



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



**Info**

## Das Werkzeugsystem simmill® A3

### The Tool System simmill® A3

**simmill® A3**  
SIMTEK Milling Tools Type A3

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall  
in den Schaftdurchmessern 6,0 oder 8,0 mm  
Solid micro grain carbide Milling Cutter  
with shank diameters 6,0 or 8,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen  
High Groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen  
mit 3 Schneiden in Bohrungen ab Ø 1,4 mm  
Improved cutting conditions  
with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck  
Extended Thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,6 mm  
Usable length up to 35,6 mm

### Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen,  
Fräsen von Scheibenfedernuten

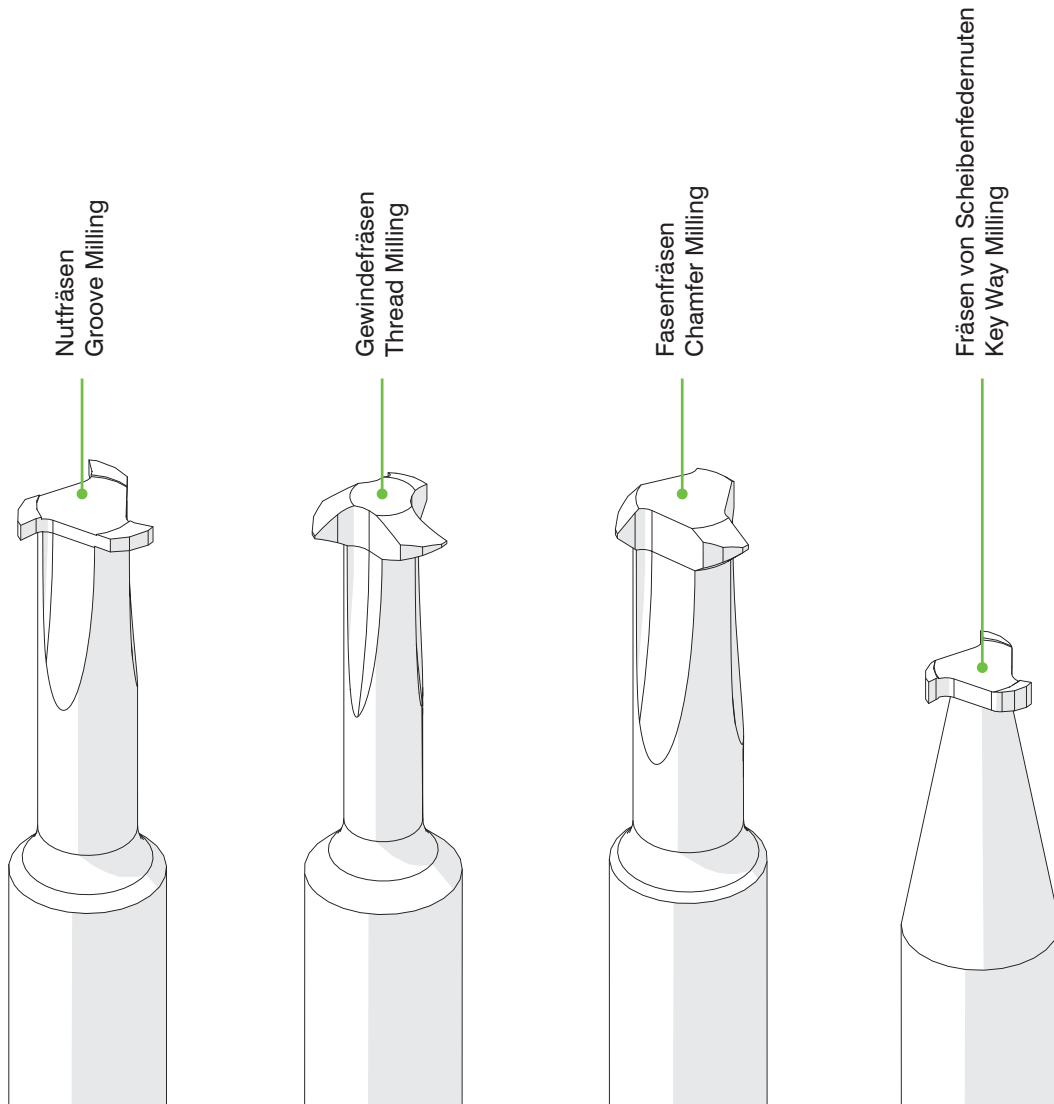
simtek-individual- und  
Individualwerkzeuge verfügbar.

### Main Applications

Groove Milling, Thread Milling,  
Chamfering, Key Way Milling

simtek-individual and  
customized tools available.





... finden Sie ab Seite:  
... can be found as of page:

**390**

**392**

**395**

**397**

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 594)**

SP

Legende

HM

Legende

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

[www.simtek.info/cp/291](http://www.simtek.info/cp/291)

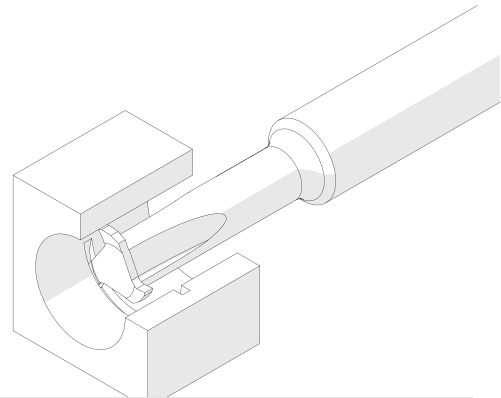
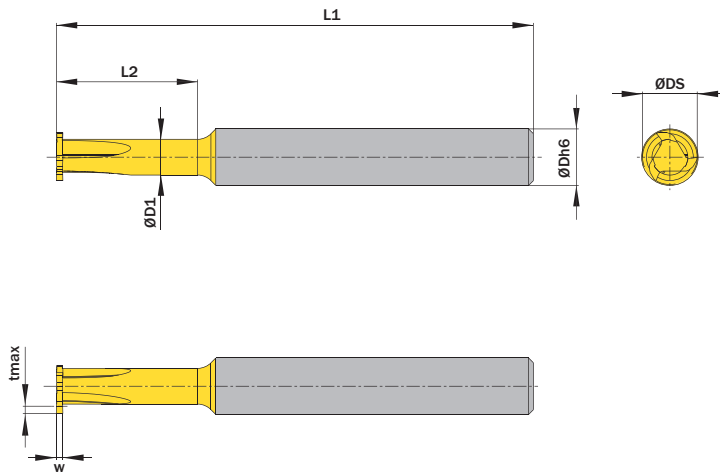


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

w ±0,02	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm</b>												
0,5	15,0	6,0	<b>MA3.050.15.06.00 AG</b>	AVT1	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	<b>MA3.060.15.06.00 AG</b>	AVT3	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	<b>MA3.070.15.06.00 AG</b>	ACW4	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	<b>MA3.080.15.06.00 AG</b>	AM62	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	<b>MA3.090.15.06.00 AG</b>	AF94	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	<b>MA3.100.15.06.00 AG</b>	AAZ2	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	<b>MA3.150.15.06.00 AG</b>	AN5F	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm</b>												
0,7	25,0	8,0	<b>MA3.070.25.08.00 AG</b>	AJ2V	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	<b>MA3.080.25.08.00 AG</b>	AFCH	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	<b>MA3.090.25.08.00 AG</b>	AMAC	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	<b>MA3.100.25.08.00 AG</b>	ANEA	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	<b>MA3.150.25.08.00 AG</b>	AF41	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	<b>MA3.200.25.08.00 AG</b>	AFXV	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.200.25.08.00 AG GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

MA3.
w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits
.
15.06.
R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits
.
A
Toleranz // Tolerance

Beispiellartikelnnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3.
w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits
.
25.08.
R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits
.
A
Toleranz // Tolerance

Beispiellartikelnnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 587

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 594)**

SP Legende  
HM Legend

Scan  
 QR-Code

599

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/290](http://www.simtek.info/cp/290)

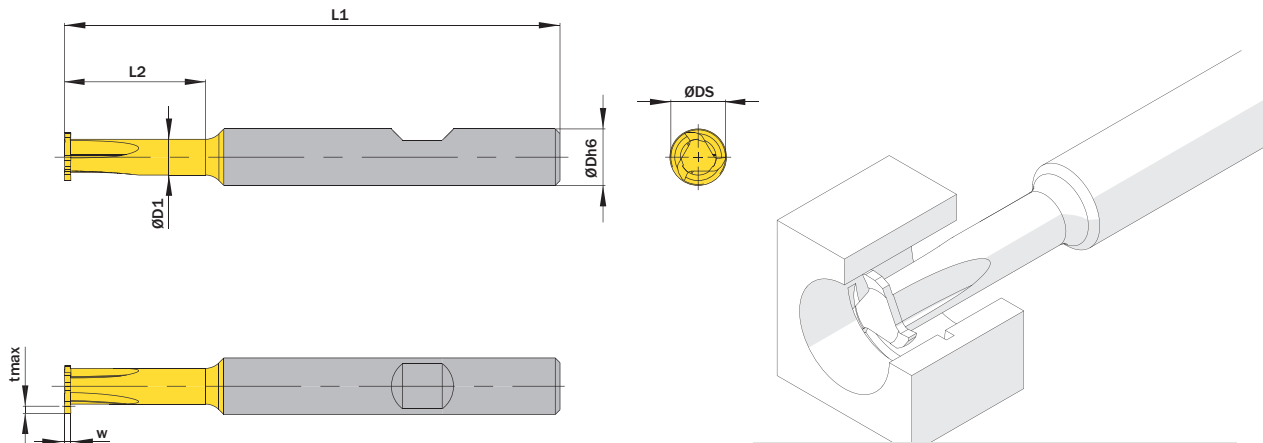


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 BG

w ±0,02	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm</b>												
0,5	15,0	6,0	<b>MA3.050.15.06.00 BG</b>	AVT2	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	<b>MA3.060.15.06.00 BG</b>	AVT4	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	<b>MA3.070.15.06.00 BG</b>	AK6P	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	<b>MA3.080.15.06.00 BG</b>	AC5V	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	<b>MA3.090.15.06.00 BG</b>	AN99	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	<b>MA3.100.15.06.00 BG</b>	AFZ9	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	<b>MA3.150.15.06.00 BG</b>	AH1W	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm</b>												
0,7	25,0	8,0	<b>MA3.070.25.08.00 BG</b>	AG62	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	<b>MA3.080.25.08.00 BG</b>	AFGT	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	<b>MA3.090.25.08.00 BG</b>	AP4E	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	<b>MA3.100.25.08.00 BG</b>	AKWG	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	<b>MA3.150.25.08.00 BG</b>	AH6A	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	<b>MA3.200.25.08.00 BG</b>	AEX7	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.100.15.06.00 BG GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

**simtek individual** | MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .B Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .B Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,38 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 1,38 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)



**SP** Legende  
**HM** Legend

599



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/294](http://www.simtek.info/cp/294)

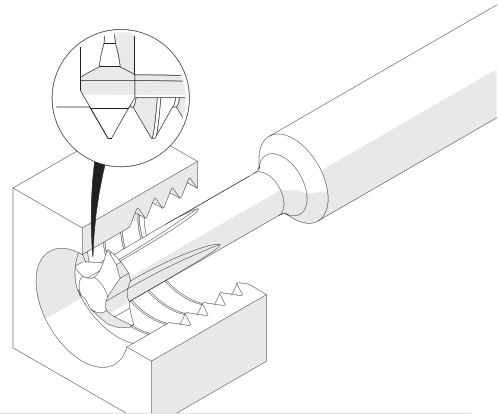
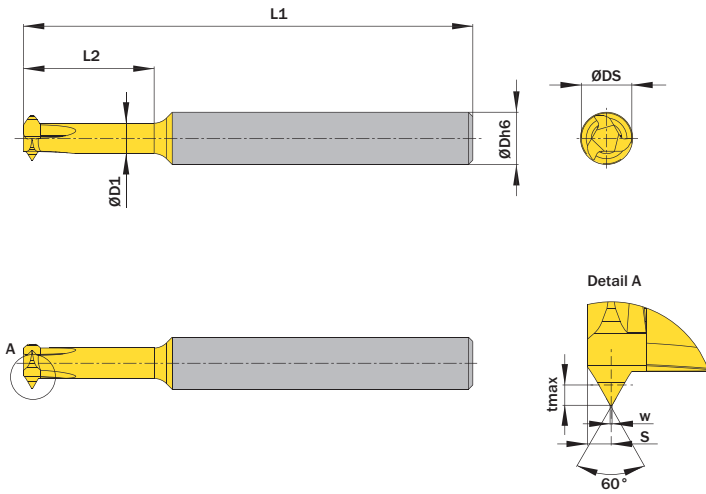


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.info/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.info/code	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 3,0 mm</b>																	
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	G	3	0,67	1,38	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-	AKT UPD
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	G	3	0,86	1,58	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-	AKT UPD
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	G	4	0,92	2,07	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-	AKT UPD
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	G	4	1,28	2,52	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-	AKT UPD
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	G	4	1,67	2,96	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-	AKT UPD
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	G	4	1,93	3,35	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 5,0 mm</b>																	
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	G	4	2,12	3,74	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-	AKT UPD
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	G	4	2,97	4,63	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-	AKT UPD
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	G	4	3,51	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	AKT UPD
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	G	4	3,5	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 6,0 mm</b>																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 6,35 mm</b>																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 7,92 mm</b>																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-	AKT UPD
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	AKT UPD
<b>▼ ØDh6 = 8,0 mm</b>																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-	AKT UPD
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.MT15.01.25.08 AM GN39 (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

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

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 598

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598

## Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,5 mm, metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Metric ISO-Coarse thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO Coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm <b>0,02 mm</b>	hmax <b>0,03 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 587</b>

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)**

SP Legende  
HM Legend

Scan  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1099](http://www.simtek.info/cp/1099)

Legende  
Legend **599**

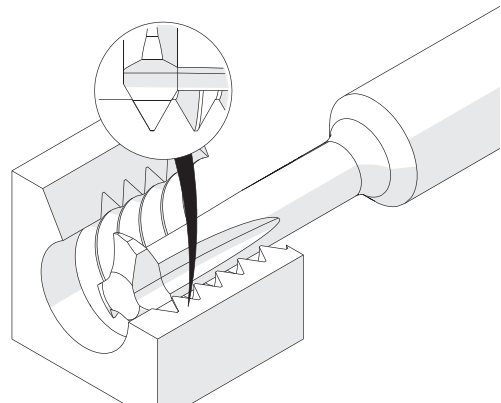
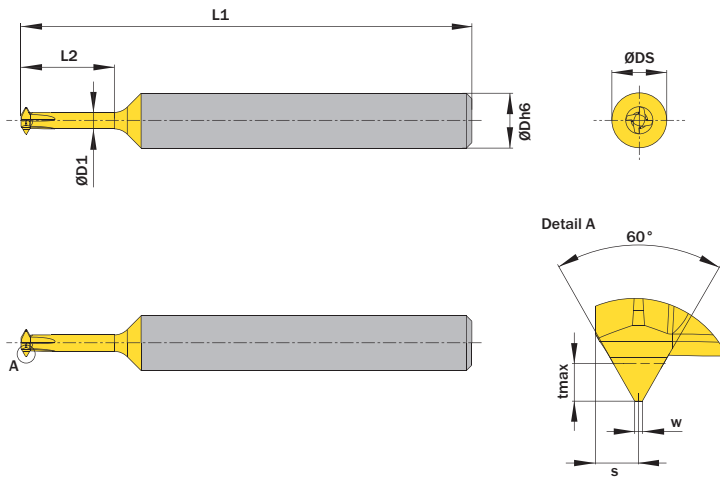


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (vom) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
<b>▼ ØDh6 = 3,0 mm</b>																	
M2	0,4	0,45	5,0	3,0	<b>MA4.MT04.C.01.05.03 AM</b>	AX06	G	4	0,77	1,5	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-	NEU NEW
M2,5	0,45	0,5	6,0	3,0	<b>MA4.MT04.C.01.06.03 AM</b>	AX07	G	4	1,06	1,9	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-	NEU NEW
M3	0,5	0,6	7,0	3,0	<b>MA4.MT05.C.01.07.03 AM</b>	AX08	G	4	1,27	2,3	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-	NEU NEW
M3,5	0,6	0,7	8,0	3,0	<b>MA4.MT06.C.01.08.03 AM</b>	AX09	G	4	1,39	2,7	2,4	32,0	0,4	0,07	0,4	-	NEU NEW
<b>▼ ØDh6 = 5,0 mm</b>																	
M4	0,7	0,8	9,0	5,0	<b>MA4.MT07.C.01.09.05 AM</b>	AX1A	G	4	1,58	3,1	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-	NEU NEW
M5	0,8	1,0	10,0	5,0	<b>MA4.MT08.C.01.10.05 AM</b>	AX1B	G	4	2,14	3,9	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-	NEU NEW
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	<b>MA4.MT10.C.01.12.05 AM</b>	AX1C	G	4	2,44	4,6	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-	NEU NEW
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	<b>MA4.MT10.C.01.15.05 AM</b>	AX1D	G	4	3,34	5,6	5,15	44,0	0,74	0,12	0,6	-	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **MA4.MT06.C.01.08.03 AM GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 598

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

## Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 6,0 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)



**SP** Legende  
**HM** Legend 599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/432](http://www.simtek.info/cp/432)

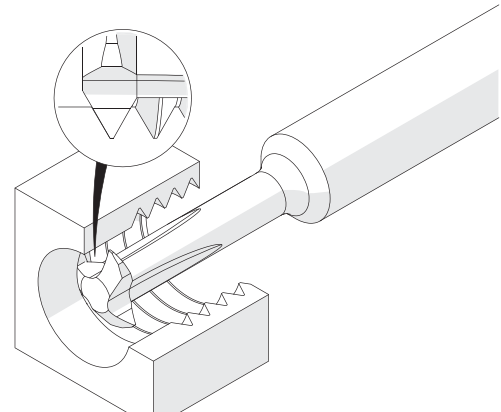
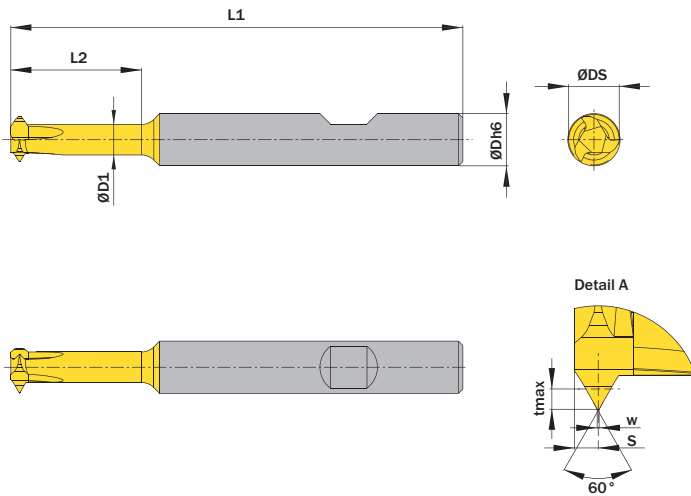


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 BM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
									mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 BM	AMUK	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,8	0,91	0,06	-
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 BM	AB7Q	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	1,0	0,91	0,06	-
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 BM	AAJP	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,0	1,19	0,12	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.MT15.01.15.06 BM GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

- Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.  
 Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.
- Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.  
 The mentioned thread size „As of Thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 598

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598



## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594)



SP  
HM  
Legende  
Legend  
599

Scan  
QR-Code  
Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/293

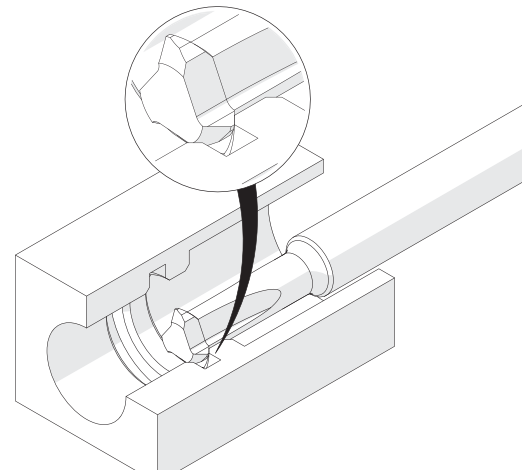
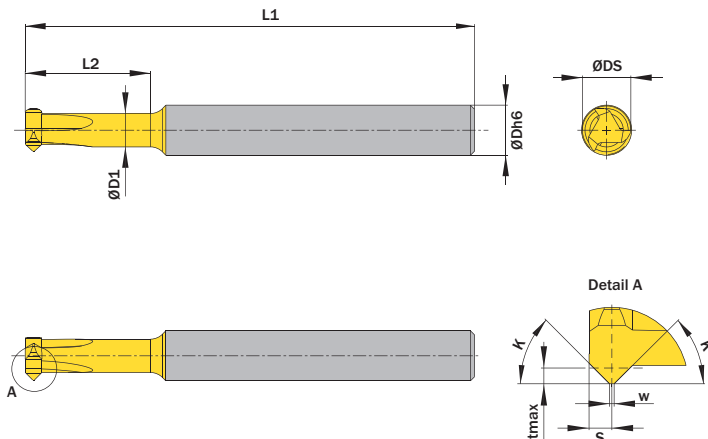


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	G	3	4,0	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	G	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	G	3	4,0	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	G	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	G	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	G	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	G	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.4545.02.35.08 AF GN39 (GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594)



**SP** Legende  
**HM** Legend  
 599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/292](http://www.simtek.info/cp/292)

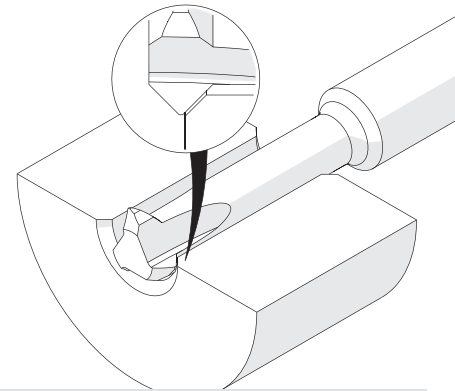
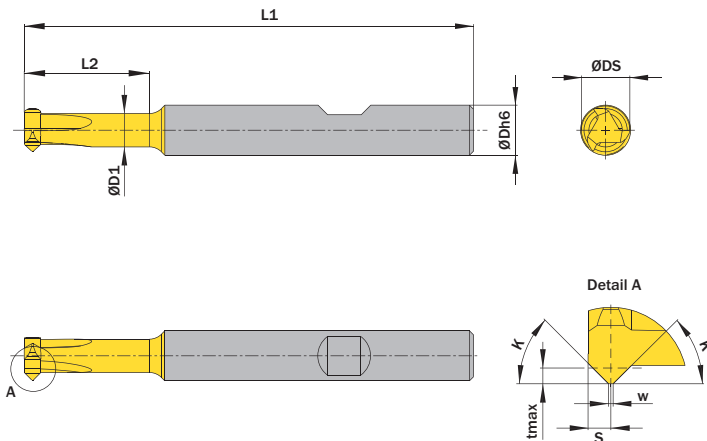


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 BF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	<b>MA3.4545.02.15.06 BF</b>	AKUY	G	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	<b>MA3.4545.02.25.06 BF</b>	AB5P	G	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	<b>MA3.4545.02.25.08 BF</b>	AJ1W	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	<b>MA3.4545.02.35.08 BF</b>	AP10	G	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.4545.02.15.06 BF GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang  
Appendix

## Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888).  
Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888.  
Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594)



SP  
HM

Legende  
Legend

599



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/304](http://www.simtek.info/cp/304)

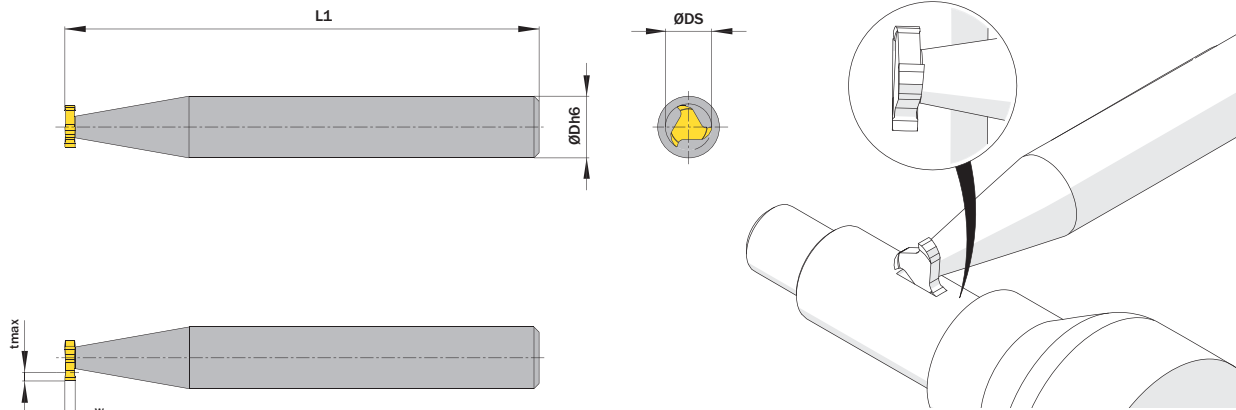


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ±0,02 mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	L1 mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
▼ ØDS = 4,5 mm									
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	G	3	50,0	1,0	-
▼ ØDS = 7,5 mm									
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	G	3	50,0	2,0	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	G	3	50,0	1,8	-
▼ ØDS = 10,5 mm									
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	G	3	60,0	2,9	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	G	3	60,0	2,7	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	G	3	60,0	2,5	-
▼ ØDS = 13,5 mm									
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	G	3	70,0	3,8	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	G	3	70,0	3,5	-
▼ ØDS = 16,5 mm									
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	G	3	70,0	5,3	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	G	3	70,0	5,0	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGAJ	G	3	70,0	4,5	-
▼ ØDS = 19,5 mm									
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	G	3	70,0	6,0	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	G	3	70,0	5,5	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	G	3	70,0	5,1	-
▼ ØDS = 22,5 mm									
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	G	3	70,0	7,0	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	G	3	70,0	6,6	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	G	3	70,0	6,2	-
▼ ØDS = 25,5 mm									
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	G	3	70,0	7,5	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.100.04.06.00 AS GT42 (GT42 = Schneidstoff // Grade)

## Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888).  
Aufnahme nach DIN 6535 HB.

## Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888.  
Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 594)



SP Legende  
HM Legend 599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/303

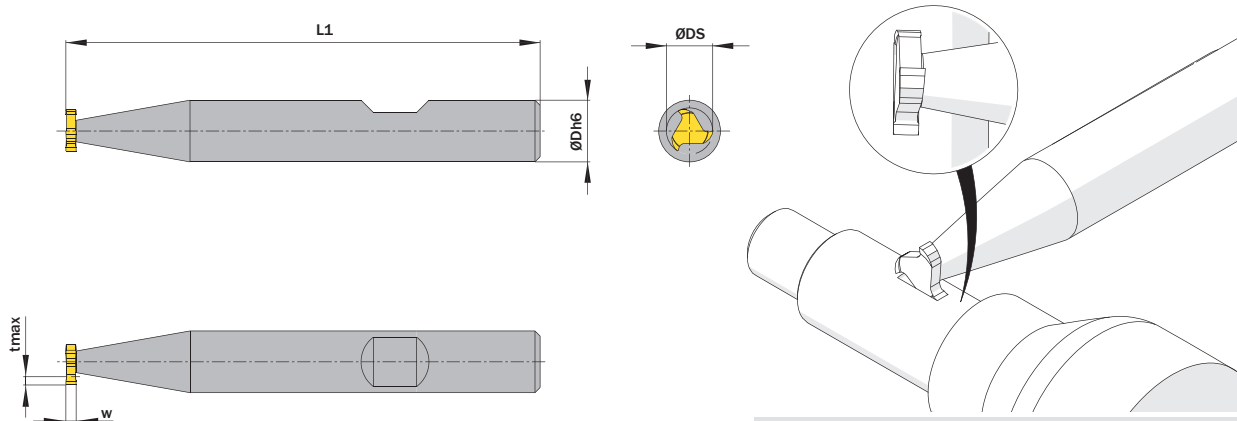


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 BS

w ±0,02 mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDS = 4,5 mm									
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 BS	ACHP	G	3	50,0	1,0	-
▼ ØDS = 7,5 mm									
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 BS	AHFC	G	3	50,0	2,0	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 BS	AMKA	G	3	50,0	1,8	-
▼ ØDS = 10,5 mm									
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 BS	AG61	G	3	60,0	2,9	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 BS	AJK4	G	3	60,0	2,7	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 BS	ANFH	G	3	60,0	2,5	-
▼ ØDS = 13,5 mm									
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 BS	AJXP	G	3	70,0	3,8	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 BS	AEN9	G	3	70,0	3,5	-
▼ ØDS = 16,5 mm									
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 BS	ABS5	G	3	70,0	5,3	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 BS	AJA6	G	3	70,0	5,0	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 BS	AKKP	G	3	70,0	4,5	-
▼ ØDS = 19,5 mm									
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 BS	APTY	G	3	70,0	6,0	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 BS	ABQY	G	3	70,0	5,5	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 BS	AM9H	G	3	70,0	5,1	-
▼ ØDS = 22,5 mm									
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 BS	AE1F	G	3	70,0	7,0	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 BS	AN37	G	3	70,0	6,6	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 BS	AAC5	G	3	70,0	6,2	-
▼ ØDS = 25,5 mm									
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 BS	AHX6	G	3	70,0	7,5	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.150.07.08.00 BS GN39 (GN39 = Schneidstoff // Grade)