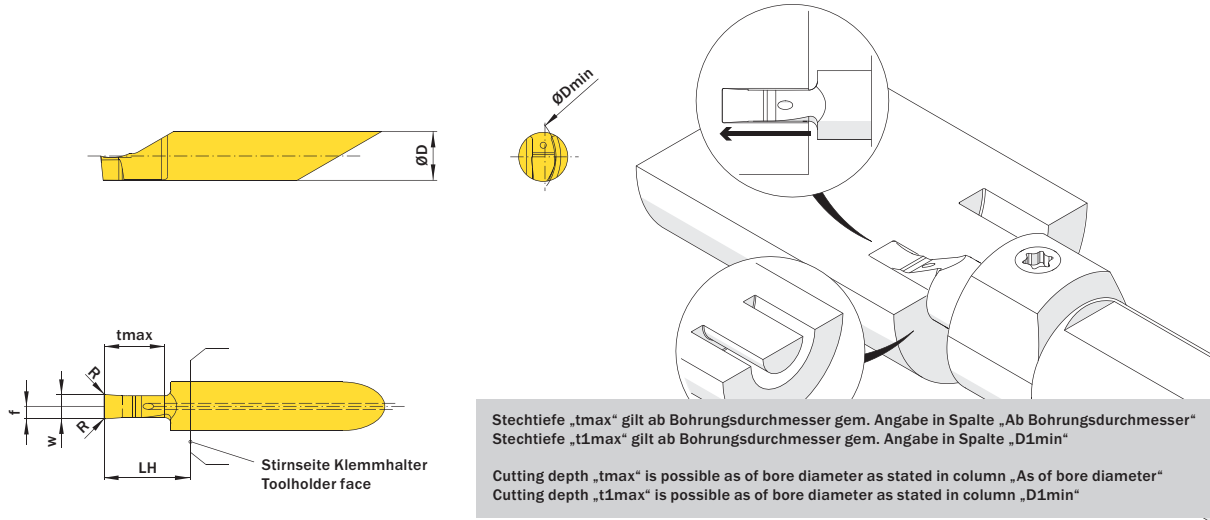


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	G	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1 L AVZZ	G	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 2,5 mm</b>											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	G	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51 L AV50	G	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 3,0 mm</b>											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	G	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G L AV0D	G	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 4,0 mm</b>											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	G	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W L AV0T	G	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order Example: A08.0250.10.00 TAG R GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Axialstechen in Bohrungen

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

## Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

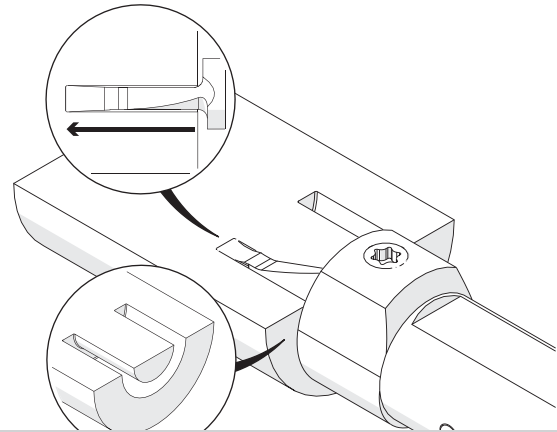
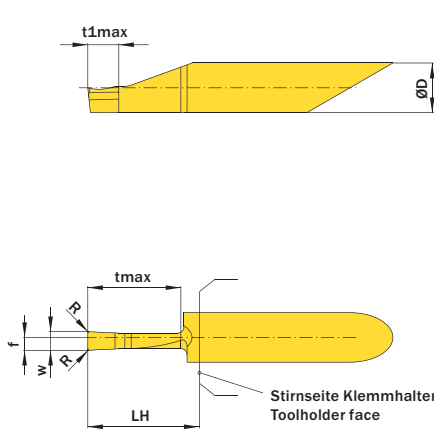
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 22, 38, 47, 48



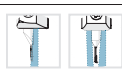
SP HM R Legende Legend 109

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/762](http://www.simtek.info/cp/762)



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“  
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“  
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“  
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 3,0 mm</b>													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	G	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK L AEYQ	G	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X L APZ8	G	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 4,0 mm</b>													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH L AJPZ	G	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB L AME8	G	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ L AB12	G	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 5,0 mm</b>													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP L AAXF	G	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G L AH2U	G	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH L AN46	G	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order Example: A10.0300.20.00 AG R GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

## Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.  
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.






## Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter  
20,0 mm. Inserts with Through Coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
29, 38






 Legende Legend 109  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1000](http://www.simtek.info/cp/1000)

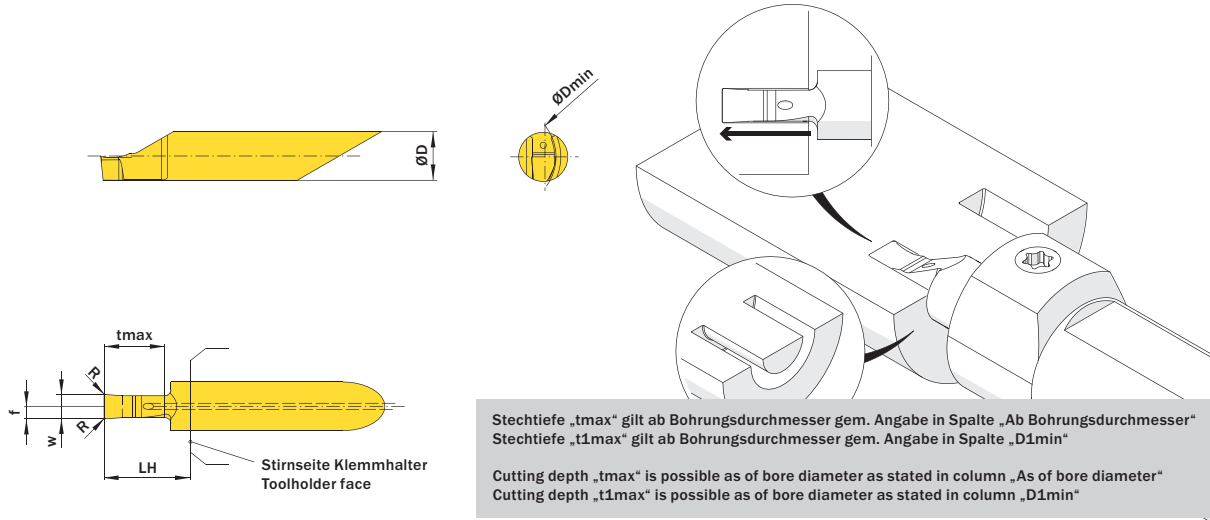


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 3,0 mm</b>											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	G	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08 L AV05	G	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E L AV1B	G	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
<b>▼ w = 4,0 mm</b>											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M L AV1H	G	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U L AV1Q	G	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10 L AV1X	G	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
<b>▼ w = 5,0 mm</b>											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16 L AV13	G	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C L AV19	G	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J L AV2F	G	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0400.25.00 TAG R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)



## Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Full Radius Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43, 44, 45, 46, 49, 107**



Legende **109**  
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/763](http://www.simtek.info/cp/763)

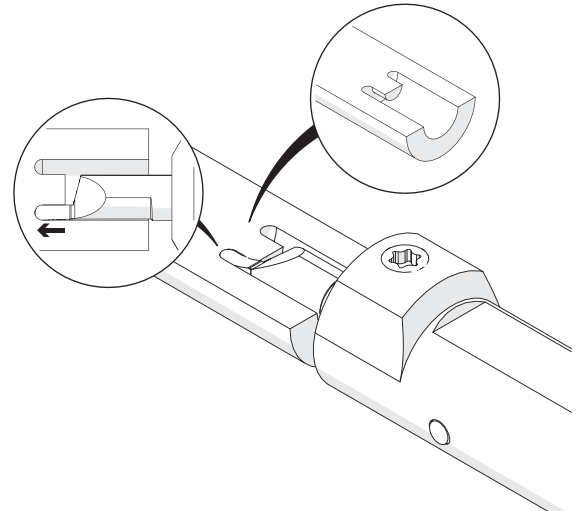
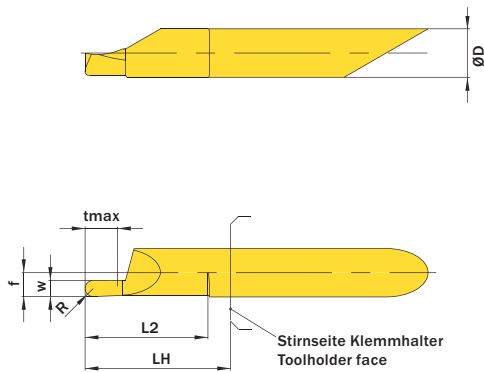
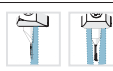


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD mm	w <sup>+0,05</sup> mm	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Geometrie					Connectcode www.simtek.eu/code			
							ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax				
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	AE1C L AKM6	G	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	AJPQ L AGG4	G	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	AB3Ø L AGFY	G	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	AAE4 L AK4E	G	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	AFØ7 L AGBB	G	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R	A06.R	L	A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0100.15.01 AV R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

## Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

## Full Radius Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

20, 23, 27, 33, 35, 37, 40, 41, 43,  
44, 45, 46, 49, 107

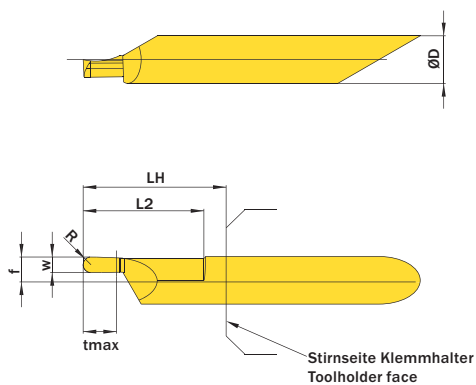


SP  
HM R

Legende  
Legend **109**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/803](http://www.simtek.info/cp/803)



Stirnseite Klemhalter  
Toolholder face

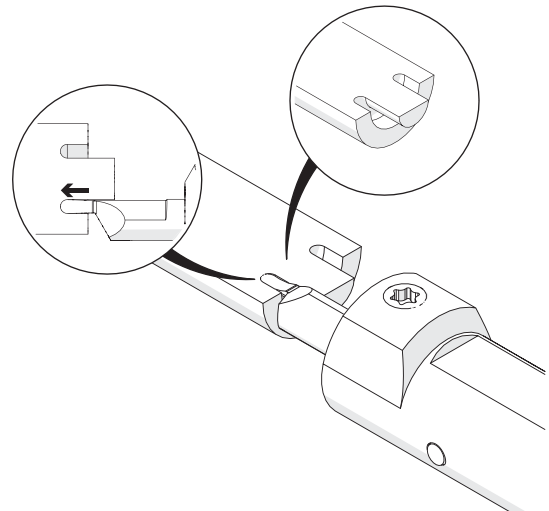


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 12  
Additional Information about Through Coolant Supply on page 12

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	G	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	R ANSC L AF08	G	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H L ANFX	G	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	R AHPW L ADH1	G	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	R ABYF L ADZQ	G	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

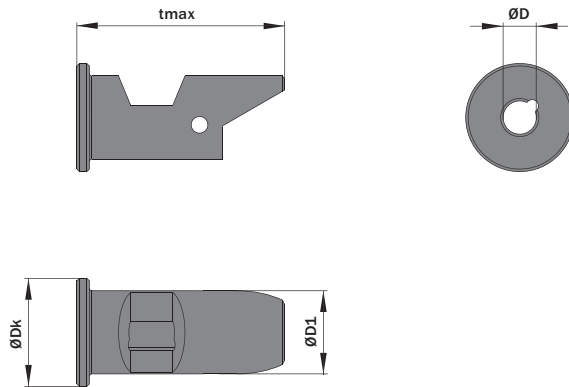
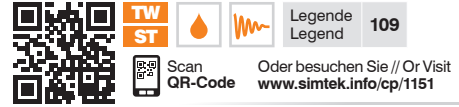
Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0100.15.02 AV R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Hülse für WFB-Grundhalter

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

## Shell for WFB-Base Toolholder

Shell for WFB-Base Toolholder.  
Available in 4 sizes from A04 to A07.



Passende Grundhalter finden Sie auf Seite 48  
Compatible Base Toolholder can be found on page 48

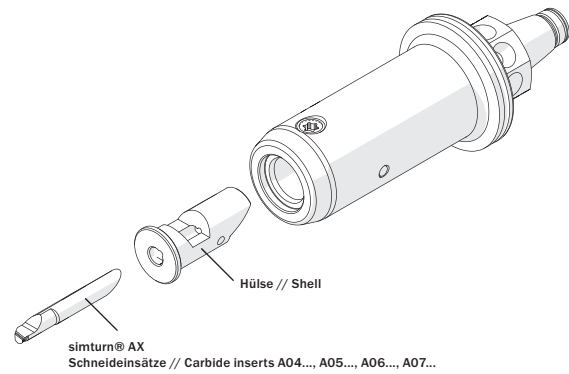


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.A04.19 ST R

$\varnothing D1$ mm	$\varnothing D$ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	$\varnothing Dk$ mm	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	
▼ $\varnothing D = 4,0$ mm							
10,0	4,0	<b>A10.A04 19 ST R</b>	AXVG	13,0	25,0	A04.R A04C.R	<b>NEU</b> <b>NEW</b>
▼ $\varnothing D = 5,0$ mm							
10,0	5,0	<b>A10.A05 19 ST R</b>	AXVF	13,0	25,0	A05.R	<b>NEU</b> <b>NEW</b>
▼ $\varnothing D = 6,0$ mm							
10,0	6,0	<b>A10.A06 19 ST R</b>	AXVJ	13,0	25,0	A06.R	<b>NEU</b> <b>NEW</b>
▼ $\varnothing D = 7,0$ mm							
10,0	7,0	<b>A10.A07 19 ST R</b>	AXVH	13,0	25,0	A07.R	<b>NEU</b> <b>NEW</b>

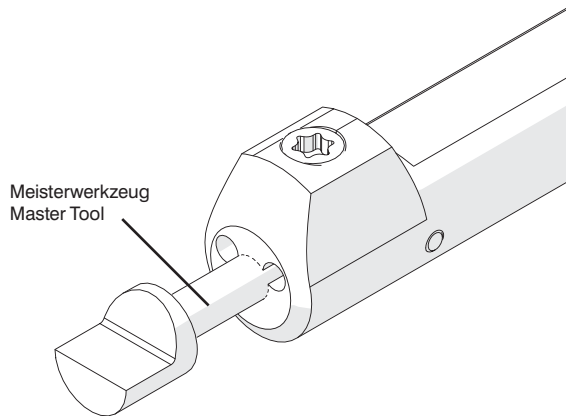
Bestellbeispiel // Order Example: **A10.A06 19 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

## Info

Hinweisliste  
Additional information

## MASTER



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

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

Meisterwerkzeug Master Tool	Webcode	Für Klemmhalter For Toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...

## T01

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

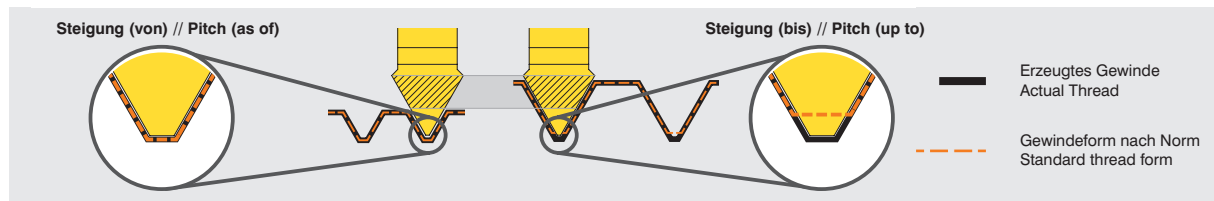
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

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



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

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



Beispiel // Example

# Legende Legend

- SP**  
**CBN** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN Insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN
- SP**  
**HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto in metallo duro
- TW**  
**HM** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro
- TW**  
**ST** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ME** ME-Spannsystem // ME-System
- R** 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

simturn® AX Produktverzeichnis  
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0.375.15 L	39	A04.0022.NC R	24	A04.0C17.10.37.15 YEL	63	A04.1812.15.27.05 YR	54	A04.1820.25.42.05 YR	57
A04.0.375.15 R	39	A04.0023	18	A04.0C17.10.37.15 YER	63	A04.1812.15.27.15 YL	54	A04.1820.25.42.15 YL	57
A04.0.500	18	A04.0023 L	25	A04.0C17.15.37.15 YEL	63	A04.1812.15.27.15 YR	54	A04.1820.25.42.15 YR	57
A04.0.500.15 L	39	A04.0023 R	25	A04.0C17.15.37.15 YER	63	A04.1812.15.27.15 YUL	67	A04.1820.25.42.15 YUL	68
A04.0.500.15 R	39	A04.0025	18	A04.0C17.20.37.15 YEL	63	A04.1812.15.27.15 YUR	67	A04.1820.25.42.15 YUR	68
A04.0.500.NC L	24	A04.0025 L	25	A04.0C17.20.37.15 YER	63	A04.1814.20.30.15 YL	55	A04.1820.30.42.05 YL	57
A04.0.500.NC R	24	A04.0025 R	25	A04.1.000	18	A04.1814.20.30.15 YR	55	A04.1820.30.42.05 YR	57
A04.0.500.S	36	A04.0025.0140.A06	41	A04.1.000.S	36	A04.1814.25.30.05 YL	55	A04.1C04.04.10.05 YL	52
A04.0.625	18	A04.0025.ME ST L	31	A04.1010	36	A04.1814.25.30.05 YR	55	A04.1C04.04.10.05 YR	52
A04.0.625.15 L	39	A04.0025.ME ST R	31	A04.1010.10 L	39	A04.1815.10.32.03 YL	55	A04.1C04.04.10.10 YL	52
A04.0.625.15 R	39	A04.0028	23	A04.1010.10 R	39	A04.1815.10.32.03 YR	55	A04.1C04.04.10.10 YR	52
A04.0.625.NC L	24	A04.0028.0140.A06	41	A04.1010.15 L	39	A04.1815.10.32.05 YL	55	A04.1C04.04.10.10 YUL	66
A04.0.625.NC R	24	A04.0050.06.20 GL	78	A04.1010.15 R	39	A04.1815.10.32.05 YR	55	A04.1C04.04.10.10 YUR	66
A04.0.625.S	36	A04.0050.06.20 GR	78	A04.1212	36	A04.1815.10.32.15 YL	55	A04.1C04.06.10.05 YL	52
A04.0.750	18	A04.0050.09.20 GL	78	A04.1212.10 L	39	A04.1815.10.32.15 YR	55	A04.1C04.06.10.05 YR	52
A04.0.750.0140.A06	41	A04.0050.09.20 GR	78	A04.1212.10 R	39	A04.1815.10.32.15 YUL	67	A04.1C04.06.10.10 YL	52
A04.0.750.NC L	24	A04.0050.12.20 GL	78	A04.1212.15 L	39	A04.1815.10.32.15 YUR	67	A04.1C04.06.10.10 YR	52
A04.0.750.NC R	24	A04.0050.12.20 GR	78	A04.1212.15 R	39	A04.1815.15.32.05 YL	55	A04.1C04.06.10.10 YUL	66
A04.0.750.S	36	A04.0070.08.30 GL	78	A04.1212.G.080 L	35	A04.1815.15.32.05 YR	55	A04.1C04.06.10.10 YUR	66
A04.0010	18	A04.0070.08.30 GR	78	A04.1212.G.080 R	35	A04.1815.15.32.15 YL	55	A04.1C04.08.10.10 YL	52
A04.0010 L	25	A04.0070.12.30 GL	78	A04.1616	36	A04.1815.15.32.15 YR	55	A04.1C04.08.10.10 YR	52
A04.0010 R	25	A04.0070.12.30 GR	78	A04.1616.15 L	39	A04.1815.15.32.15 YUL	67	A04.1C04.08.10.10 YUL	66
A04.0010.NC L	24	A04.0070.16.30 GL	78	A04.1616.15 R	39	A04.1815.15.32.15 YUR	67	A04.1C04.08.10.10 YUR	66
A04.0010.NC R	24	A04.0070.16.30 GR	78	A04.1616.G.100 L	35	A04.1815.20.32.05 YL	55	A04.1C05.04.12.10 YL	52
A04.0012	18	A04.0078.10.42 GL	78	A04.1616.G.100 R	35	A04.1815.20.32.05 YR	55	A04.1C05.04.12.10 YR	52
A04.0012 L	25	A04.0078.10.42 GR	78	A04.1804.04.10.05 YL	52	A04.1815.20.32.15 YL	55	A04.1C05.04.12.10 YUL	66
A04.0012 R	25	A04.0078.15.42 GL	78	A04.1804.04.10.05 YR	52	A04.1815.20.32.15 YR	55	A04.1C05.04.12.10 YUR	66
A04.0012.42.ME HM L	30	A04.0078.15.42 GR	78	A04.1804.04.10.10 YL	52	A04.1815.20.32.15 YUL	67	A04.1C05.07.12.10 YL	52
A04.0012.42.ME HM R	30	A04.0078.20.42 GL	78	A04.1804.04.10.10 YR	52	A04.1815.20.32.15 YUR	67	A04.1C05.07.12.10 YR	52
A04.0012.ME ST L	31	A04.0078.20.42 GR	78	A04.1804.06.10.05 YL	52	A04.1817.10.37.15 YL	56	A04.1C05.07.12.10 YUL	66
A04.0012.ME ST R	31	A04.0078.25.42 GL	78	A04.1804.06.10.05 YR	52	A04.1817.10.37.15 YR	56	A04.1C05.07.12.10 YUR	66
A04.0012.NC L	24	A04.0078.25.42 GR	78	A04.1804.06.10.10 YL	52	A04.1817.15.37.15 YL	56	A04.1C05.09.12.10 YL	52
A04.0012.NC R	24	A04.00C3.05	42	A04.1804.06.10.10 YR	52	A04.1817.15.37.15 YR	56	A04.1C05.09.12.10 YR	52
A04.0016	18	A04.00C3.06	42	A04.1804.08.10.10 YL	52	A04.1817.15.37.15 YUL	67	A04.1C05.09.12.10 YUL	66
A04.0016 L	25	A04.00C4.05	42	A04.1804.08.10.10 YR	52	A04.1817.15.37.15 YUR	67	A04.1C05.09.12.10 YUR	66
A04.0016 R	25	A04.00C4.06	42	A04.1807.06.17.05 YL	53	A04.1817.20.37.05 YL	56	A04.1C06.06.14.10 YL	52
A04.0016.05 B ST	44	A04.00C5.06	42	A04.1807.06.17.05 YR	53	A04.1817.20.37.05 YR	56	A04.1C06.06.14.10 YR	52
A04.0016.06 B ST	44	A04.00C6.06	42	A04.1807.06.17.10 YL	53	A04.1817.20.37.15 YL	56	A04.1C06.06.14.10 YUL	66
A04.0016.ME ST L	31	A04.0100.10.37 PL	90	A04.1807.06.17.10 YR	53	A04.1817.20.37.15 YR	56	A04.1C06.06.14.10 YUR	66
A04.0016.ME ST R	31	A04.0100.10.37 PR	90	A04.1807.06.17.10 YUL	66	A04.1817.25.37.10 YL	56	A04.1C06.10.14.10 YL	52
A04.0016.NC L	24	A04.0100.10.42 GL	78	A04.1807.06.17.10 YUR	66	A04.1817.25.37.10 YR	56	A04.1C06.10.14.10 YR	52
A04.0016.NC R	24	A04.0100.10.42 GR	78	A04.1807.09.17.05 YL	53	A04.1820.10.42.03 YL	57	A04.1C06.10.14.10 YUL	66
A04.0020	18	A04.0100.15.37 PL	90	A04.1807.09.17.05 YR	53	A04.1820.10.42.03 YR	57	A04.1C06.10.14.10 YUR	66
A04.0020 L	25	A04.0100.15.37 PR	90	A04.1807.09.17.10 YL	53	A04.1820.10.42.05 YL	57	A04.1C07.06.17.05 YL	53
A04.0020 R	25	A04.0100.15.42 GL	78	A04.1807.09.17.10 YR	53	A04.1820.10.42.05 YR	57	A04.1C07.06.17.05 YR	53
A04.0020.0140.A04	41	A04.0100.15.42 GR	78	A04.1810.06.22.05 YL	54	A04.1820.10.42.15 YL	57	A04.1C07.06.17.10 YL	53
A04.0020.0140.A05	41	A04.0100.15.42 YR	89	A04.1810.06.22.05 YR	54	A04.1820.10.42.15 YR	57	A04.1C07.06.17.10 YR	53
A04.0020.0140.A06	41	A04.0100.15.42 VR	89	A04.1810.06.22.10 YL	54	A04.1820.10.42.15 YUL	68	A04.1C07.06.17.10 YUL	66
A04.0020.10.42.15 YEL	63	A04.0100.20.42 GL	78	A04.1810.06.22.10 YR	54	A04.1820.10.42.15 YUR	68	A04.1C07.06.17.10 YUR	66
A04.0020.10.42.15 YER	63	A04.0100.20.42 GR	78	A04.1810.09.22.05 YL	54	A04.1820.15.42.03 YL	57	A04.1C07.09.17.05 YL	53
A04.0020.15.42.15 YEL	63	A04.0100.20.42 PL	90	A04.1810.09.22.05 YR	54	A04.1820.15.42.03 YR	57	A04.1C07.09.17.05 YR	53
A04.0020.15.42.15 YER	63	A04.0100.20.42 PR	90	A04.1810.09.22.10 YL	54	A04.1820.15.42.05 YL	57	A04.1C07.09.17.10 YL	53
A04.0020.20.42.15 YEL	63	A04.0117.15.42 YR	89	A04.1810.09.22.10 YR	54	A04.1820.15.42.05 YR	57	A04.1C07.09.17.10 YR	53
A04.0020.20.42.15 YER	63	A04.0117.15.42 VR	89	A04.1810.09.22.10 YUL	66	A04.1820.15.42.15 YL	57	A04.1C07.09.17.10 YUL	66
A04.0020.25.42.15 YEL	63	A04.0808.10 L	39	A04.1810.09.22.10 YUR	66	A04.1820.15.42.15 YR	57	A04.1C07.09.17.10 YUR	66
A04.0020.25.42.15 YER	63	A04.0808.10 R	39	A04.1810.13.22.10 YL	54	A04.1820.15.42.15 YUL	68	A04.1C08.09.19.10 YL	53
A04.0020.ME ST L	31	A04.0808.10 L	39	A04.1810.13.22.10 YR	54	A04.1820.15.42.15 YUR	68	A04.1C08.09.19.10 YR	53
A04.0020.ME ST R	31	A04.0808.15 R	39	A04.1812.10.27.03 YL	54	A04.1820.20.42.03 YL	57	A04.1C08.09.19.10 YUL	66
A04.0020.NC L	24	A04.0C12.10.27.15 YEL	63	A04.1812.10.27.03 YR	54	A04.1820.20.42.03 YR	57	A04.1C08.09.19.10 YUR	66
A04.0020.NC R	24	A04.0C12.10.27.15 YER	63	A04.1812.10.27.05 YL	54	A04.1820.20.42.05 YL	57	A04.1C08.12.19.10 YL	53
A04.0022	18	A04.0C12.15.27.15 YEL	63	A04.1812.10.27.05 YR	54	A04.1820.20.42.05 YR	57	A04.1C08.12.19.10 YR	53
A04.0022 L	25	A04.0C12.15.27.15 YER	63	A04.1812.10.27.15 YL	54	A04.1820.20.42.15 YL	57	A04.1C08.12.19.10 YUL	66
A04.0022 R	25	A04.0C15.10.32.15 YEL	63	A04.1812.10.27.15 YR	54	A04.1820.20.42.15 YR	57	A04.1C08.12.19.10 YUR	66
A04.0022.0140.A04	41	A04.0C15.10.32.15 YER	63	A04.1812.10.27.15 YUL	67	A04.1820.20.42.15 YUL	68	A04.1C10.06.22.05 YL	54
A04.0022.0140.A06	41	A04.0C15.15.32.15 YEL	63	A04.1812.10.27.15 YUR	67	A04.1820.20.42.15 YUR	68	A04.1C10.06.22.05 YR	54
A04.0022.NC L	24	A04.0C15.15.32.15 YER	63	A04.1812.15.27.05 YL	54	A04.1820.25.42.05 YL	57	A04.1C10.06.22.10 YL	54

Index

simturn® AX Produktverzeichnis  
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1C10.06.22.10 YUL	66	A04.1C17.20.37.15 YL	56	A04.4710.10.22.10 YL	72	A04.M025.01.02.07 ML	91	A05.0016 L	26
A04.1C10.06.22.10 YUR	66	A04.1C17.20.37.15 YR	56	A04.4710.10.22.10 YR	72	A04.M025.01.02.07 MR	91	A05.0016 R	26
A04.1C10.09.22.05 YL	54	A04.1C17.20.37.15 YUL	67	A04.4712.15.27.10 YL	72	A04.M035.01.04.12 ML	91	A05.0016.07 B ST	44
A04.1C10.09.22.05 YR	54	A04.1C17.20.37.15 YUR	67	A04.4712.15.27.10 YR	72	A04.M035.01.04.12 MR	91	A05.0016.08 B ST	44
A04.1C10.09.22.10 YL	54	A04.1C17.25.37.10 YL	56	A04.4715.15.32.10 YL	72	A04.M040.01.05.15 ML	91	A05.0016.ME ST L	32
A04.1C10.09.22.10 YR	54	A04.1C17.25.37.10 YR	56	A04.4715.15.32.10 YR	72	A04.M040.01.05.15 MR	91	A05.0016.ME ST R	32
A04.1C10.09.22.10 YUL	66	A04.1C17.25.37.10 YUL	67	A04.4720.20.42.15 YL	72	A04.M045.01.06.17 ML	91	A05.0020	19
A04.1C10.09.22.10 YUR	66	A04.1C17.25.37.10 YUR	67	A04.4720.20.42.15 YR	72	A04.M045.01.06.17 MR	91	A05.0020 L	26
A04.1C10.13.22.10 YL	54	A04.1C17.25.37.15 YUL	67	A04.5015.01.03.00 YL	51	A04.M050.01.07.24 ML	91	A05.0020 R	26
A04.1C10.13.22.10 YR	54	A04.1C17.25.37.15 YUR	67	A04.5015.01.03.00 YR	51	A04.M050.01.07.24 MR	91	A05.0020.0140.A05	41
A04.1C10.13.22.10 YUL	66	A04.2010.06.22.10 YL	70	A04.5020.01.04.00 YL	51	A04.M070.01.10.32 ML	91	A05.0020.0140.A06	41
A04.1C10.13.22.10 YUR	66	A04.2010.06.22.10 YR	70	A04.5020.01.04.00 YR	51	A04.M070.01.10.32 MR	91	A05.0020.ME ST L	32
A04.1C12.10.27.03 YL	54	A04.2010.09.22.10 YL	70	A04.5025.02.05.00 YL	51	A04.MT05.01.15.42 ML	92	A05.0020.ME ST R	32
A04.1C12.10.27.03 YR	54	A04.2010.09.22.10 YR	70	A04.5025.02.05.00 YR	51	A04.MT05.01.15.42 MR	92	A05.0022	19
A04.1C12.10.27.05 YL	54	A04.2012.10.27.15 YL	70	A04.5025.02.06.00 YL	51	A04.MT05.02.15.42 ML	93	A05.0022 L	26
A04.1C12.10.27.05 YR	54	A04.2012.10.27.15 YR	70	A04.5030.02.06.00 YR	51	A04.MT05.02.15.42 MR	93	A05.0022 R	26
A04.1C12.10.27.15 YL	54	A04.2012.15.27.15 YL	70	A04.5035.03.07.00 YL	51	A04.MT07.02.15.32 ML	93	A05.0023	19
A04.1C12.10.27.15 YR	54	A04.2012.15.27.15 YR	70	A04.5035.03.07.00 YR	51	A04.MT07.02.15.32 MR	93	A05.0023 L	26
A04.1C12.10.27.15 YUL	67	A04.2015.10.32.15 YL	71	A04.5040.04.08.00 YL	51	A04.MT07.02.15.42 ML	93	A05.0023 R	26
A04.1C12.10.27.15 YUR	67	A04.2015.10.32.15 YR	71	A04.5040.04.08.00 YR	51	A04.MT07.02.15.42 MR	93	A05.0025	19
A04.1C12.15.27.05 YL	54	A04.2015.15.32.15 YL	71	A04.5045.05.09.00 YL	51	A04.MT08.01.15.39 ML	92	A05.0025 L	26
A04.1C12.15.27.05 YR	54	A04.2015.15.32.15 YR	71	A04.5045.05.09.00 YR	51	A04.MT08.01.15.39 MR	92	A05.0025 R	26
A04.1C12.15.27.15 YL	54	A04.2015.20.32.15 YL	71	A04.5C15.01.03.00 YL	51	A04.MT08.02.15.39 ML	93	A05.0025.10.52.20 YEL	63
A04.1C12.15.27.15 YR	54	A04.2015.20.32.15 YR	71	A04.5C15.01.03.00 YR	51	A04.MT08.02.15.39 MR	93	A05.0025.10.52.20 YER	63
A04.1C12.15.27.15 YUL	67	A04.2020	36	A04.5C20.01.04.00 YL	51	A04.ST22	45	A05.0025.15.52.20 YEL	63
A04.1C12.15.27.15 YUR	67	A04.2020.10.42.15 YL	71	A04.5C20.01.04.00 YR	51	A04.UN24.02.15.42 ML	97	A05.0025.15.52.20 YER	63
A04.1C14.15.30.15 YL	55	A04.2020.10.42.15 YR	71	A04.5C25.02.05.00 YL	51	A04.UN24.02.15.42 MR	97	A05.0025.20.52.20 YEL	63
A04.1C14.15.30.15 YR	55	A04.2020.10.42.15 YUL	68	A04.5C25.02.05.00 YR	51	A04.UN28.02.15.39 ML	97	A05.0025.20.52.20 YER	63
A04.1C14.15.30.15 YUL	67	A04.2020.10.42.15 YUR	68	A04.5C30.02.06.00 YL	51	A04.UN28.02.15.39 MR	97	A05.0025.25.52.20 YEL	63
A04.1C14.15.30.15 YUR	67	A04.2020.15.42.15 YL	71	A04.5C30.02.06.00 YR	51	A04.UN32.01.15.42 ML	96	A05.0025.25.52.20 YER	63
A04.1C14.20.30.15 YL	55	A04.2020.15.42.15 YR	71	A04.5C35.03.07.00 YL	51	A04.UN32.01.15.42 MR	96	A05.0025.30.52.20 YEL	63
A04.1C14.20.30.15 YR	55	A04.2020.20.42.15 YL	71	A04.5C35.03.07.00 YR	51	A04.UN32.02.15.39 ML	97	A05.0025.30.52.20 YER	63
A04.1C14.20.30.15 YUL	67	A04.2020.20.42.15 YR	71	A04.5C40.04.08.00 YL	51	A04.UN32.02.15.39 MR	97	A05.0025.ME ST L	32
A04.1C14.20.30.15 YUR	67	A04.2020.25.42.15 YL	71	A04.5C40.04.08.00 YR	51	A04.VD16	46	A05.0025.ME ST R	32
A04.1C14.25.30.05 YL	55	A04.2020.25.42.15 YR	71	A04.5C45.05.09.00 YL	51	A04.VD20	46	A05.0028	23
A04.1C14.25.30.05 YR	55	A04.2525	36	A04.5C45.05.09.00 YR	51	A04.VD25	46	A05.0078.10.52 GL	79
A04.1C15.10.32.03 YL	55	A04.2C04.04.10.10 YL	70	A04.8704.04.10.05 YS R	62	A04.VD30	46	A05.0078.10.52 GR	79
A04.1C15.10.32.03 YR	55	A04.2C04.04.10.10 YR	70	A04.8705.06.12.05 YS R	62	A05.0.375.20 L	40	A05.0078.15.52 GL	79
A04.1C15.10.32.05 YL	55	A04.2C04.06.10.10 YL	70	A04.8706.06.14.05 YS R	62	A05.0.375.20 R	40	A05.0078.15.52 GR	79
A04.1C15.10.32.05 YR	55	A04.2C04.06.10.10 YR	70	A04.8707.06.17.10 YS R	62	A05.0.500	19	A05.0078.20.52 GL	79
A04.1C15.10.32.15 YL	55	A04.2C07.06.17.10 YL	70	A04.8710.09.22.05 YS R	62	A05.0.500 L	26	A05.0078.20.52 GR	79
A04.1C15.10.32.15 YR	55	A04.2C07.06.17.10 YR	70	A04.8712.10.27.05 YS R	62	A05.0.500 R	26	A05.0078.25.52 GL	79
A04.1C15.10.32.15 YUL	67	A04.2C07.09.17.10 YL	70	A04.8712.10.27.10 YS R	62	A05.0.500.20 L	40	A05.0078.25.52 GR	79
A04.1C15.10.32.15 YUR	67	A04.2C07.09.17.10 YR	70	A04.8712.15.27.05 YS R	62	A05.0.500.20 R	40	A05.0078.30.52 GL	79
A04.1C15.15.32.05 YL	55	A04.2C10.06.22.10 YL	70	A04.8715.10.32.05 YS R	62	A05.0.500.S	36	A05.0078.30.52 GR	79
A04.1C15.15.32.05 YR	55	A04.2C10.06.22.10 YR	70	A04.8715.10.32.10 YS R	62	A05.0.625	19	A05.0078.35.52 GL	79
A04.1C15.15.32.15 YL	55	A04.2C10.09.22.10 YL	70	A04.8715.15.32.05 YS R	62	A05.0.625 L	26	A05.0078.35.52 GR	79
A04.1C15.15.32.15 YR	55	A04.2C10.09.22.10 YR	70	A04.8720.10.42.05 YS R	62	A05.0.625 R	26	A05.00C3.07	42
A04.1C15.15.32.15 YUL	67	A04.2C12.10.27.15 YL	70	A04.8720.15.42.05 YS R	62	A05.0.625.20 L	40	A05.00C3.08	42
A04.1C15.15.32.15 YUR	67	A04.2C12.10.27.15 YR	70	A04.8720.15.42.10 YS R	62	A05.0.625.20 R	40	A05.00C4.07	42
A04.1C15.20.32.05 YL	55	A04.2C12.15.27.15 YL	70	A04.9015.12.32.15 YL	73	A05.0.625.S	36	A05.00C4.08	42
A04.1C15.20.32.05 YR	55	A04.2C12.15.27.15 YR	70	A04.9015.12.32.15 YR	73	A05.0.750	19	A05.00C5.08	42
A04.1C15.20.32.15 YL	55	A04.2C15.10.32.15 YL	71	A04.9020.15.42.15 YL	73	A05.0.750 L	26	A05.00C6.08	42
A04.1C15.20.32.15 YR	55	A04.2C15.10.32.15 YR	71	A04.9020.15.42.15 YR	73	A05.0.750 R	26	A05.0100.10.52 GL	79
A04.1C15.20.32.15 YUL	67	A04.2C15.15.32.15 YL	71	A04.C050.06.20 GL	78	A05.0.750.S	36	A05.0100.10.52 GR	79
A04.1C15.20.32.15 YUR	67	A04.2C15.15.32.15 YR	71	A04.C050.06.20 GR	78	A05.0010	19	A05.0100.15.52 GL	79
A04.1C17.10.37.15 YL	56	A04.2C15.20.32.15 YL	71	A04.C050.09.20 GL	78	A05.0010 L	26	A05.0100.15.52 GR	79
A04.1C17.10.37.15 YR	56	A04.2C15.20.32.15 YR	71	A04.C050.09.20 GR	78	A05.0010 R	26	A05.0100.15.52 PL	90
A04.1C17.10.37.15 YUL	67	A04.3015.15.32.10 YL	76	A04.C050.12.20 GL	78	A05.0012	19	A05.0100.15.52 PR	90
A04.1C17.10.37.15 YUR	67	A04.3015.15.32.10 YR	76	A04.C050.12.20 GR	78	A05.0012 L	26	A05.0100.20.52 GL	79
A04.1C17.15.37.15 YL	56	A04.3015.20.32.10 YL	76	A04.C070.08.30 GL	78	A05.0012 R	26	A05.0100.20.52 GR	79
A04.1C17.15.37.15 YR	56	A04.3015.20.32.10 YR	76	A04.C070.08.30 GR	78	A05.0012.42.ME HM L	30	A05.0100.20.52 PL	90
A04.1C17.15.37.15 YUL	67	A04.3020.15.42.15 YL	76	A04.C070.12.30 GL	78	A05.0012.42.ME HM R	30	A05.0100.20.52 PR	90
A04.1C17.15.37.15 YUR	67	A04.3020.15.42.15 YR	76	A04.C070.12.30 GR	78	A05.0012.ME ST L	32	A05.0100.20.52 VL	89
A04.1C17.20.37.05 YL	56	A04.3020.25.42.15 YL	76	A04.C070.16.30 GL	78	A05.0012.ME ST R	32	A05.0100.20.52 VR	79
A04.1C17.20.37.05 YR	56	A04.3020.25.42.15 YR	76	A04.C070.16.30 GR	78	A05.0016	19	A05.0100.25.52 GL	89

## Index

simturn® AX Produktverzeichnis  
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0100.25.52 PL	90	A05.0200.20.52 GL	81	A05.1825.35.49.20 YR	58	A05.UN24.01.15.52 MR	96	A06.0060.05.20 AF R	75
A05.0100.25.52 PR	90	A05.0200.20.52 GR	81	A05.1825.35.52.20 YL	59	A05.UN32.01.15.52 ML	96	A06.0078.10.62 GL	81
A05.0100.30.52 GL	79	A05.0200.20.52 VL	89	A05.1825.35.52.20 YR	59	A05.UN32.01.15.52 MR	96	A06.0078.10.62 GR	81
A05.0100.30.52 GR	79	A05.0200.20.52 VR	89	A05.1825.35.52.20 YUL	68	A05.VD16	46	A06.0078.15.01.05 AG L	99
A05.0100.30.52 PL	90	A05.0200.25.52 GL	81	A05.1825.35.52.20 YUR	68	A05.VD20	46	A06.0078.15.01.05 AG R	99
A05.0100.30.52 PR	90	A05.0200.25.52 GR	81	A05.1825.40.49.20 YL	58	A05.VD25	46	A06.0078.15.02.05 AG L	99
A05.0100.35.52 GL	79	A05.0200.30.52 GL	81	A05.1825.40.49.20 YR	58	A05.VD30	46	A06.0078.15.02.05 AG R	99
A05.0100.35.52 GR	79	A05.0200.30.52 GR	81	A05.1825.40.52.20 YL	59	A06.0.375.20 L	40	A06.0078.15.62 GL	81
A05.0117.10.52 GL	79	A05.0808.15 L	40	A05.1825.40.52.20 YR	59	A06.0.375.20 R	40	A06.0078.15.62 GR	81
A05.0117.10.52 GR	79	A05.0808.15 R	40	A05.1825.40.52.20 YUL	68	A06.0.500	20	A06.0078.20.62 GL	81
A05.0117.15.52 GL	79	A05.1.000	19	A05.1825.40.52.20 YUR	68	A06.0.500 L	27	A06.0078.20.62 GR	81
A05.0117.15.52 GR	79	A05.1.000 L	26	A05.2020	36	A06.0.500 R	27	A06.0078.25.62 GL	81
A05.0117.20.52 GL	79	A05.1.000 R	26	A05.2025.10.52.20 YL	71	A06.0.500.25 L	40	A06.0078.25.62 GR	81
A05.0117.20.52 GR	79	A05.1.000 S	36	A05.2025.10.52.20 YR	71	A06.0.500.25 R	40	A06.0078.30.62 GL	81
A05.0117.20.52 VL	89	A05.1010	36	A05.2025.15.52.20 YL	71	A06.0.500 S	37	A06.0078.30.62 GR	81
A05.0117.20.52 VR	89	A05.1010.20 L	40	A05.2025.15.52.20 YR	71	A06.0.625	20	A06.0078.35.62 GL	81
A05.0117.25.52 GL	79	A05.1010.20 R	40	A05.2025.20.52.20 YL	71	A06.0.625 L	27	A06.0078.35.62 GR	81
A05.0117.25.52 GR	79	A05.1212	36	A05.2025.20.52.20 YR	71	A06.0.625 R	27	A06.00C3.08	43
A05.0117.30.52 GL	79	A05.1212.20 L	40	A05.2025.30.52.20 YL	71	A06.0.625.25 L	40	A06.00C3.10	43
A05.0117.30.52 GR	79	A05.1212.20 R	40	A05.2025.30.52.20 YR	71	A06.0.625.25 R	40	A06.00C4.08	43
A05.0117.35.52 GL	79	A05.1212.G.080 L	35	A05.2525	36	A06.0.625 S	37	A06.00C4.10	43
A05.0117.35.52 GR	79	A05.1212.G.080 R	35	A05.3025.20.52.20 YL	76	A06.0.750	20	A06.00C5.10	43
A05.0150.10.52 GL	80	A05.1616	36	A05.3025.20.52.20 YR	76	A06.0.750 L	27	A06.00C6.10	43
A05.0150.10.52 GR	80	A05.1616.20 L	40	A05.3025.30.52.20 YL	76	A06.0.750 R	27	A06.0100.10.62 GL	82
A05.0150.15.52 GL	80	A05.1616.20 R	40	A05.3025.30.52.20 YR	76	A06.0.750 S	37	A06.0100.10.62 GR	82
A05.0150.15.52 GR	80	A05.1616.G.100 L	35	A05.4545.15.52 FL	74	A06.0012	20	A06.0100.15.01 AG L	99
A05.0150.20.52 GL	80	A05.1616.G.100 R	35	A05.4545.15.52 FR	74	A06.0012 L	27	A06.0100.15.01 AG R	99
A05.0150.20.52 GR	80	A05.1825.10.52.05 YL	59	A05.4545.20.52 FL	74	A06.0012 R	27	A06.0100.15.01 AV L	105
A05.0150.20.52 VL	89	A05.1825.10.52.05 YR	59	A05.4545.20.52 FR	74	A06.0016	20	A06.0100.15.01 AV R	105
A05.0150.20.52 VR	89	A05.1825.10.52.20 YL	59	A05.4725.15.52.15 YL	72	A06.0016 L	27	A06.0100.15.01.05 AG L	99
A05.0150.25.52 GL	80	A05.1825.10.52.20 YR	59	A05.4725.15.52.15 YR	72	A06.0016 R	27	A06.0100.15.01.05 AG R	99
A05.0150.25.52 GR	80	A05.1825.10.52.20 YUL	68	A05.4725.25.52.15 YL	72	A06.0016.10 B ST	44	A06.0100.15.02 AG L	100
A05.0150.30.52 GL	80	A05.1825.10.52.20 YUR	68	A05.4725.25.52.15 YR	72	A06.0016.ME ST L	33	A06.0100.15.02 AG R	100
A05.0150.30.52 GR	80	A05.1825.15.52.03 YL	59	A05.8725.20.52.05 YS R	62	A06.0016.ME ST R	33	A06.0100.15.02 AV L	106
A05.0150.35.52 GL	80	A05.1825.15.52.03 YR	59	A05.9025.10.52.20 YL	73	A06.0020	20	A06.0100.15.02 AV R	106
A05.0150.35.52 GR	80	A05.1825.15.52.05 YL	59	A05.9025.10.52.20 YR	73	A06.0020 L	27	A06.0100.15.02.05 AG L	99
A05.0157.10.52 GL	80	A05.1825.15.52.05 YR	59	A05.9025.15.52.20 YL	73	A06.0020 R	27	A06.0100.15.02.05 AG R	99
A05.0157.10.52 GR	80	A05.1825.15.52.20 YL	59	A05.9025.15.52.20 YR	73	A06.0020.0140.A06	41	A06.0100.15.62 GL	82
A05.0157.15.52 GL	80	A05.1825.15.52.20 YR	59	A05.9025.20.52.20 YL	73	A06.0020.ME ST L	33	A06.0100.15.62 GR	82
A05.0157.15.52 GR	80	A05.1825.15.52.20 YUL	68	A05.9025.20.52.20 YR	73	A06.0020.ME ST R	33	A06.0100.15.62 GL	82
A05.0157.20.52 GL	80	A05.1825.15.52.20 YUR	68	A05.BS24.02.15.52 ML	98	A06.0022	20	A06.0100.20.62 GR	82
A05.0157.20.52 GR	80	A05.1825.20.49.20 YL	58	A05.BS24.02.15.52 MR	98	A06.0022 L	27	A06.0100.25.62 GL	82
A05.0157.20.52 VL	89	A05.1825.20.49.20 YR	58	A05.BS26.02.15.52 ML	98	A06.0022 R	27	A06.0100.25.62 GR	82
A05.0157.20.52 VR	89	A05.1825.20.52.05 YL	59	A05.BS26.02.15.52 MR	98	A06.0022.0140.A06	41	A06.0100.25.62 VR	89
A05.0157.25.52 GL	80	A05.1825.20.52.05 YR	59	A05.BS28.02.15.52 ML	98	A06.0023	20	A06.0100.25.62 GL	82
A05.0157.25.52 GR	80	A05.1825.20.52.20 YL	59	A05.BS28.02.15.52 MR	98	A06.0023 L	27	A06.0100.30.62 GL	82
A05.0157.30.52 GL	80	A05.1825.20.52.20 YR	59	A05.MT05.01.15.52 ML	92	A06.0023 R	27	A06.0100.30.62 GR	82
A05.0157.30.52 GR	80	A05.1825.20.52.20 YUL	68	A05.MT05.01.15.52 MR	92	A06.0025	20	A06.0100.30.62 PL	90
A05.0163.20.52 VL	89	A05.1825.20.52.20 YUR	68	A05.MT05.02.15.52 ML	93	A06.0025 L	27	A06.0100.30.62 PR	90
A05.0163.20.52 VR	89	A05.1825.25.49.20 YL	58	A05.MT05.02.15.52 MR	93	A06.0025 R	27	A06.0100.35.62 GL	82
A05.0198.10.52 GL	80	A05.1825.25.49.20 YR	58	A05.MT07.01.15.51 ML	92	A06.0025.0140.A06	33	A06.0100.35.62 GR	82
A05.0198.10.52 GR	80	A05.1825.25.52.20 YL	59	A05.MT07.01.15.51 MR	92	A06.0025.ME ST R	33	A06.0100.40.62 GL	82
A05.0198.15.52 GL	80	A05.1825.25.52.20 YR	59	A05.MT10.01.15.48 ML	92	A06.0028	23	A06.0100.40.62 GR	82
A05.0198.15.52 GR	80	A05.1825.25.52.20 YUL	68	A05.MT10.01.15.48 MR	92	A06.0030.15.62.20 YEL	64	A06.0100.40.62 PL	90
A05.0198.20.52 GL	80	A05.1825.25.52.20 YUR	68	A05.MT10.01.20.48 ML	92	A06.0030.15.62.20 YER	64	A06.0100.40.62 PR	90
A05.0198.20.52 GR	80	A05.1825.30.49.05 YL	58	A05.MT10.01.20.48 MR	92	A06.0030.20.62.20 YEL	64	A06.0117.10.62 GL	82
A05.0198.20.52 VL	89	A05.1825.30.49.05 YR	58	A05.MT10.01.25.48 ML	92	A06.0030.20.62.20 YER	64	A06.0117.10.62 GR	82
A05.0198.20.52 VR	89	A05.1825.30.49.20 YL	58	A05.MT10.01.25.48 MR	92	A06.0030.25.62.20 YEL	64	A06.0117.15.01 AG L	99
A05.0198.25.52 GL	80	A05.1825.30.49.20 YR	58	A05.MT10.02.15.48 ML	93	A06.0030.25.62.20 YER	64	A06.0117.15.01 AG R	99
A05.0198.25.52 GR	80	A05.1825.30.52.05 YL	59	A05.MT10.02.15.48 MR	93	A06.0030.30.62.20 YEL	64	A06.0117.15.02 AG L	100
A05.0198.30.52 GL	80	A05.1825.30.52.05 YR	59	A05.MT75.02.15.51 ML	93	A06.0030.30.62.20 YER	64	A06.0117.15.02 AG R	100
A05.0198.30.52 GR	80	A05.1825.30.52.20 YL	59	A05.MT75.02.15.51 MR	93	A06.0030.40.62.20 YEL	64	A06.0117.15.62 GL	82
A05.0200.10.52 GL	81	A05.1825.30.52.20 YR	59	A05.ST22	45	A06.0030.40.62.20 YER	64	A06.0117.15.62 GR	82
A05.0200.10.52 GR	81	A05.1825.30.52.20 YUL	68	A05.UN20.02.15.52 ML	97	A06.0045.11.20 AF L	75	A06.0117.20.62 GL	82
A05.0200.15.52 GL	81	A05.1825.30.52.20 YUR	68	A05.UN20.02.15.52 MR	97	A06.0045.11.20 AF R	75	A06.0117.20.62 GR	82
A05.0200.15.52 GR	81	A05.1825.35.49.20 YL	58	A05.UN24.01.15.52 ML	96	A06.0060.05.20 AF L	75	A06.0117.25.62 GL	82



Index

simturn® AX Produktverzeichnis  
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0117.25.62 VL	89	A06.0198.25.62 GL	84	A06.1616.G.100 L	35	A06.MT10.02.15.62 MR	93	A07.0023	21
A06.0117.25.62 VR	89	A06.0198.25.62 GR	84	A06.1616.G.100 R	35	A06.MT12.01.15.62 ML	92	A07.0023 L	28
A06.0117.30.62 GL	82	A06.0198.25.62 VL	89	A06.1830.15.62.20 YL	61	A06.MT12.01.20.62 ML	92	A07.0023 R	28
A06.0117.30.62 GR	82	A06.0198.25.62 VR	89	A06.1830.15.62.20 YR	61	A06.MT12.01.25.62 MR	92	A07.0025	21
A06.0117.35.62 GL	82	A06.0198.30.62 GL	84	A06.1830.15.62.20 YUL	69	A06.MT12.01.20.62 MR	92	A07.0025 L	28
A06.0117.35.62 GR	82	A06.0198.30.62 GR	84	A06.1830.15.62.20 YUR	69	A06.MT12.01.25.62 ML	92	A07.0025 R	28
A06.0117.40.62 GL	82	A06.0200.10.62 GL	84	A06.1830.20.62.05 YL	61	A06.MT12.01.25.62 MR	92	A07.0025.MEST L	34
A06.0117.40.62 GR	82	A06.0200.10.62 GR	84	A06.1830.20.62.05 YR	61	A06.MT12.02.15.62 ML	93	A07.0025.MEST R	34
A06.0150.10.62 GL	83	A06.0200.15.01 AG L	99	A06.1830.20.62.20 YL	61	A06.MT12.02.15.62 MR	93	A07.0028	23
A06.0150.10.62 GR	83	A06.0200.15.01 AG R	99	A06.1830.20.62.20 YR	61	A06.MT15.01.15.62 ML	92	A07.0035.25.72.20 YEL	64
A06.0150.15.01 AG L	99	A06.0200.15.01 AV L	105	A06.1830.20.62.20 YUL	69	A06.MT15.01.15.62 MR	92	A07.0035.25.72.20 YER	64
A06.0150.15.01 AG R	99	A06.0200.15.01 AV R	105	A06.1830.20.62.20 YUR	69	A06.MT15.01.20.62 ML	92	A07.0035.30.72.20 YEL	64
A06.0150.15.01.05 AG L	99	A06.0200.15.02 AG L	100	A06.1830.25.62.20 YL	61	A06.MT15.01.20.62 MR	92	A07.0035.30.72.20 YER	64
A06.0150.15.01.05 AG R	99	A06.0200.15.02 AG R	100	A06.1830.25.62.20 YR	61	A06.MT15.01.25.62 ML	92	A07.0035.35.72.20 YEL	64
A06.0150.15.02 AG L	100	A06.0200.15.02 AV L	106	A06.1830.25.62.20 YUL	69	A06.MT15.01.25.62 MR	92	A07.0035.35.72.20 YER	64
A06.0150.15.02 AG R	100	A06.0200.15.02 AV R	106	A06.1830.25.62.20 YUR	69	A06.MT15.02.15.62 ML	93	A07.0078.10.72 GL	84
A06.0150.15.02.05 AG L	99	A06.0200.15.62 GL	84	A06.1830.30.62.05 YL	61	A06.MT15.02.15.62 MR	93	A07.0078.10.72 GR	84
A06.0150.15.02.05 AG R	99	A06.0200.15.62 GR	84	A06.1830.30.62.05 YR	61	A06.MT17.02.15.62 ML	93	A07.0078.15.72 GL	84
A06.0150.15.62 GL	83	A06.0200.20.62 GL	84	A06.1830.30.62.20 YL	61	A06.MT17.02.15.62 MR	93	A07.0078.15.72 GR	84
A06.0150.15.62 GR	83	A06.0200.20.62 GR	84	A06.1830.30.62.20 YR	61	A06.MT20.02.15.62 ML	93	A07.0078.20.72 GL	84
A06.0150.20.62 GL	83	A06.0200.20.62 VL	89	A06.1830.30.62.20 YUL	69	A06.MT20.02.15.62 MR	93	A07.0078.20.72 GR	84
A06.0150.20.62 GR	83	A06.0200.20.62 VR	89	A06.1830.30.62.20 YUR	69	A06.NP18.01.15.62 ML	95	A07.0078.25.72 GL	84
A06.0150.25.62 GL	83	A06.0200.25.62 GL	84	A06.1830.35.59.20 YL	60	A06.NP18.01.15.62 MR	95	A07.0078.25.72 GR	84
A06.0150.25.62 GR	83	A06.0200.25.62 GR	84	A06.1830.35.59.20 YR	60	A06.NP27.01.15.62 ML	95	A07.0078.30.72 GL	84
A06.0150.25.62 VL	89	A06.0200.25.62 VL	89	A06.1830.35.62.20 YL	61	A06.NP27.01.15.62 MR	95	A07.0078.30.72 GR	84
A06.0150.25.62 VR	89	A06.0200.25.62 VR	89	A06.1830.35.62.20 YR	61	A06.ST22	45	A07.0078.35.72 GL	84
A06.0150.30.62 GL	83	A06.0200.30.62 GL	84	A06.1830.35.62.20 YUL	69	A06.TR15.01.20.62 ML	94	A07.0078.35.72 GR	84
A06.0150.30.62 GR	83	A06.0200.30.62 GR	84	A06.1830.35.62.20 YUR	69	A06.TR15.01.20.62 MR	94	A07.0078.40.72 GL	84
A06.0150.35.62 GL	83	A06.0239.15.01 AG L	99	A06.1830.40.59.20 YL	60	A06.TR15.01.20.62 ML	94	A07.0078.40.72 GR	84
A06.0150.35.62 GR	83	A06.0239.15.01 AG R	99	A06.1830.40.59.20 YR	60	A06.TR20.01.20.62 MR	94	A07.00C3.09	43
A06.0157.10.62 GL	83	A06.0239.15.02 AG L	100	A06.1830.40.62.20 YL	61	A06.UN14.02.15.62 ML	97	A07.00C3.13	43
A06.0157.10.62 GR	83	A06.0239.15.02 AG R	100	A06.1830.40.62.20 YR	61	A06.UN14.02.15.62 MR	97	A07.00C4.09	43
A06.0157.15.01 AG L	99	A06.0250.15.01 AG L	99	A06.1830.40.62.20 YUL	69	A06.UN16.01.15.62 ML	96	A07.00C4.13	43
A06.0157.15.01 AG R	99	A06.0250.15.01 AG R	99	A06.1830.40.62.20 YUR	69	A06.UN16.01.15.62 MR	96	A07.00C5.13	43
A06.0157.15.02 AG L	100	A06.0250.15.01 AV L	105	A06.2020	37	A06.UN16.02.15.62 ML	97	A07.00C6.13	43
A06.0157.15.02 AG R	100	A06.0250.15.01 AV R	105	A06.2030.40.62.20 YL	71	A06.UN16.02.15.62 MR	97	A07.0100.10.72 GL	85
A06.0157.15.62 GL	83	A06.0250.15.02 AG L	100	A06.2030.40.62.20 YR	71	A06.UN18.02.15.62 ML	97	A07.0100.10.72 GR	85
A06.0157.15.62 GR	83	A06.0250.15.02 AG R	100	A06.2525	37	A06.UN18.02.15.62 MR	97	A07.0100.15.72 GL	85
A06.0157.20.62 GL	83	A06.0250.15.02 AV L	106	A06.3030.20.62.20 YL	76	A06.UN24.01.15.62 ML	96	A07.0100.15.72 GR	85
A06.0157.20.62 GR	83	A06.0250.15.02 AV R	106	A06.3030.20.62.20 YR	76	A06.UN24.01.15.62 MR	96	A07.0100.20.72 GL	85
A06.0157.25.62 GL	83	A06.0300.15.01 AG L	99	A06.3030.30.62.20 YL	76	A06.VD16	46	A07.0100.20.72 GR	85
A06.0157.25.62 GR	83	A06.0300.15.01 AG R	99	A06.3030.30.62.20 YR	76	A06.VD20	46	A07.0100.25.72 GL	85
A06.0157.25.62 VL	89	A06.0300.15.01 AV L	105	A06.4545.20.62 FL	74	A06.VD25	46	A07.0100.25.72 GR	85
A06.0157.25.62 VR	89	A06.0300.15.01 AV R	105	A06.4545.25.62 FR	74	A06.VD30	46	A07.0100.30.72 GL	85
A06.0157.30.62 GL	83	A06.0300.15.02 AG L	100	A06.4545.25.62 FL	74	A07.0.625	21	A07.0100.30.72 GR	85
A06.0157.30.62 GR	83	A06.0300.15.02 AG R	100	A06.4545.25.62 FR	74	A07.0.625 L	28	A07.0100.30.72 VL	89
A06.0157.35.62 GL	83	A06.0300.15.02 AV L	106	A06.4730.20.62.15 YL	72	A07.0.625 R	28	A07.0100.30.72 VR	89
A06.0157.35.62 GR	83	A06.0300.15.02 AV R	106	A06.4730.20.62.15 YR	72	A07.0.625 S	37	A07.0100.35.72 GL	85
A06.0157.40.62 GL	83	A06.0318.15.01 AG L	99	A06.4730.30.62.15 YL	72	A07.0.750	21	A07.0100.35.72 GR	85
A06.0157.40.62 GR	83	A06.0318.15.01 AG R	99	A06.4730.30.62.15 YR	72	A07.0.750 L	28	A07.0100.40.72 GL	85
A06.0160.15.01 AV L	105	A06.0318.15.02 AG L	100	A06.8730.20.62.15 YS R	62	A07.0.750 R	28	A07.0100.40.72 GR	85
A06.0160.15.01 AV R	105	A06.0318.15.02 AG R	100	A06.BS19.02.15.62 ML	98	A07.0.750 S	37	A07.0117.10.72 GL	85
A06.0160.15.02 AV L	106	A06.1.000	20	A06.BS19.02.15.62 MR	98	A07.0016	21	A07.0117.10.72 GR	85
A06.0160.15.02 AV R	106	A06.1.000 L	27	A06.BS20.02.15.62 ML	98	A07.0016 L	28	A07.0117.15.72 GL	85
A06.0163.25.62 VL	89	A06.1.000 R	27	A06.BS20.02.15.62 MR	98	A07.0016 R	28	A07.0117.15.72 GR	85
A06.0163.25.62 VR	89	A06.1.000 S	37	A06.BS22.02.15.62 ML	98	A07.0016.13 B ST	44	A07.0117.20.72 GL	85
A06.0198.10.62 GL	84	A06.1010.25 L	40	A06.BS22.02.15.62 MR	98	A07.0016.ME ST L	34	A07.0117.20.72 GR	85
A06.0198.10.62 GR	84	A06.1010.25 R	40	A06.BS24.02.15.62 ML	98	A07.0016.ME ST R	34	A07.0117.25.72 GL	85
A06.0198.15.01 AG L	99	A06.1212	37	A06.BS26.02.15.62 MR	98	A07.0020	21	A07.0117.25.72 GR	85
A06.0198.15.01 AG R	99	A06.1212.25 L	40	A06.BS26.02.15.62 ML	98	A07.0020 L	28	A07.0117.30.72 GL	85
A06.0198.15.02 AG L	100	A06.1212.25 R	40	A06.BS28.02.15.62 MR	98	A07.0020 R	28	A07.0117.30.72 GR	85
A06.0198.15.02 AG R	100	A06.1212.G.080 L	35	A06.BS28.02.15.62 ML	98	A07.0020.ME ST L	34	A07.0117.30.72 VL	89
A06.0198.15.62 GL	84	A06.1212.G.080 R	35	A06.MT10.01.15.62 ML	92	A07.0020.ME ST R	34	A07.0117.30.72 VR	89
A06.0198.15.62 GR	84	A06.1616	37	A06.MT10.01.15.62 MR	92	A07.0022	21	A07.0117.35.72 GL	85
A06.0198.20.62 GL	84	A06.1616.25 L	40	A06.MT10.01.15.62 YL	93	A07.0022 L	28	A07.0117.35.72 GR	85
A06.0198.20.62 GR	84	A06.1616.25 R	40			A07.0022 R	28	A07.0117.40.72 GL	85

## Index

simturn® AX Produktverzeichnis  
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.0150.10.72 GL	86	A07.1616	37	A08.0200.10.00 AG L	101	A10.0300.30.00 AG R	103
A07.0150.10.72 GR	86	A07.1616.25 L	40	A08.0200.10.00 AG R	101	A10.0300.30.00 TAG L	104
A07.0150.15.72 GL	86	A07.1616.25 R	40	A08.0200.10.00 TAG L	102	A10.0300.30.00 TAG R	104
A07.0150.15.72 GR	86	A07.1616.G.100 L	35	A08.0200.10.00 TAG R	102	A10.0300.30.10 GL	88
A07.0150.20.72 GL	86	A07.1616.G.100 R	35	A08.0200.15.00 AG L	101	A10.0300.30.10 GR	88
A07.0150.20.72 GR	86	A07.1835.25.72.20 YL	61	A08.0200.15.00 AG R	101	A10.0300.50.10 GL	88
A07.0150.25.72 GL	86	A07.1835.25.72.20 YR	61	A08.0200.15.00 TAG L	102	A10.0300.50.10 GR	88
A07.0150.25.72 GR	86	A07.1835.25.72.20 YUL	69	A08.0200.15.00 TAG R	102	A10.0400.20.00 AG L	103
A07.0150.30.72 GL	86	A07.1835.25.72.20 YUR	69	A08.0250.10.00 AG L	101	A10.0400.20.00 AG R	103
A07.0150.30.72 GR	86	A07.1835.30.72.20 YL	61	A08.0250.10.00 AG R	101	A10.0400.20.00 TAG L	104
A07.0150.30.72 VL	89	A07.1835.30.72.20 YR	61	A08.0250.10.00 TAG L	102	A10.0400.20.00 TAG R	104
A07.0150.30.72 VR	89	A07.1835.30.72.20 YUL	69	A08.0250.10.00 TAG R	102	A10.0400.25.00 AG L	103
A07.0150.35.72 GL	86	A07.1835.30.72.20 YUR	69	A08.0250.15.00 AG L	101	A10.0400.25.00 AG R	103
A07.0150.35.72 GR	86	A07.1835.35.72.20 YL	61	A08.0250.15.00 AG R	101	A10.0400.25.00 TAG L	104
A07.0150.40.72 GL	86	A07.1835.35.72.20 YR	61	A08.0250.15.00 TAG L	102	A10.0400.25.00 TAG R	104
A07.0150.40.72 GR	86	A07.1835.35.72.20 YUL	69	A08.0250.15.00 TAG R	102	A10.0400.30.00 AG L	103
A07.0157.10.72 GL	86	A07.1835.35.72.20 YUR	69	A08.0300.10.00 AG L	101	A10.0400.30.00 AG R	103
A07.0157.10.72 GR	86	A07.1835.40.72.20 YL	61	A08.0300.10.00 AG R	101	A10.0400.30.00 TAG L	104
A07.0157.15.72 GL	86	A07.1835.40.72.20 YR	61	A08.0300.10.00 TAG L	102	A10.0400.30.00 TAG R	104
A07.0157.15.72 GR	86	A07.1835.40.72.20 YUL	69	A08.0300.10.00 TAG R	102	A10.0500.20.00 AG L	103
A07.0157.20.72 GL	86	A07.1835.40.72.20 YUR	69	A08.0300.15.00 AG L	101	A10.0500.20.00 AG R	103
A07.0157.20.72 GR	86	A07.1835.45.72.20 YL	61	A08.0300.15.00 AG R	101	A10.0500.20.00 TAG L	104
A07.0157.25.72 GL	86	A07.1835.45.72.20 YR	61	A08.0300.15.00 TAG L	102	A10.0500.20.00 TAG R	104
A07.0157.25.72 GR	86	A07.1835.50.72.20 YL	61	A08.0300.15.00 TAG R	102	A10.0500.25.00 AG L	103
A07.0157.30.72 GL	86	A07.1835.50.72.20 YR	61	A08.0400.10.00 AG L	101	A10.0500.25.00 AG R	103
A07.0157.30.72 GR	86	A07.1835.50.72.20 YUL	69	A08.0400.10.00 AG R	101	A10.0500.25.00 TAG L	104
A07.0157.30.72 VL	89	A07.1835.50.72.20 YUR	69	A08.0400.10.00 TAG L	102	A10.0500.25.00 TAG R	104
A07.0157.30.72 VR	89	A07.2020	37	A08.0400.10.00 TAG R	102	A10.0500.30.00 AG L	103
A07.0157.35.72 GL	86	A07.2035.50.72.20 YL	71	A08.0400.15.00 AG L	101	A10.0500.30.00 AG R	103
A07.0157.35.72 GR	86	A07.2035.50.72.20 YR	71	A08.0400.15.00 AG R	101	A10.0500.30.00 TAG L	104
A07.0157.40.72 GL	86	A07.2525	37	A08.0400.15.00 TAG L	102	A10.0500.30.00 TAG R	104
A07.0157.40.72 GR	86	A07.3035.20.72.20 YL	76	A08.0400.15.00 TAG R	102	A10.1.000	22
A07.0198.10.72 GL	87	A07.3035.20.72.20 YR	76	A08.1.000	22	A10.1.000 T	29
A07.0198.10.72 GR	87	A07.3035.30.72.20 YL	76	A08.1.000 T	29	A10.1.000.S	38
A07.0198.15.72 GL	87	A07.3035.30.72.20 YR	76	A08.1.000.S	38	A10.2020	38
A07.0198.15.72 GR	87	A07.4545.20.72 FL	74	A08.1616	38	A10.2525	38
A07.0198.20.72 GL	87	A07.4545.20.72 FR	74	A08.2020	38	A10.A04 19 ST R	107
A07.0198.20.72 GR	87	A07.4545.40.72 FL	74	A08.2525	38	A10.A05 19 ST R	107
A07.0198.25.72 GL	87	A07.4545.40.72 FR	74	A08.VD16	47	A10.A06 19 ST R	107
A07.0198.25.72 GR	87	A07.4735.40.72.20 YL	72	A08.VD20	47	A10.A07 19 ST R	107
A07.0198.30.72 GL	87	A07.4735.40.72.20 YR	72	A08.VD25	47	A10.VD16	47
A07.0198.30.72 GR	87	A07.ST22	45	A08.VD30	47	A10.VD20	47
A07.0198.30.72 VL	89	A07.TR20.01.20.72 ML	94	A10.0.750	22	A10.VD25	47
A07.0198.30.72 VR	89	A07.TR20.01.20.72 MR	94	A10.0.750 T	29	A10.VD30	47
A07.0198.35.72 GL	87	A07.TR20.01.30.72 ML	94	A10.0.750.S	38	A10.WF22.40 C	48
A07.0198.35.72 GR	87	A07.TR20.01.30.72 MR	94	A10.0020	22	A10.WF22.55 C	48
A07.0200.10.72 GL	87	A07.TR30.01.20.72 ML	94	A10.0020 T	29	TOG.K.A04.A1	49
A07.0200.10.72 GR	87	A07.TR30.01.20.72 MR	94	A10.0025	22	TOG.K.A05.A1	49
A07.0200.15.72 GL	87	A07.TR30.01.30.72 ML	94	A10.0025 T	29	TOG.K.A06.A1	49
A07.0200.15.72 GR	87	A07.TR30.01.30.72 MR	94	A10.0100.30.10 GL	88		
A07.0200.20.72 GL	87	A07.VD16	47	A10.0100.30.10 GR	88		
A07.0200.20.72 GR	87	A07.VD20	47	A10.0100.50.10 GL	88		
A07.0200.25.72 GL	87	A07.VD25	47	A10.0100.50.10 GR	88		
A07.0200.25.72 GR	87	A07.VD30	47	A10.0200.30.10 GL	88		
A07.0200.30.72 GL	87	A08.0.625	22	A10.0200.30.10 GR	88		
A07.0200.30.72 GR	87	A08.0.625 T	29	A10.0200.50.10 GL	88		
A07.0200.30.72 VL	89	A08.0.625.S	38	A10.0200.50.10 GR	88		
A07.0200.30.72 VR	89	A08.0.750	22	A10.0300.20.00 AG L	103		
A07.0200.35.72 GL	87	A08.0.750 T	29	A10.0300.20.00 AG R	103		
A07.0200.35.72 GR	87	A08.0.750.S	38	A10.0300.20.00 TAG L	104		
A07.1.000	21	A08.0016	22	A10.0300.20.00 TAG R	104		
A07.1.000 L	28	A08.0016 T	29	A10.0300.25.00 AG L	103		
A07.1.000 R	28	A08.0020	22	A10.0300.25.00 AG R	103		
A07.1.000.S	37	A08.0020 T	29	A10.0300.25.00 TAG L	104		
A07.1212.G.080 L	35	A08.0025	22	A10.0300.25.00 TAG R	104		
A07.1212.G.080 R	35	A08.0025 T	29	A10.0300.30.00 AG L	103		