



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

Die Werkzeugsysteme simmill® PX / SX / UX / VX
The tool systems simmill® PX / SX / UX / VX



simmill® VX
Sigma-Line Milling Tools Type V

simmill® UX
Sigma-Line Milling Tools Type U

simmill® SX
Sigma-Line Milling Tools Type S

simmill® PX
Sigma-Line Milling Tools Type P

Für Bohrungsdurchmesser (mm) // For Bore diameter (mm)

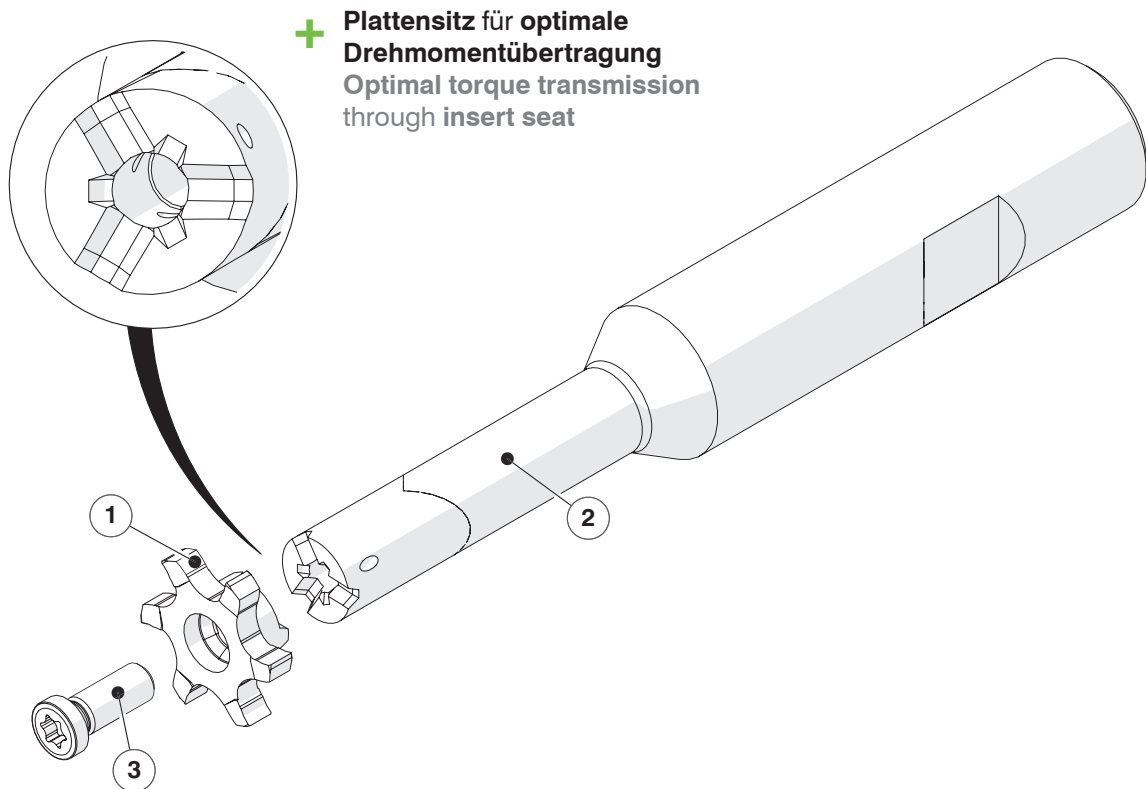
...	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	...
-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

simmill® PX
Sigma-Line Milling Tools Type P

simmill® SX
Sigma-Line Milling Tools Type S

simmill® UX
Sigma-Line Milling Tools Type U

simmill® VX
Sigma-Line Milling Tools Type V



+ **Plattensitz für optimale Drehmomentübertragung**
Optimal torque transmission through insert seat

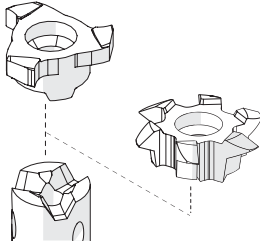
- 1** **Wechselbare Hochleistungs-Frässchneidplatten** aus Feinstkorn-Hartmetall mit einer umfangreichen Auswahl an **Beschichtungen für höchste Anforderungen**
High performance micro grain carbide milling inserts available with a wide range of **coatings for every application**
- 2** **Fräuserschäfte** aus **Hartmetall, Schwermetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.
Milling cutter shanks made of **carbide, tungsten alloy** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**
- 3** **Torx-Schraube**
Torx screw

Info

Das Werkzeugsystem simmill® PX The Tool System simmill® PX

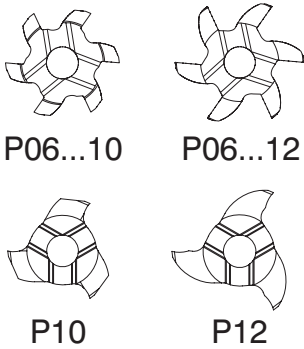


- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 10,0 und Ø 15,0 mm
For bores between Ø 10,0 and Ø 15,0 mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 10,0 (P06), Ø 10,0 (P10) und Ø 12,0 (P12) mm auf einem Fräuserschaft einsetzbar
Three and six Edged milling inserts in sizes Ø 10,0 (P06), Ø 10,0 (P10) and Ø 12,0 (P12) mm usable on one milling cutter shank



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

423

Alle Werkzeuge
All tools

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill®4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

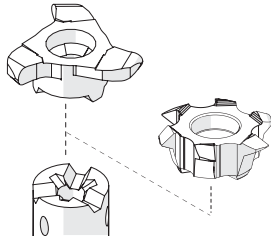
401

Info

Das Werkzeugsystem simmill® SX The Tool System simmill® SX

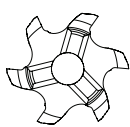
simmill® SX
Sigma-Line Milling Tools Type S

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert

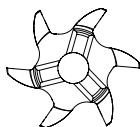


- + Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

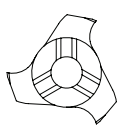
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm auf einem Fräuserschaft einsetzbar
Three and six Edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm usable on one milling cutter shank



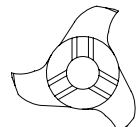
S06...14



S06...16



S14



S16

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

446

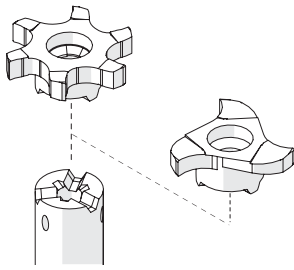
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill® UX The Tool System simmill® UX

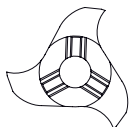


- + System bestehend aus Fräaserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert

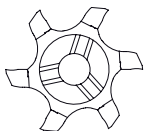


- + Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

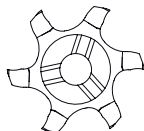
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm auf einem Fräaserschaft einsetzbar
Three and Six Edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm usable on one milling cutter shank



U18 / U20



U06...18



U06...20

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

468

Alle Werkzeuge
All tools

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill®4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

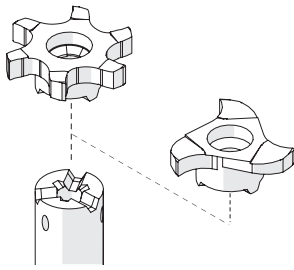
403

Info

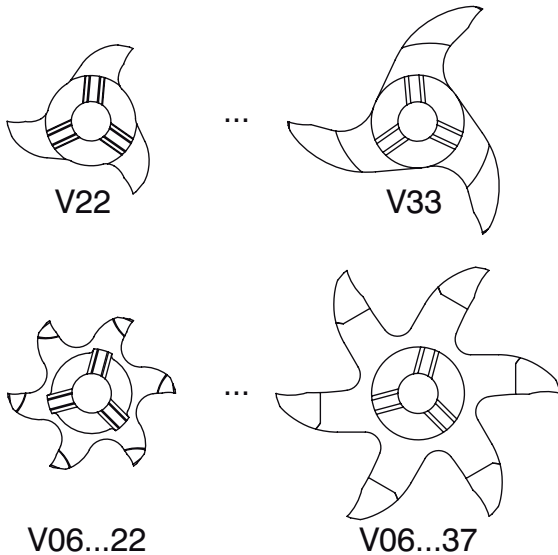
Das Werkzeugsystem simmill® VX The Tool System simmill® VX

simmill® VX
Sigma-Line Milling Tools Type V

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen $\varnothing 22,0$ und $\varnothing 40,0$ mm
For bores between $\varnothing 22,0$ and $\varnothing 40,0$ mm
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen $\varnothing 22,0$ und $\varnothing 37,0$ mm
Three and Six Edged milling inserts in different sizes between $\varnothing 22,0$ and $\varnothing 37,0$ mm



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

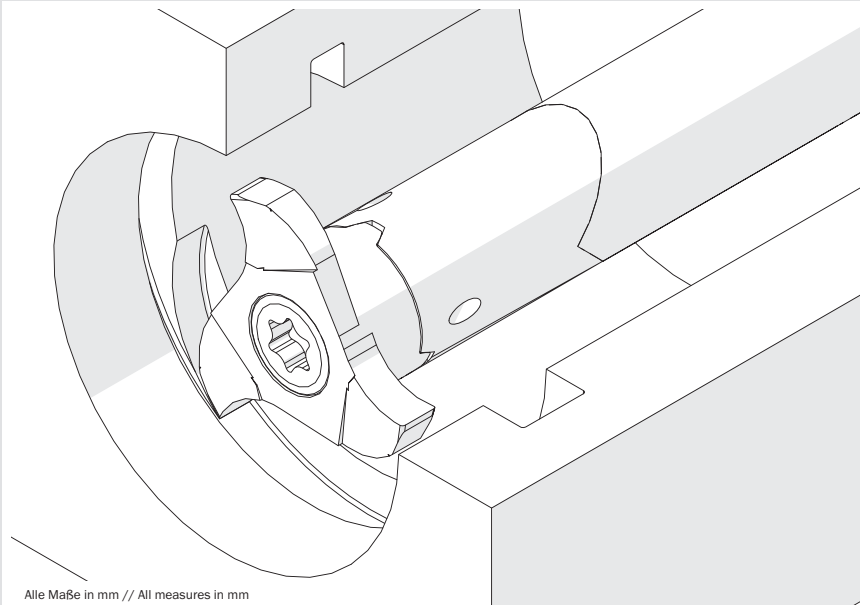


Ab Seite // As of page

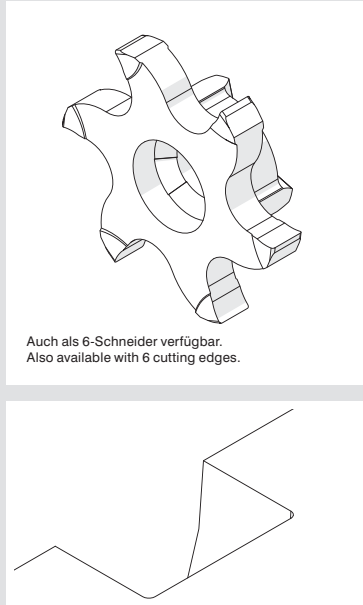
405 Anwendungsübersicht
Application Overview

497 Alle Werkzeuge
All tools

Allgemeines Nutfräsen General Groove Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



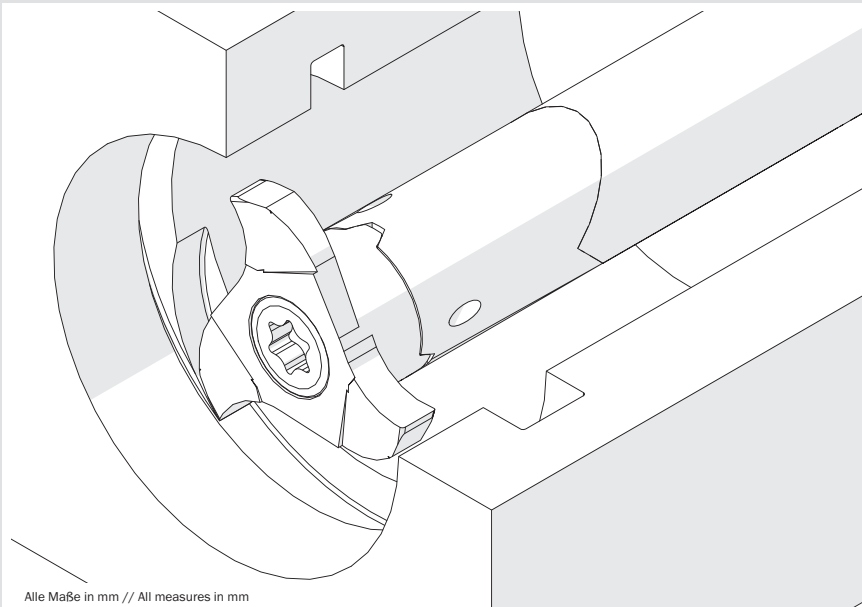
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P10.0100.01 G	10,0	1,0	3	434
P10.0150.02 G	10,0	1,5	3	434
P10.0157.00 G	10,0	1,57	3	434
P10.0200.02 G	10,0	2,0	3	434
P10.0250.02 G	10,0	2,5	3	434
P12.0150.02 G	12,0	1,5	3	435
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	6	436
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	6	437
P12.0157.02 G	12,0	1,57	3	435
P12.0200.02 G	12,0	2,0	3	435
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	6	436
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	6	437
P12.0250.02 G	12,0	2,5	3	435
S14.0100.00 G	14,0	1,0	3	454
S14.0100.01 G	14,0	1,0	3	454
S14.0117.00 G	14,0	1,17	3	454
S14.0142.00 G	14,0	1,42	3	454
S14.0150.02 G	14,0	1,5	3	454
S14.0157.02 G	14,0	1,57	3	454
S14.0200.02 G	14,0	2,0	3	454
S14.0239.02 G	14,0	2,39	3	454
S14.0250.02 G	14,0	2,5	3	454
S16.0117.00 G	16,0	1,17	3	455
S16.0142.00 G	16,0	1,42	3	455
S16.0150.02 G	16,0	1,5	3	455
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	6	456
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	6	458
S16.0157.02 G	16,0	1,57	3	455
S16.0200.02 G	16,0	2,0	3	455
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	6	456
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	6	458
S16.0239.02 G	16,0	2,39	3	455
S16.0250.02 G	16,0	2,5	3	455
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	6	456
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	6	458
U18.0117.00 G	18,0	1,17	3	482
U18.0142.00 G	18,0	1,42	3	482
U18.0150.02 G	18,0	1,5	3	482
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	6	480
U18.0157.02 G	18,0	1,55	3	482
U18.0200.02 G	18,0	2,0	3	482
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	6	480
U18.0239.02 G	18,0	2,39	3	482
U18.0250.02 G	18,0	2,5	3	482

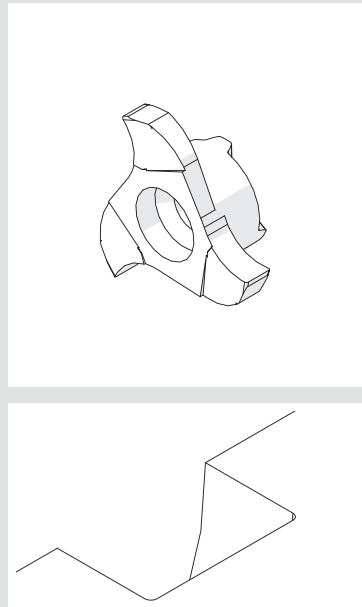
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	6	480
U18.0300.02 G	18,0	3,0	3	482
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	6	480
U18.0318.02 G	18,0	3,18	3	482
U18.0400.02 G	18,0	4,0	3	482
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	6	481
U20.0150.02 G	20,0	1,5	6	483
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	6	481
U20.0200.02 G	20,0	2,0	6	483
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	6	481
U20.0250.02 G	20,0	2,5	6	483
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	6	481
V22.0100.01 G	22,0	1,0	3	514
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	6	513
V22.0150.02 G	22,0	1,5	3	514
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	6	513
V22.0157.02 G	22,0	1,57	3	514
V22.0200.02 G	22,0	2,0	3	514
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	6	513
V22.0239.02 G	22,0	2,39	3	514
V22.0250.02 G	22,0	2,5	3	514
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	6	513
V22.0300.02 G	22,0	3,0	3	514
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	6	513
V22.0318.02 G	22,0	3,18	3	514
V22.0318.04 G	22,0	3,18	3	514
V22.0350.02 G	22,0	3,5	3	514
V22.0356.02 G	22,0	3,56	3	514
V22.0400.02 G	22,0	4,0	3	514
V22.0400.04 G	22,0	4,0	3	514
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	6	513
V22.0437.02 G	22,0	4,37	3	514
V22.0437.04 G	22,0	4,37	3	514
V22.0475.02 G	22,0	4,75	3	514
V25.0200.02 G	25,0	2,0	3	529
V25.0239.02 G	25,0	2,39	3	529
V25.0250.02 G	25,0	2,5	3	529
V25.0300.02 G	25,0	3,0	3	529
V25.0318.02 G	25,0	3,18	3	529
V25.0350.02 G	25,0	3,5	3	529
V25.0400.02 G	25,0	4,0	3	529
V25.0475.02 G	25,0	4,75	3	529
V06.0100.010.28 G	28,0	1,0	6	533
V06.0120.010.28 G	28,0	1,2	6	533

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V28.0150.02 G	28,0	1,5	3	530
V28.0150.02.09 G	28,0	1,5	3	531
V06.0150.010.28 G	28,0	1,5	6	533
V06.0150.020.28.09 G	28,0	1,5	6	532
V28.0200.02 G	28,0	2,0	3	530
V28.0200.02.09 G	28,0	2,0	3	531
V06.0200.020.28 G	28,0	2,0	6	533
V06.0215.020.28 G	28,0	2,26	6	533
V06.0240.020.28.09 G	28,0	2,4	6	532
V28.0250.02 G	28,0	2,5	3	530
V28.0250.02.09 G	28,0	2,5	3	531
V06.0250.020.28 G	28,0	2,5	6	533
V28.0300.02 G	28,0	3,0	3	530
V06.0300.020.28 G	28,0	3,0	6	533
V28.0350.02 G	28,0	3,5	3	530
V28.0400.02 G	28,0	4,0	3	530
V06.0400.020.28 G	28,0	4,0	6	533
V28.0500.02 G	28,0	5,0	3	530
V06.0500.020.28 G	28,0	5,0	6	533
V28.0600.02 G	28,0	6,0	3	530
V06.0600.020.28 G	28,0	6,0	6	533
V28.1000.02 G	28,0	10,0	3	530
V32.0200.02 G	32,0	2,0	3	538
V32.0200.02.11 G	32,0	2,0	3	538
V32.0250.02 G	32,0	2,5	3	538
V32.0300.02 G	32,0	3,0	3	538
V06.0150.010.35 G	35,0	1,5	6	541
V06.0200.020.35 G	35,0	2,0	6	541
V06.0250.020.35 G	35,0	2,5	6	541
V06.0300.020.35 G	35,0	3,0	6	541
V06.0050.000.37 G	37,0	0,5	6	544
V06.0060.000.37 G	37,0	0,6	6	544
V06.0080.000.37 G	37,0	0,8	6	544
V06.0100.010.37 G	37,0	1,0	6	543
V06.0150.010.37 G	37,0	1,5	6	543
V06.0200.020.37 G	37,0	2,0	6	543
V06.0040.000.40 G	40,0	0,4	6	544
V06.0050.000.40 G	40,0	0,5	6	544
V06.0060.000.40 G	40,0	0,6	6	544
V06.0080.000.40 G	40,0	0,8	6	544
V06.0100.010.40 G	40,0	1,0	6	543
V06.0150.010.40 G	40,0	1,5	6	543

Standardwerkzeuge // Standard Tools

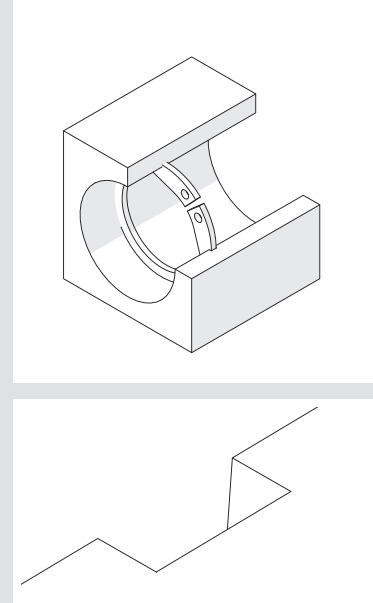
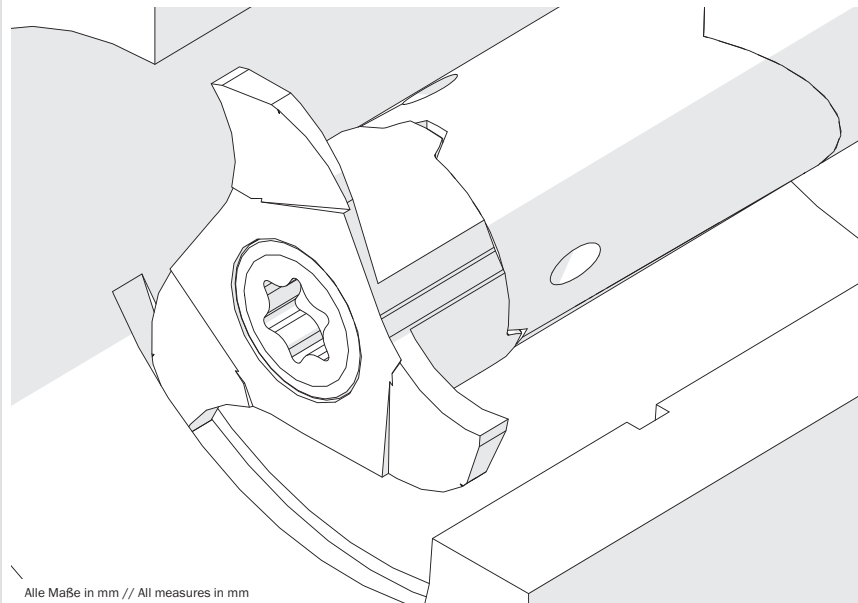
Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys

Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see page
P12.0150.42 C	12,0	1,5	3	438
P12.0200.42 C	12,0	2,0	3	438
P12.0250.42 C	12,0	2,5	3	438
S16.0100.40 C	16,0	1,0	3	459
S16.0200.42 C	16,0	2,0	3	459
S16.0250.42 C	16,0	2,5	3	459
U18.0150.42 C	18,0	1,5	3	486
U18.0200.42 C	18,0	2,0	3	486
U18.0250.42 C	18,0	2,5	3	486
U18.0300.42 C	18,0	3,0	3	486
V22.0150.42 C	22,0	1,5	3	517
V22.0200.42 C	22,0	2,0	3	517
V22.0250.42 C	22,0	2,5	3	517
V22.0300.42 C	22,0	3,0	3	517
V22.0400.42 C	22,0	4,0	3	517
V28.0200.42 C	28,0	2,0	3	535
V28.0250.42 C	28,0	2,5	3	535
V28.0300.42 C	28,0	3,0	3	535
V28.0350.42 C	28,0	3,5	3	535
V28.0400.42 C	28,0	4,0	3	535
V32.0200.42 C	32,0	2,0	3	539
V32.0250.42 C	32,0	2,5	3	539
V32.0300.42 C	32,0	3,0	3	539
V32.0600.42 C	32,0	6,0	3	539
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	3	540
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	3	540
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	3	540
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	3	540
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	3	540
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	3	540
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	3	540
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	3	540
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	3	540
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	3	540

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen Circlip Ring Groove Milling, internal

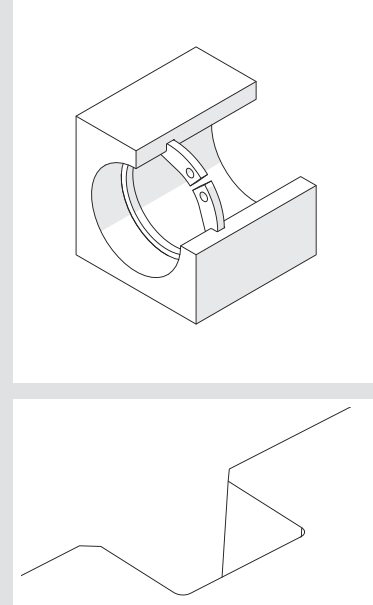
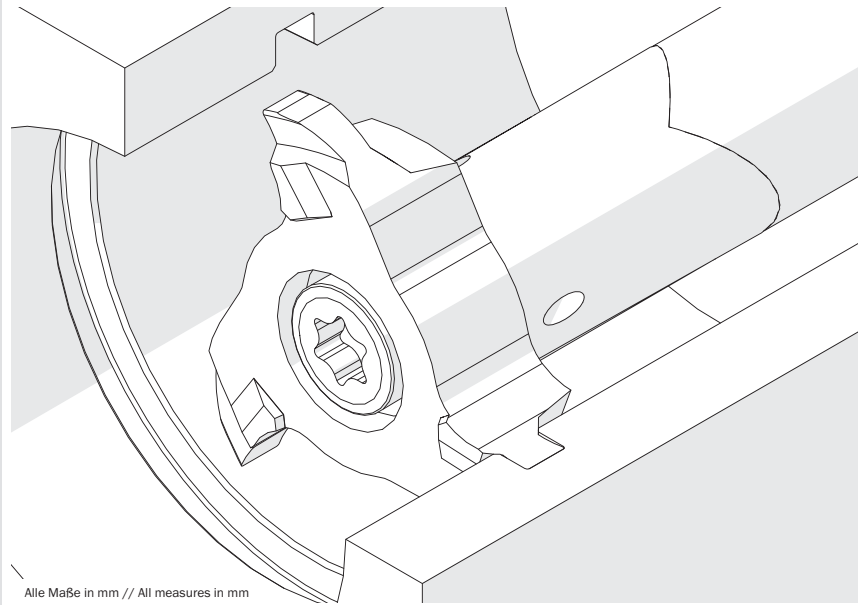


Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	3	431
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	3	431
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	3	431
P10.0100.00 G	10,0	1,0	3	431
P10.0110.00 G	10,0	1,1	3	431
P10.0130.01 G	10,0	1,3	3	431
P10.0160.01 G	10,0	1,6	3	431
P12.0110.00 G	12,0	1,1	3	432
P12.0110.40 C	12,0	1,1	3	433
P12.0130.01 G	12,0	1,3	3	432
P12.0130.41 C	12,0	1,3	3	433
P12.0160.01 G	12,0	1,6	3	432
P12.0160.41 C	12,0	1,6	3	433
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	3	478
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	3	478
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	3	478
U18.0110.00 G	18,0	1,1	3	478
U18.0110.40 C	18,0	1,1	3	479
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	6	477
U18.0130.01 G	18,0	1,3	3	478
U18.0130.41 C	18,0	1,3	3	479
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	6	477
U18.0160.01 G	18,0	1,6	3	478
U18.0160.41 C	18,0	1,6	3	479
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	6	477
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	3	511
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	3	511
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	3	511
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	3	511
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	3	511
V22.0130.01 G	22,0	1,3	3	511
V22.0130.41 C	22,0	1,3	3	512
V22.0160.01 G	22,0	1,6	3	511
V22.0160.41 C	22,0	1,6	3	512
V22.0185.02 G	22,0	1,85	3	511
V22.0185.42 C	22,0	1,85	3	512
V22.0215.02 G	22,0	2,15	3	511
V22.0215.42 C	22,0	2,15	3	512
V22.0265.02 G	22,0	2,65	3	511
V22.0265.42 C	22,0	2,65	3	512
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	511

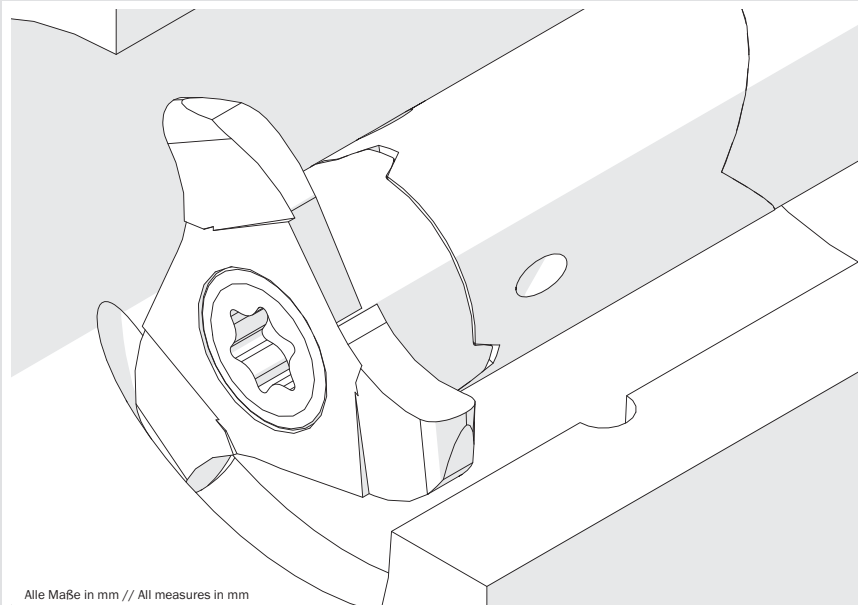
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	512
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	511
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	512
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	511
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	511
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	512

Standardwerkzeuge // Standard Tools

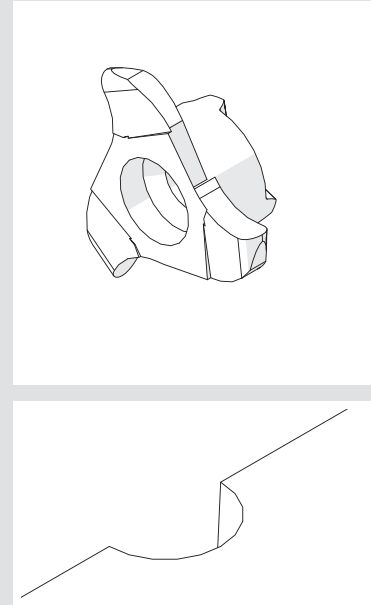
Fräsen von Sicherungsringuten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	3	516
V22.1307.30 F	22,0	1,3	3	516
V22.1308.30 F	22,0	1,3	3	516
V22.1609.35 F	22,0	1,6	3	516
V22.1610.35 F	22,0	1,6	3	516
V22.1812.35 F	22,0	1,85	3	516
V22.2215.35 F	22,0	2,15	3	516
V22.2616.45 F	22,0	2,65	3	516
V22.2617.45 F	22,0	2,65	3	516
V22.3118.45 F	22,0	3,15	3	516
V22.4120.55 F	22,0	4,15	3	516
V22.4125.55 F	22,0	4,15	3	516

Fräsen von Vollradiusnuten Full Radius Groove Milling

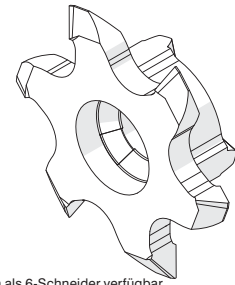
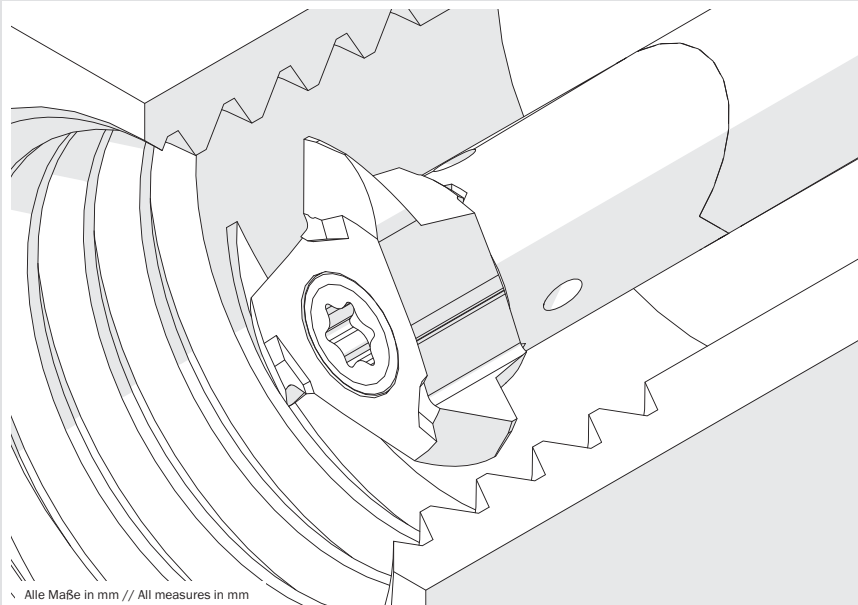


Alle Maße in mm // All measures in mm

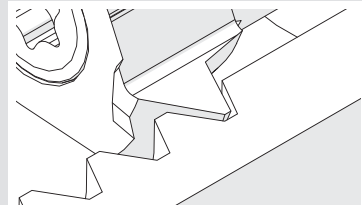


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P12.0011.22 V	12,0	1,1	3	439
S16.0011.22 V	16,0	1,1	3	460
U18.0010.20 V	18,0	1,0	3	487
U18.0011.22 V	18,0	1,1	3	487
U18.0015.30 V	18,0	1,5	3	487
V22.0005.10 V	22,0	0,5	3	518
V22.0008.16 V	22,0	0,8	3	518
V22.0010.20 V	22,0	1,0	3	518
V22.0012.24 V	22,0	1,2	3	518
V22.0014.28 V	22,0	1,4	3	518
V22.0015.30 V	22,0	1,5	3	518
V22.0020.40 V	22,0	2,0	3	518
V22.0022.44 V	22,0	2,2	3	518
V22.0025.50 V	22,0	2,5	3	518

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

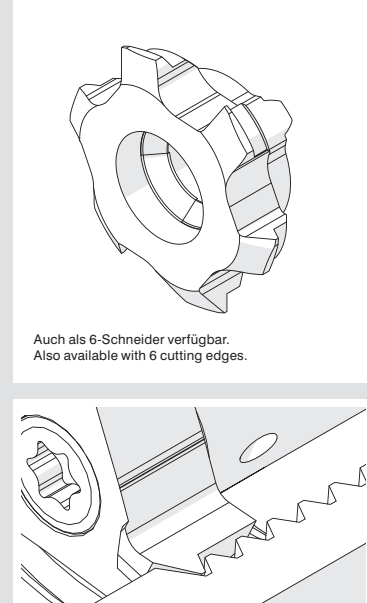
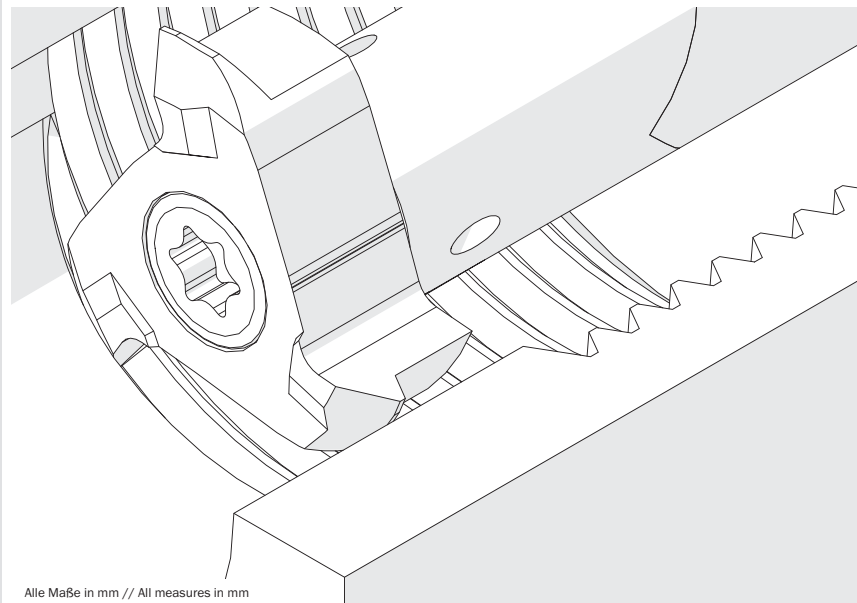
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	440
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	441
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	440
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	440
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	441
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	461
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	461
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	440
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	441
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	440
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	441
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	462
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	462
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	461
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	461
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	462
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	491
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	490
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	491
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	491
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	462
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	491
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	3,5	490
U18.2535.01 M	M24	2,0	3,5	491
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	491
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	491
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	491
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	521
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	522
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	522
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	522
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	521
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	522
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	522
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	522
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	522
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	537
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	536
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	537
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	536
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	537

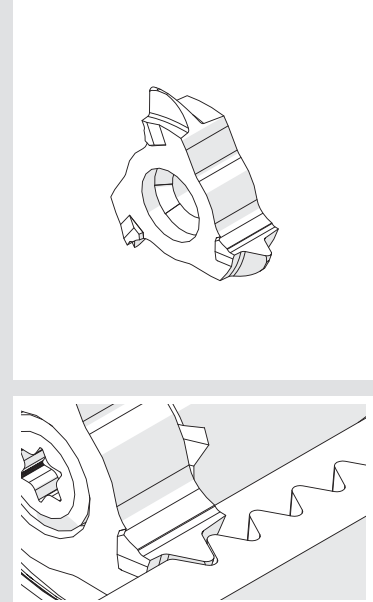
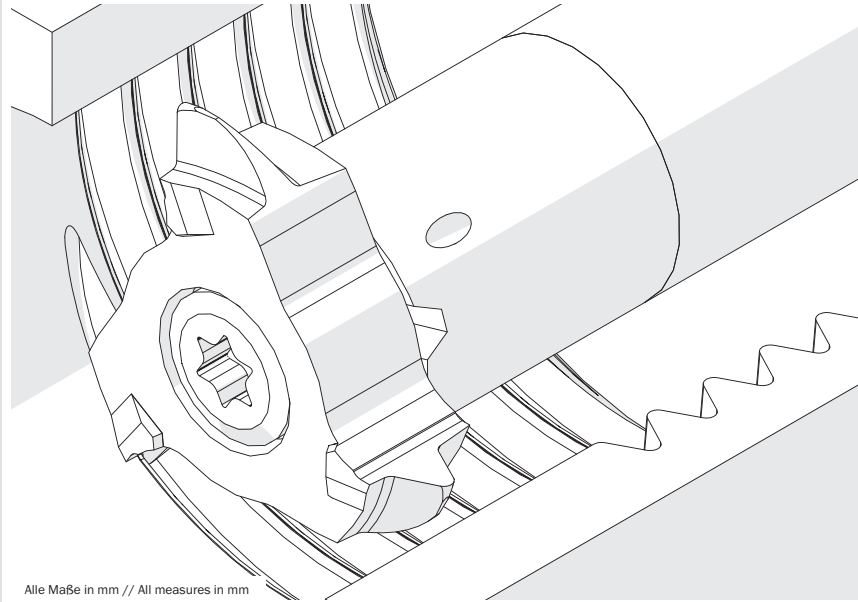
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	537

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



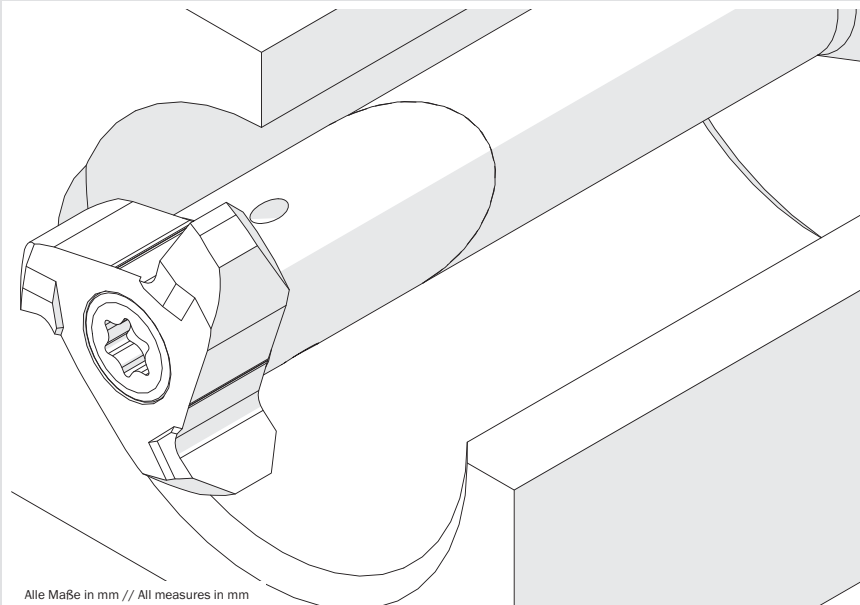
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
U18.0815.02 M	M22	1,5	3	489
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	6	488
U18.0917.02 M	M22	1,75	3	489
U18.1020.02 M	M22	2,0	3	489
U06.1020.02.18 M	M22	2,0	6	488
V22.0815.02 M	M24	1,5	3	520
V06.0815.02.22 M	M24	1,5	6	519
U18.1325.02 M	M24	2,5	3	489
V22.0917.02 M	M27	1,75	3	520
V06.0917.02.22 M	M27	1,75	6	519
V22.1020.02 M	M27	2,0	3	520
V06.1020.02.22 M	M27	2,0	6	519
U18.1630.02 M	M27	3,0	3	489
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	6	488
U18.1835.02 M	M27	3,5	3	489
U06.1835.02.18 M	M27	3,5	6	488
V22.1630.02 M	M30	3,0	3	520
V06.1630.02.22 M	M30	3,0	6	519
V22.1835.02 M	M30	3,5	3	520
V22.2140.02 M	M33	4,0	3	520
V06.2140.02.22 M	M33	4,0	6	519
V22.2445.02 M	M33	4,5	3	520

Standardwerkzeuge // Standard Tools

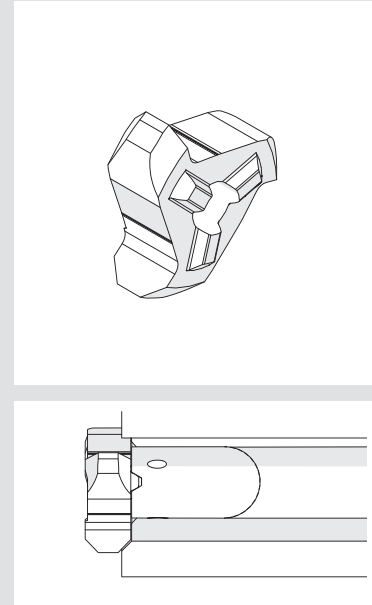
Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, full profile

Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/inch	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P12.1423.11 M	11	3	443
S16.1423.11 M	11	3	465
U18.BS11.02 M	11	3	494
V22.5511.02 M	11	3	524
P12.1118.14 M	14	3	443
S16.1118.14 M	14	3	465
U18.BS14.02 M	14	3	494
P12.0813.19 M	19	3	443
U18.BS19.02 M	19	3	494
V22.5506.02 M	6	3	524
V22.5508.02 M	8	3	524

Fräsen von Fasen Chamfering

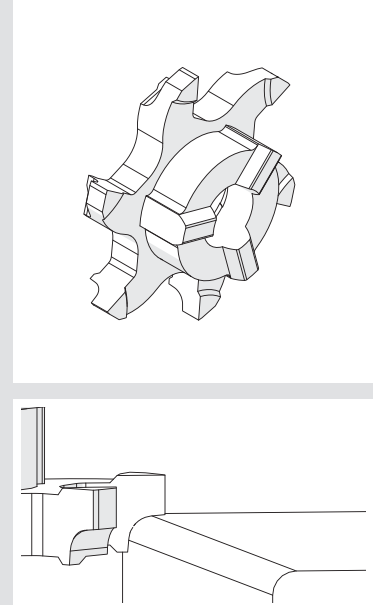
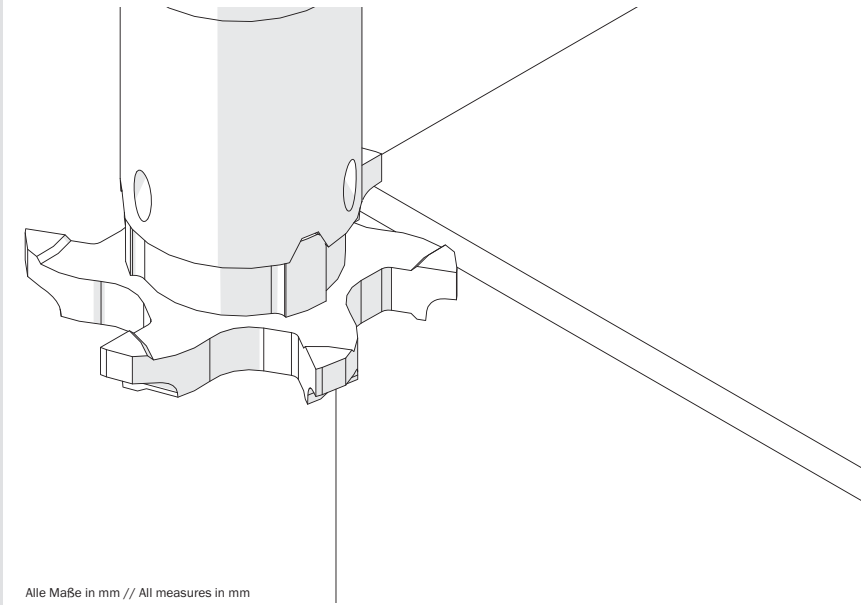


Alle Maße in mm // All measures in mm



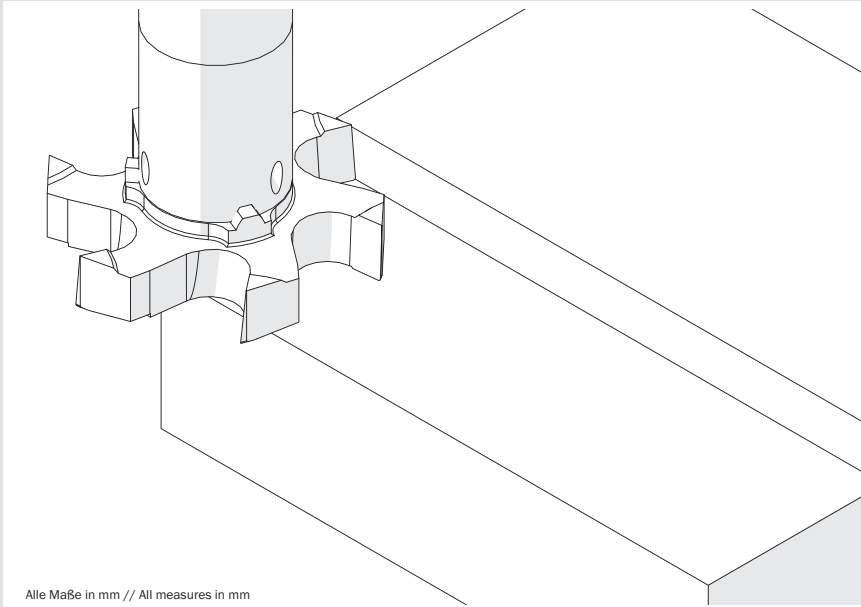
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P09.4545.02 F	9,6	3	445
P10.4545.35 F	10,0	3	445
P06.1515.02.10 F	10,0	6	444
P06.2020.02.10 F	10,0	6	444
P06.3030.02.10 F	10,0	6	444
P06.4545.02.10 F	10,0	6	444
P12.4545.35 F	12,0	3	445
S06.1515.02.14 F	14,0	6	466
S06.2020.02.14 F	14,0	6	466
S06.3030.02.14 F	14,0	6	466
S06.4545.02.14 F	14,0	6	466
U15.4545.58 F	15,0	3	495
U06.4545.050.15 F	15,0	6	496
S16.4545.02 F	16,0	3	467
S16.4545.45 F	16,0	3	467
U18.4545.20 F	18,0	3	495
U18.4545.58 F	18,0	3	495
U06.4545.020.18 F	18,0	6	496
V22.4545.58 F	22,0	3	525
V22.4545.94 F	22,0	3	525
V06.4545.020.22 F	22,0	6	526
V06.4545.020.28 F	28,0	6	526

Standardwerkzeuge // Standard Tools

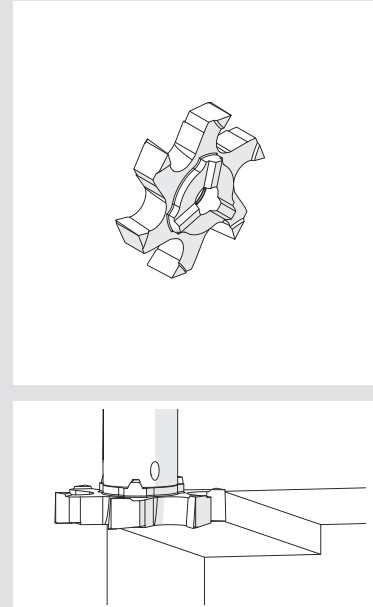
Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburring)

Artikelnummer Part number	R	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,2	6	527
V06.R050.22 F	0,5	6	527
V06.R060.22 F	0,6	6	527
V06.R080.22 F	0,8	6	527
V06.R100.22 F	1,0	6	527
V06.R125.22 F	1,25	6	527
V06.R150.22 F	1,5	6	527
V06.R200.22 F	2,0	6	527
V06.R225.22 F	2,25	6	527
V06.R250.22 F	2,5	6	527
V06.R300.22 F	3,0	6	527

Stirn- und Planfräsen Face Milling

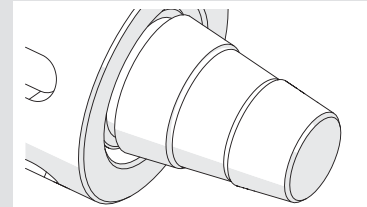
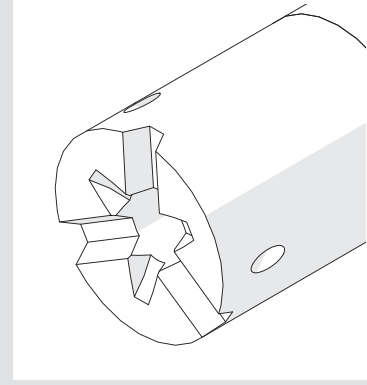
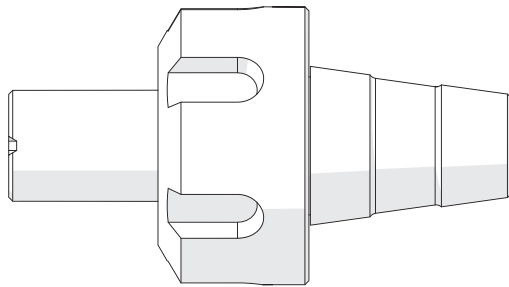


Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V06.PL50.020.20 Y	20,0	6	528
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	528

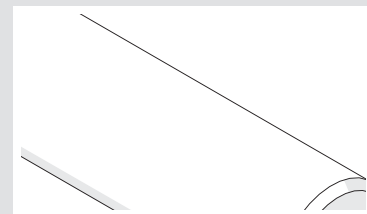
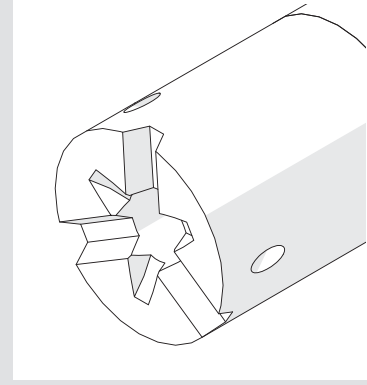
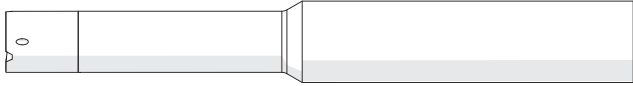
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see Page
P10.ER11.06.16	ER11	430
P10.ER11.06.16.B	ER11	430
S14.ER11.08.16	ER11	453
S14.ER11.08.16.B	ER11	453
U18.ER11.09.22	ER11	475
U18.ER11.09.22.B	ER11	475
S14.ER16.08.22	ER16	453
S14.ER16.08.22.B	ER16	453
S14.ER16.08.22.C	ER16	453
U18.ER16.09.22	ER16	475
U18.ER16.09.22.B	ER16	475
U18.ER16.09.22.C	ER16	475
V22.ER16.12.30	ER16	509
V22.ER16.12.30.B	ER16	509
V22.ER16.12.30.C	ER16	509
S14.ER20.08.22	ER20	453
S14.ER20.08.22.B	ER20	453
U18.ER20.09.22	ER20	475
U18.ER20.09.22.B	ER20	475
V22.ER20.12.30	ER20	509
V22.ER20.12.30.B	ER20	509
V28.ER20.14.35	ER20	509
V28.ER20.14.35.B	ER20	509
U18.ER25.09.22	ER25	475
U18.ER25.09.22.B	ER25	475
V22.ER25.12.30	ER25	509
V22.ER25.12.30.B	ER25	509
V22.ER25.14.19	ER25	509
V22.ER25.14.19.B	ER25	509
V28.ER25.14.35	ER25	509
V28.ER25.14.35.B	ER25	509
V22.ER32.12.30	ER32	509
V22.ER32.14.19	ER32	509
V28.ER32.14.35	ER32	509

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

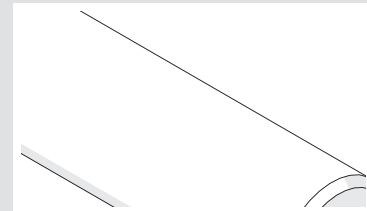
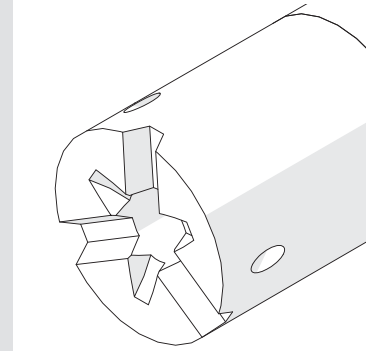
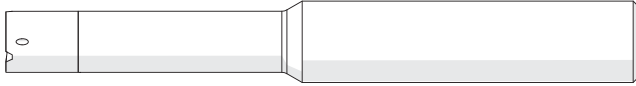


Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 A HM	12,0	424
P10.1206.30 A HM	12,0	424
P10.1206.42 A HM	12,0	424
P10.1207.30 A HM	12,0	424
S14.1208.29 A HM	12,0	447
S14.1208.42 A HM	12,0	447
S14.1208.56 A HM	12,0	447
S14.1209.42 A HM	12,0	447
U18.1209.32 A HM	12,0	469
U18.1209.45 A HM	12,0	469
U18.1209.64 A HM	12,0	469
V22.1212.42 A HM	12,0	498
V22.1212.60 A HM	12,0	498
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	424
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	424
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	424
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	424
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	447
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	447
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	447
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	447
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	469
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	469
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	469
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	499
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	499
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	424
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	447
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	469
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	469
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	469
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	469
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	469
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	469
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	499
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	499
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	499
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	499
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	499
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	499
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	499

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1607.25 A HM	16,0	424
S14.1609.33 A HM	16,0	447
U18.1609.25 A HM	16,0	469
U18.1609.32 A HM	16,0	469
U18.1609.45 A HM	16,0	469
U18.1609.64 A HM	16,0	469
U18.1613.64 A HM	16,0	469
U18.1613.66 A HM	16,0	469
V22.1611.30 A HM	16,0	498
V22.1612.42 A HM	16,0	498
V22.1612.60 A HM	16,0	498
V22.1612.85 A HM	16,0	498
V28.1614.42 A HM	16,0	498
V28.1614.60 A HM	16,0	498
V28.1614.85 A HM	16,0	498
V33.1609.33 A HM	16,0	498
V28.0.750.15.20 A SM	19,05	500
V28.0.750.15.30 A SM	19,05	500
V28.0.750.20.35 A SM	19,05	500
V28.0.750.20.90 A SM	19,05	500
V22.2016.45 A HM	20,0	498
V22.2016.65 A HM	20,0	498
V28.2013.35 A HM	20,0	498
V28.2014.85 A HM	20,0	498
V28.2015.20 A SM	20,0	500
V28.2015.30 A SM	20,0	500
V28.2020.35 A SM	20,0	500
V28.2020.90 A SM	20,0	500

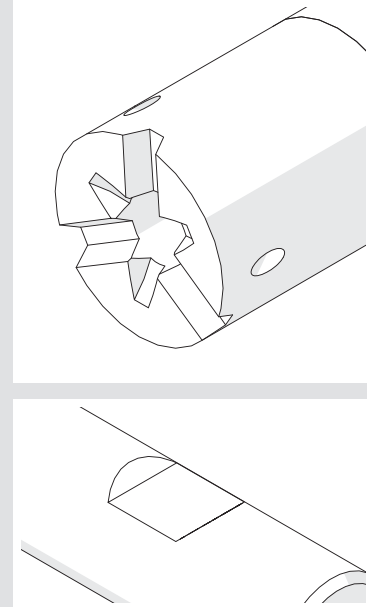
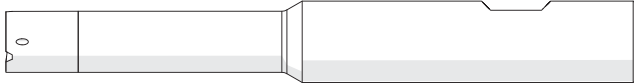
Standardwerkzeuge // Standard Tools

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

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	10,0	425
S14.1008.17 A ST	10,0	448
U18.1009.17 A ST	10,0	470
V22.1011.10 A ST	10,0	501
U18.1209.18 A ST	12,0	470
S14.1308.25 A ST	13,0	448
U18.1309.25 A ST	13,0	470
V22.1311.25 A ST	13,0	501
V28.1314.10 A ST	13,0	501
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	425
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	448
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	470
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	501
P10.1606.12 A ST	16,0	425
S14.1608.16 A ST	16,0	448
U18.1609.18 A ST	16,0	470
V22.1612.24 A ST	16,0	501
V28.2014.35 A ST	20,0	501

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

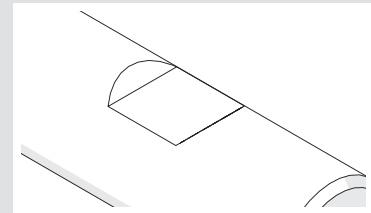
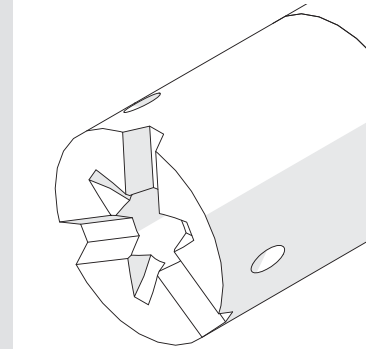
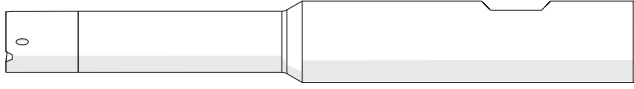


Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	426
P10.1206.30 B HM	12,0	426
P10.1206.42 B HM	12,0	426
P10.1207.30 B HM	12,0	426
S14.1208.29 B HM	12,0	449
S14.1208.42 B HM	12,0	449
S14.1208.56 B HM	12,0	449
S14.1209.42 B HM	12,0	449
U18.1209.32 B HM	12,0	471
U18.1209.45 B HM	12,0	471
U18.1209.64 B HM	12,0	471
V22.1212.42 B HM	12,0	502
V22.1212.60 B HM	12,0	502
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	426
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	426
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	426
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	426
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	449
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	449
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	449
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	449
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	471
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	471
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	471
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	503
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	503
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	426
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	449
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	471
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	471
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	471
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	471
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	471
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	471
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	503
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	503
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	503
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	503
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	503
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	503
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	503

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1607.25 B HM	16,0	426
S14.1609.33 B HM	16,0	449
U18.1609.25 B HM	16,0	471
U18.1609.32 B HM	16,0	471
U18.1609.45 B HM	16,0	471
U18.1609.64 B HM	16,0	471
U18.1612.45 B HM	16,0	471
U18.1613.64 B HM	16,0	471
U18.1613.66 B HM	16,0	471
V22.1611.30 B HM	16,0	502
V22.1612.42 B HM	16,0	502
V22.1612.60 B HM	16,0	502
V22.1612.85 B HM	16,0	502
V28.1614.42 B HM	16,0	502
V28.1614.60 B HM	16,0	502
V28.1614.85 B HM	16,0	502
V33.1609.33 B HM	16,0	502
V22.0.750.16.65 B SM	19,05	503
V28.0.750.15.20 B SM	19,05	504
V28.0.750.15.30 B SM	19,05	504
V28.0.750.20.35 B SM	19,05	504
V28.0.750.20.90 B SM	19,05	504
V22.2016.45 B HM	20,0	502
V22.2016.65 B HM	20,0	502
V28.2013.35 B HM	20,0	502
V28.2014.85 B HM	20,0	502
V28.2015.20 B SM	20,0	504
V28.2015.30 B SM	20,0	504
V28.2020.35 B SM	20,0	504
V28.2020.90 B SM	20,0	504

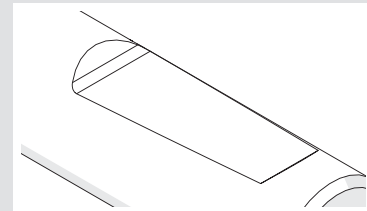
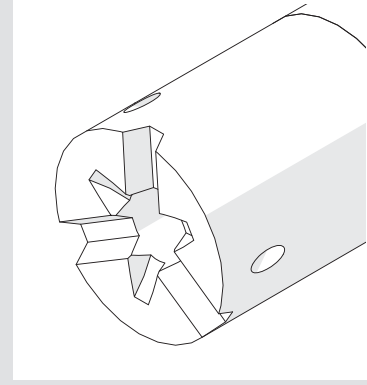
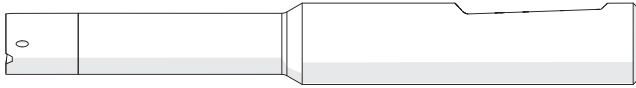
Standardwerkzeuge // Standard Tools

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

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 B ST	10,0	427
P10.1206.15 B ST	12,0	427
U18.1209.18 B ST	12,0	472
V22.1311.25 B ST	13,0	505
V28.1314.10 B ST	13,0	505
P10.0.625.06.12 B ST	15,875	427
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	450
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	472
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	505
P10.1606.12 B ST	16,0	427
S14.1608.16 B ST	16,0	450
U18.1609.18 B ST	16,0	472
V22.1612.24 B ST	16,0	505
V33.1609.20 B ST	16,0	505
V28.2014.35 B ST	20,0	505

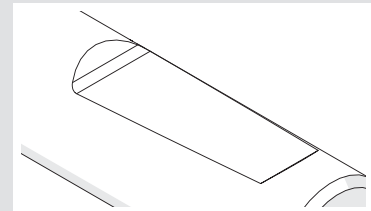
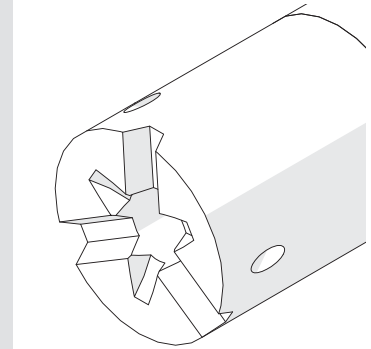
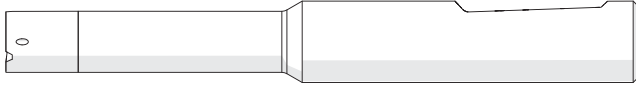
Fräserschaft aus Hartmetall, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)
 Solid Carbide Milling Cutter Shank, Whistle-Notch (DIN 6535 HE)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 E HM	12,0	428
P10.1206.30 E HM	12,0	428
P10.1206.42 E HM	12,0	428
P10.1207.30 E HM	12,0	428
S14.1208.29 E HM	12,0	451
S14.1208.42 E HM	12,0	451
S14.1208.56 E HM	12,0	451
S14.1209.42 E HM	12,0	451
U18.1209.32 E HM	12,0	473
U18.1209.45 E HM	12,0	473
U18.1209.64 E HM	12,0	473
V22.1212.42 E HM	12,0	506
V22.1212.60 E HM	12,0	506
P10.1607.25 E HM	16,0	428
S14.1609.33 E HM	16,0	451
U18.1609.25 E HM	16,0	473
U18.1609.32 E HM	16,0	473
U18.1609.45 E HM	16,0	473
U18.1609.64 E HM	16,0	473
U18.1613.64 E HM	16,0	473
U18.1613.66 E HM	16,0	473
V22.1611.30 E HM	16,0	506
V22.1612.42 E HM	16,0	506
V22.1612.60 E HM	16,0	506
V22.1612.85 E HM	16,0	506
V28.1614.42 E HM	16,0	506
V28.1614.60 E HM	16,0	506
V28.1614.85 E HM	16,0	506
V22.2016.45 E HM	20,0	506
V22.2016.65 E HM	20,0	506
V28.2013.35 E HM	20,0	506
V28.2014.85 E HM	20,0	506
V28.2015.20 E SM	20,0	507
V28.2015.30 E SM	20,0	507
V28.2020.35 E SM	20,0	507
V28.2020.90 E SM	20,0	507

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)
Steel Milling Cutter Shank, Whistle-Notch (DIN 1835 E)

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
V28.1314.10 E ST	13,0	508
P10.1606.12 E ST	16,0	429
S14.1608.16 E ST	16,0	452
U18.1609.18 E ST	16,0	474
V22.1612.24 E ST	16,0	508



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill®4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

423

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

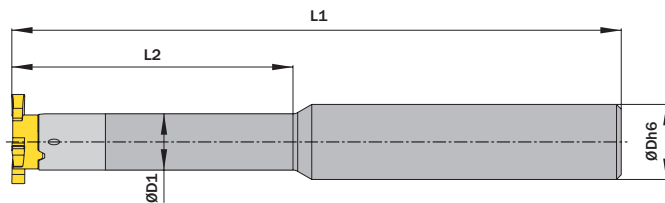
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend **599**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

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

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.30 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
418

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

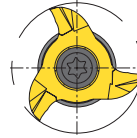
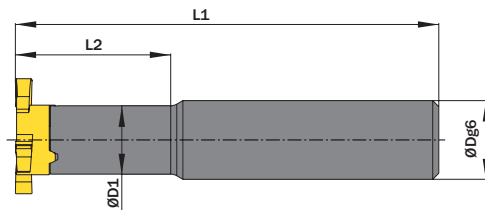


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

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



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 10,0 mm								
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1006.15 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

ALL (Seite/Page 594)



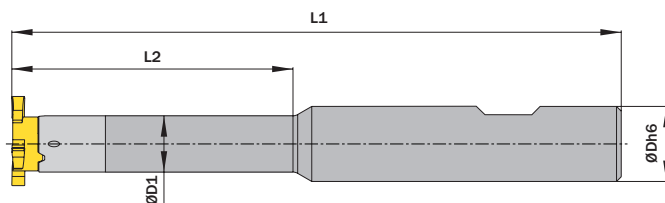
Legende
Legend

599



Scan
QR-Code

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.30 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
420

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

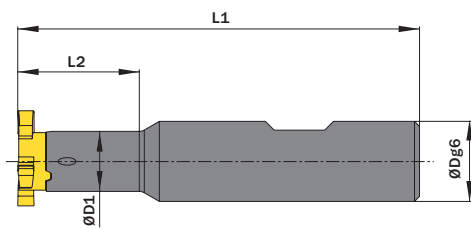


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/420



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 10,0 mm								
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	74,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDg6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	74,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.15 B ST**

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
421

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

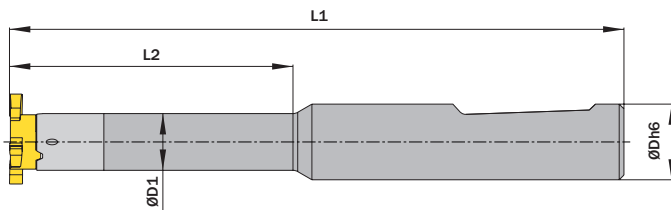


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/348



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 E HM	AEKA	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 E HM	ACWQ	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 E HM	AN6Y	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 E HM	AMJE	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 E HM	ANBJ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.30 E HM**

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
422

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

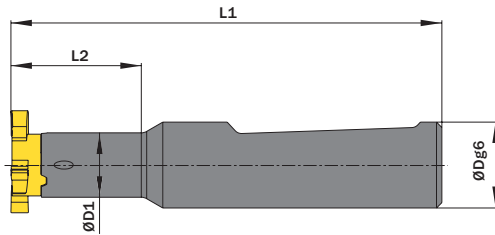


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/424



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 E ST	AC7Z	80,0	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1606.12 E ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
416

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

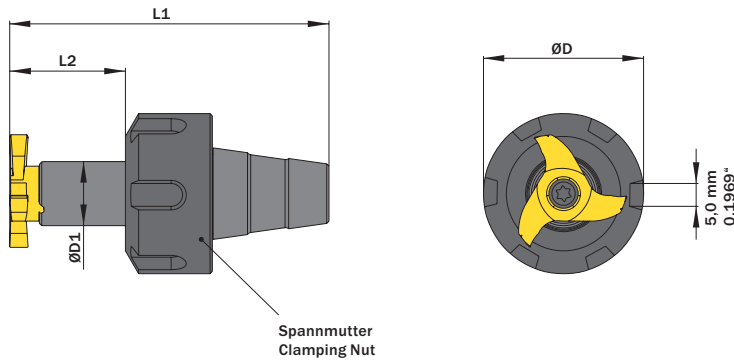


TW Legende
ST Legend

599

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/452



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm			mm	mm				
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	36,3	19,0	PER11.12.19	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16.B	AVMP	36,3	16,0	PER11.12.16	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0

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

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 10,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 407		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP

Legende

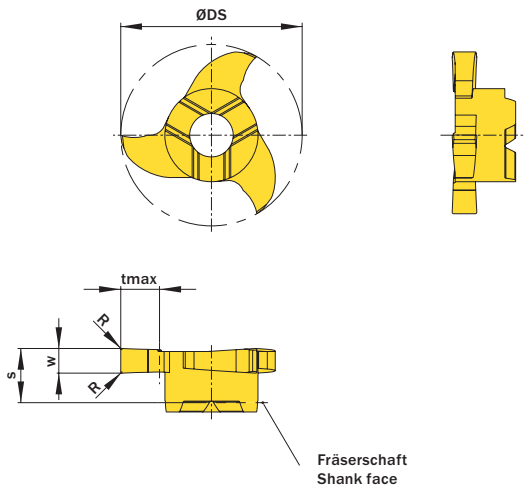
HM

Legende

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/349



Fräseschaft
Shank face

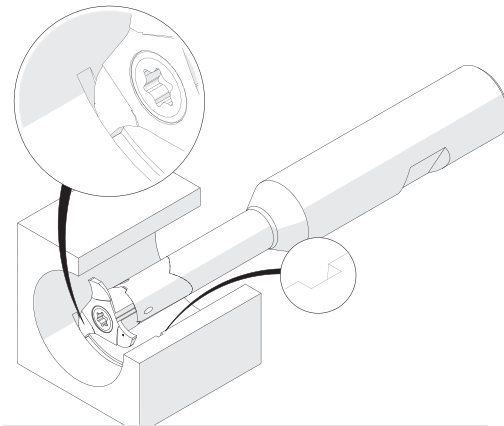


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
0,74	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
0,84	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
0,94	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,04	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,21	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	10,0	P10.0130.01 G	AJVP	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	10,0	P10.0160.01 G	AGG7	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.0130.01 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill®4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
407

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367

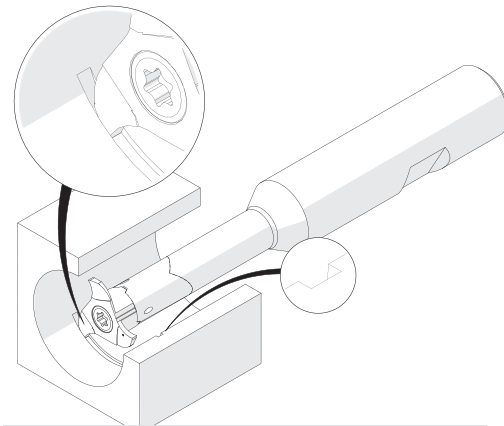
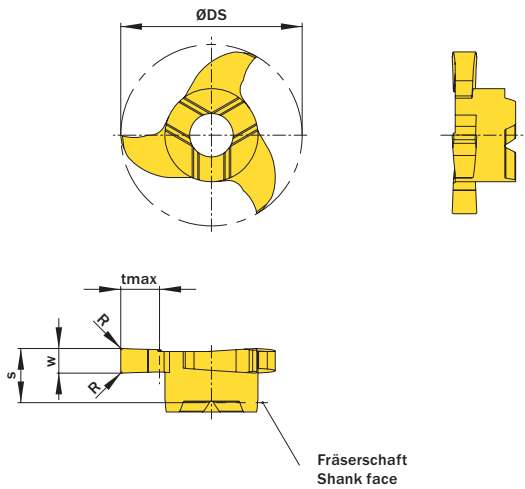


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0110.00 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



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

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

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

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

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 407		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

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

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/353

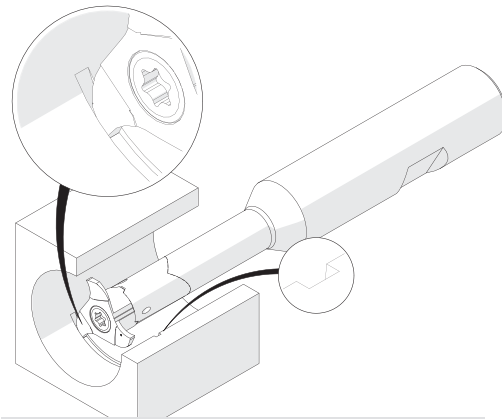
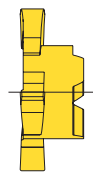
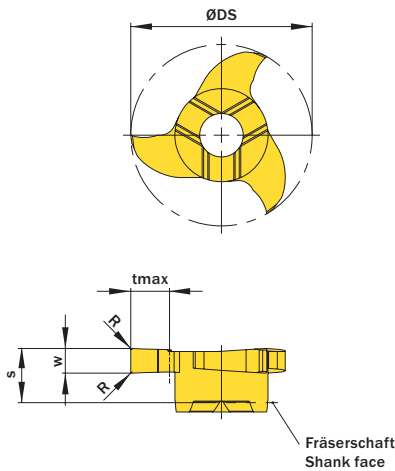


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.41 C

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.40 C	AKAK	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.41 C	AGC3	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.41 C	AGNK	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0110.40 C GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | P12. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG C**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP

Legende

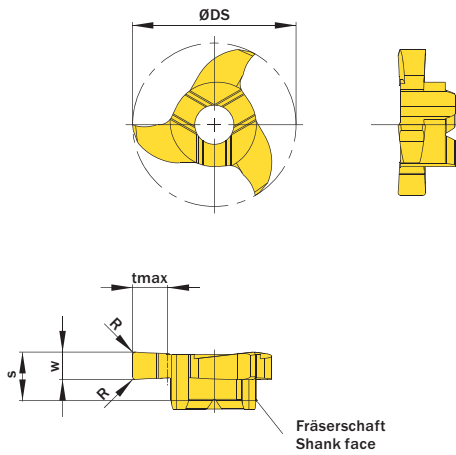
HM

Legende

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/351



Fräserschaft
Shank face

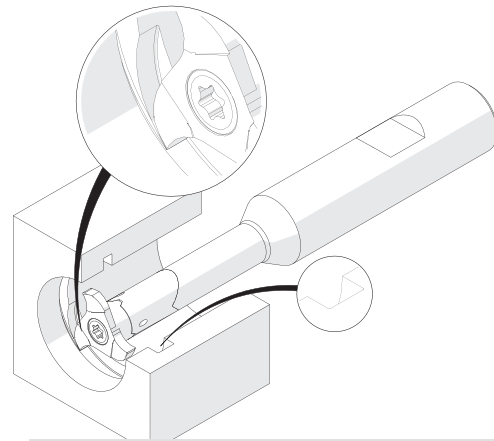


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,0	-	0,1	10,0	P10.0100.01 G	AVH5	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	-	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,57	-	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	G	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.0250.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits · R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/366

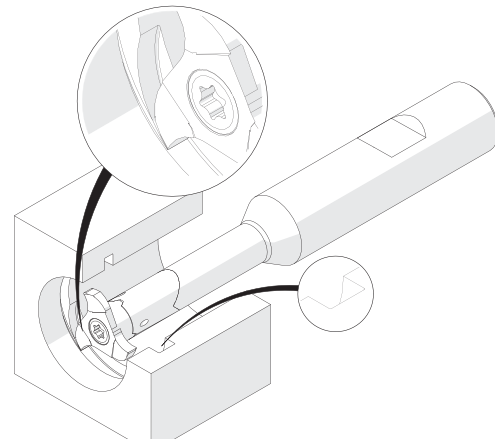
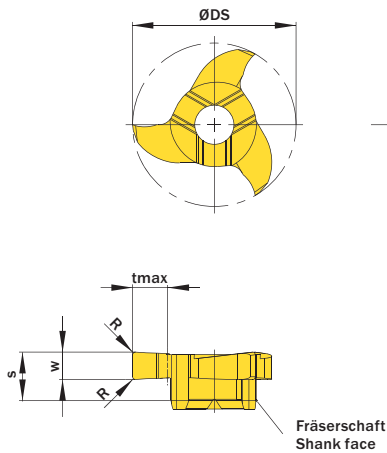


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,57	-	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0200.02 G GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)



P12. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

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

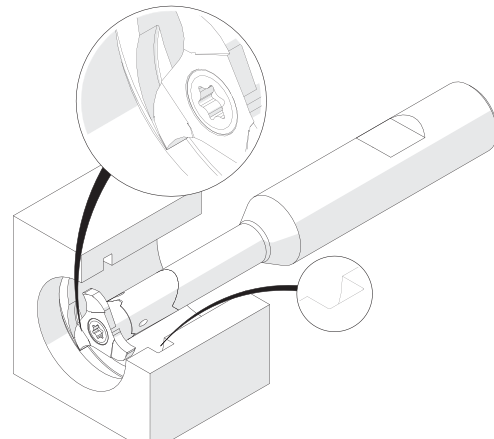
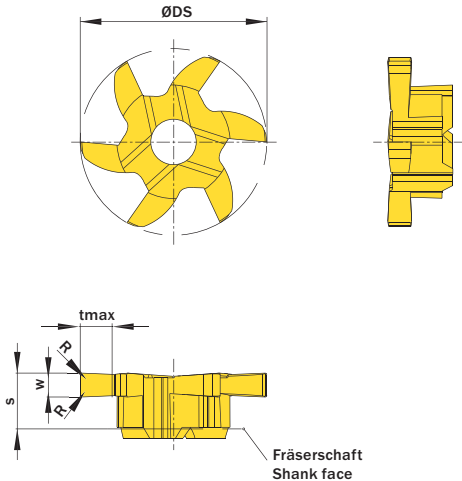


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	G	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	G	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P06.0200.02.12 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



P06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P06.0179.030.12 XG**

Algemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 405		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594)		

SP Legende
HM Legend

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

Legende
Legend **599**

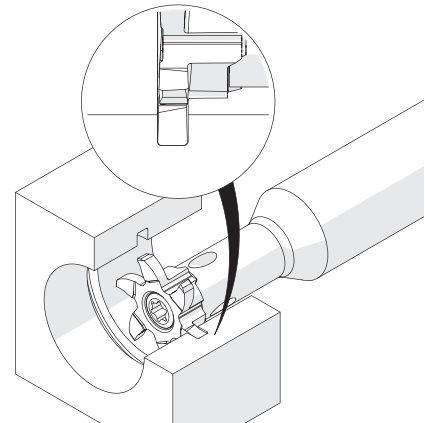
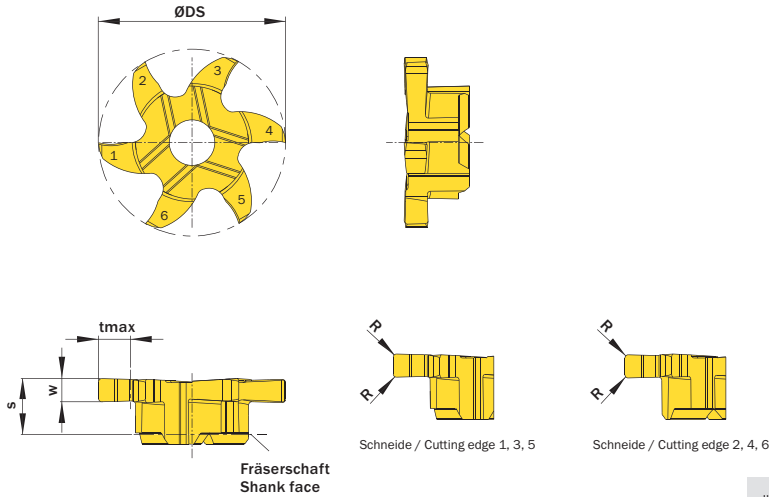


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.20.12 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
							mm	mm	mm			
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	G	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	NEU NEW
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	G	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **P06.0200.020.12 GY GT57** (GT57 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
406

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP

HM

LM

Legende
Legend

599

Scan
QR-Code

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

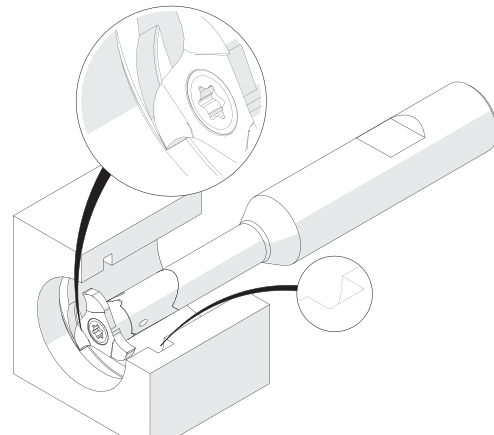
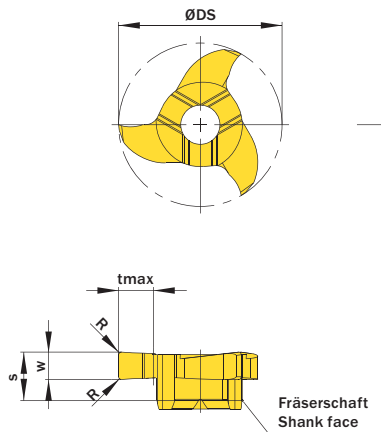


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0250.42 C GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)



P12. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance **C**

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

Fräsen von Vollradiusnuten

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

Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
409

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400

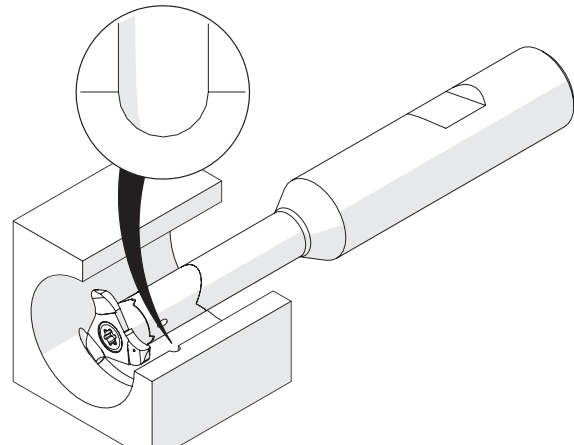
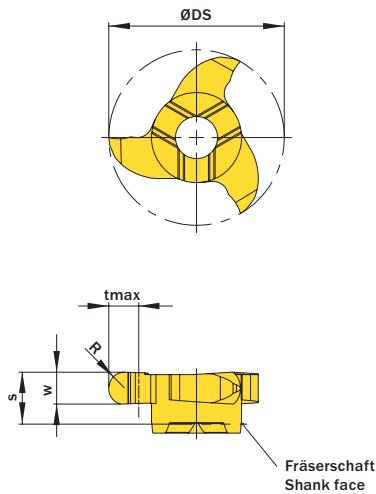


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	G	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0011.22 V GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

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

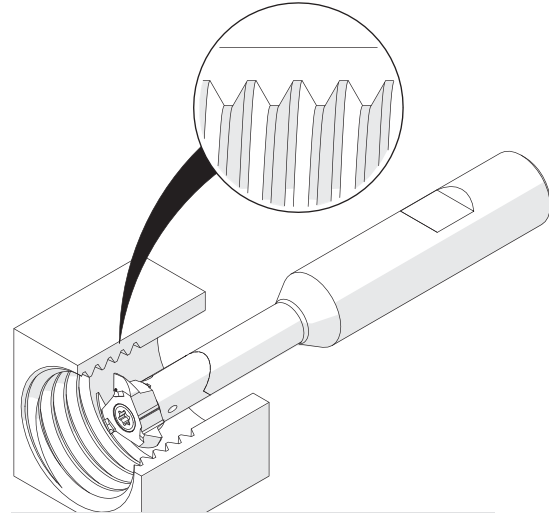
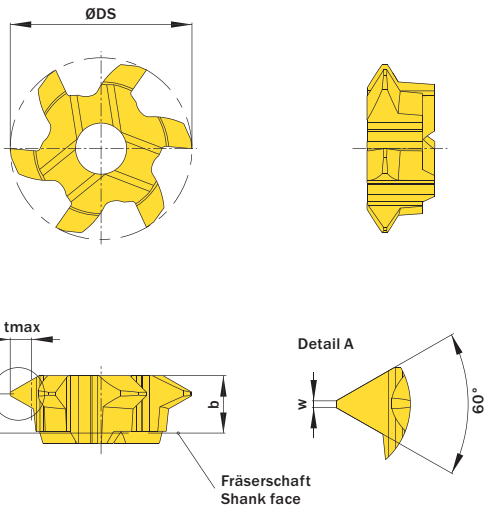


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	G	3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	6	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	G	3,2	2,2	0,13	1,25	10,1	6	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	G	3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	6	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P06.0815.01.11 M	AU7T	G	3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	6	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P06.2530.01.11 M	AU7U	G	3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P06.0720.01.10 M GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

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

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößenbezeichnung** 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

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 410		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)		

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

Scan
QR-Code

599

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

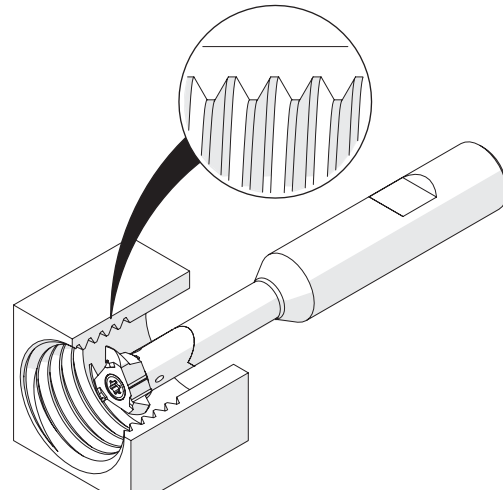
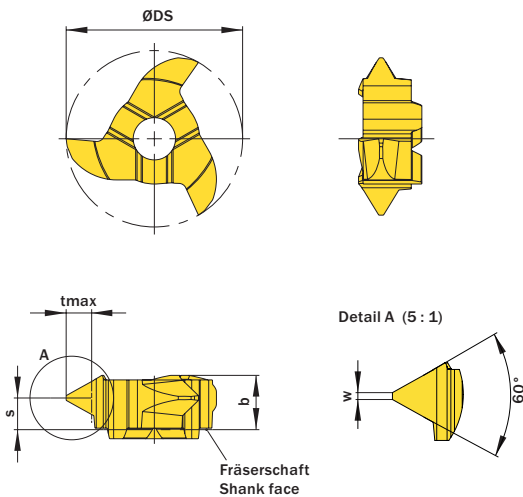


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	G	3,6	2,8	0,13	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P12.0720.01 M	ANJZ	G	3,6	2,8	0,13	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P12.0815.01 M	AC51	G	3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P12.2530.01 M	ADMQ	G	3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0720.01 M 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 Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** 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

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread Milling of metric ISO-Thread, full Profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

SP Legende
HM Legend

599

Scan
QR-Code

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

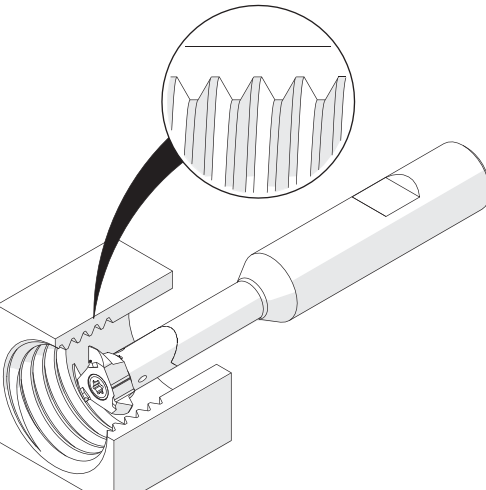
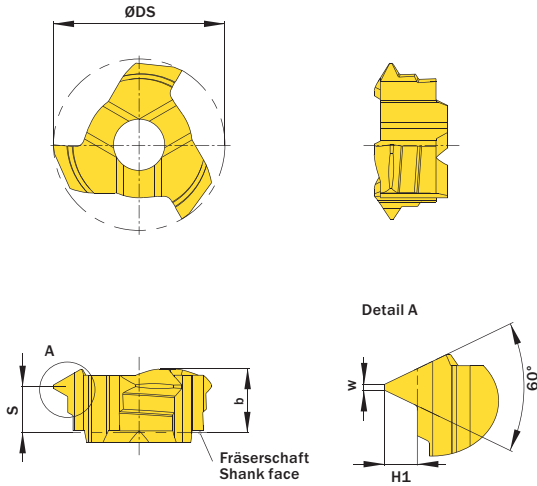


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
						mm	mm	mm	mm		
0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	G	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3	NEU
0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	G	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3	NEU
0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	G	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3	NEU
0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	G	3	3,6	9,7	2,7	0,2	PD06.0 PD07.3	NEU
1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	G	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3	NEU
1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	G	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.0815.02 M GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 11,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 11,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

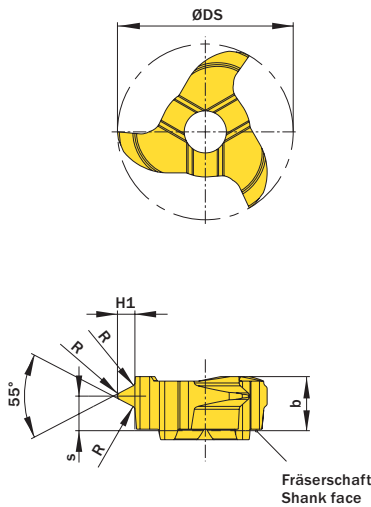
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
412

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/413



Fräferschaft
 Shank face

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

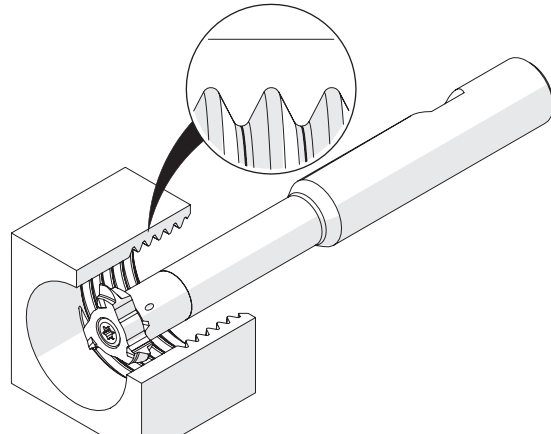
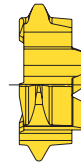


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)		Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nennmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm												
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	G	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	3	PD06.0 PD07.3	
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	G	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 PD07.3	
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	G	0,31	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3	

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.1118.14 M 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 Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
424, 425, 426, 427, 428, 429, 430

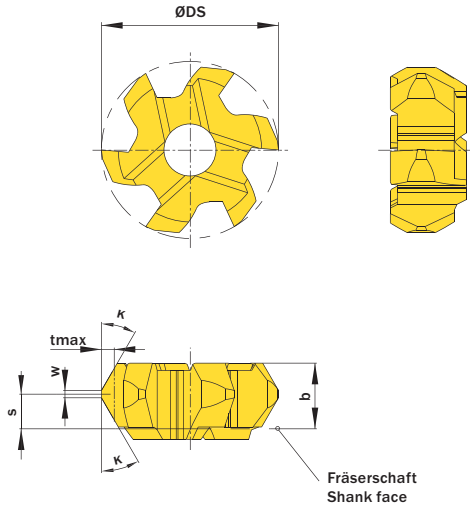
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

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/971



Fräserschaft
 Shank face

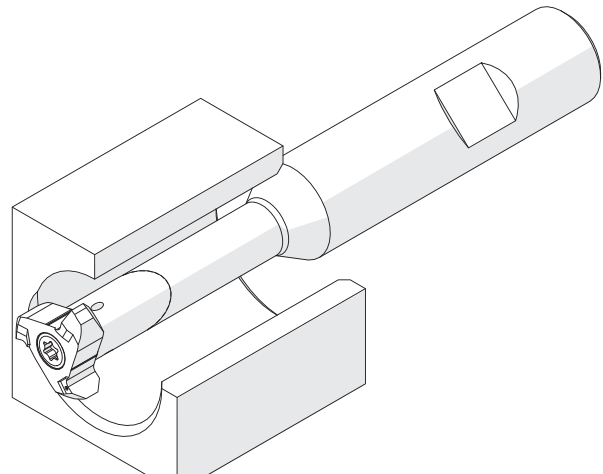


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	G	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	G	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	G	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P06.4545.02.10 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,6 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 9,6 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 413		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594)		

SP Legende
HM Legend

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

599

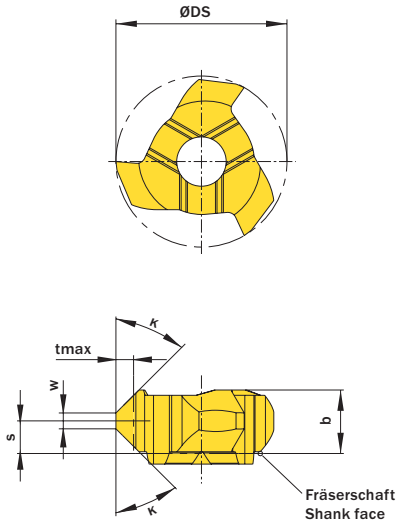


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

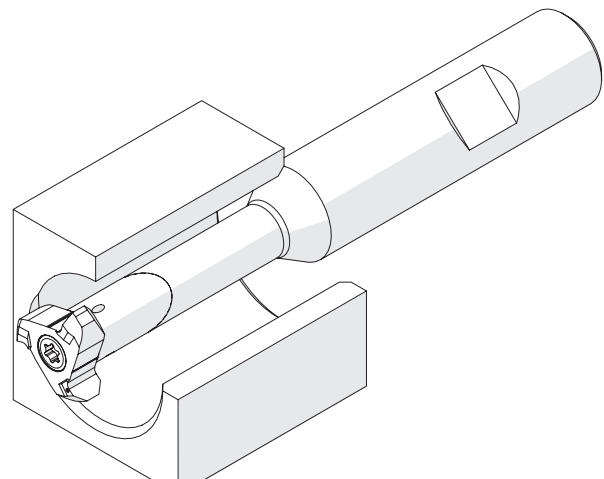


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	G	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	G	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P09.4545.02 F GT45** (GT45 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

ALL (Seite/Page 594)

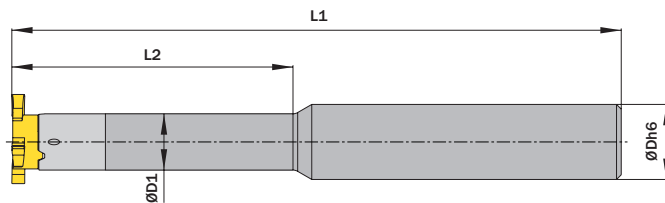


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/389



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 A HM	AG09	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1208.29 A HM**

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
 simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS
 Anhang
 Appendix

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

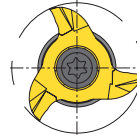
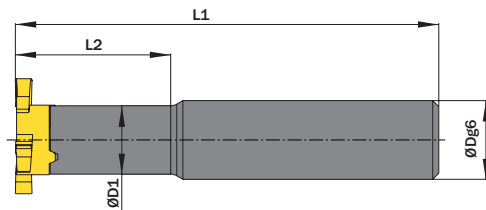
3,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
418

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

ALL (Seite/Page 594)

TW	Legende	599
ST	Legend	

Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit
	www.simtek.info/cp/392



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 10,0 mm								
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	60,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDg6 = 13,0 mm								
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	70,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

| Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1008.17 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

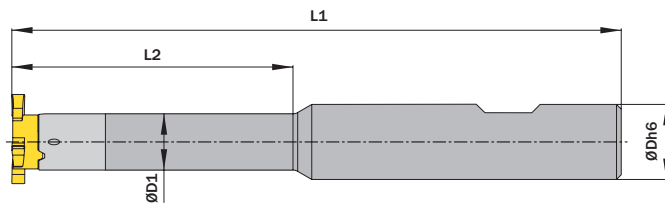
Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend **599**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/390

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1208.29 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
420

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

ALL (Seite/Page 594)

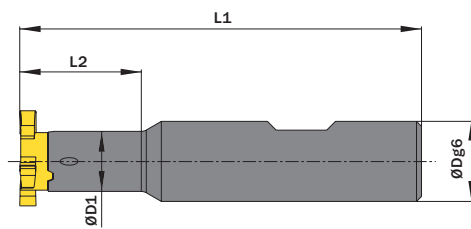


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

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



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

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

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
421

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

ALL (Seite/Page 594)

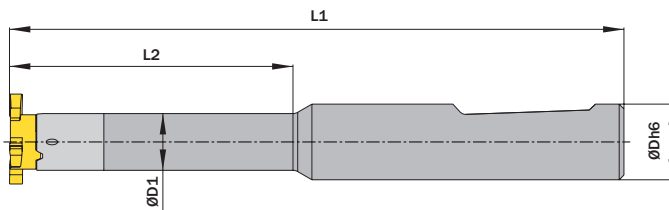


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/391



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 E HM	AJAU	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 E HM	APGM	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 E HM	AHEE	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 E HM	AMZH	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 E HM	AKNY	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1209.42 E HM**

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
422

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

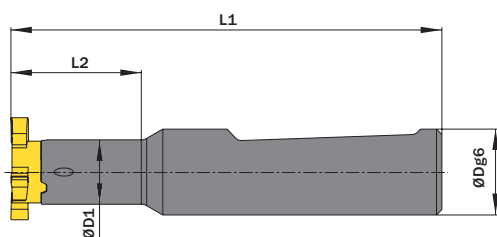


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/425



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 E ST	AAT0	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1608.16 E ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
416

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

ALL (Seite/Page 594)

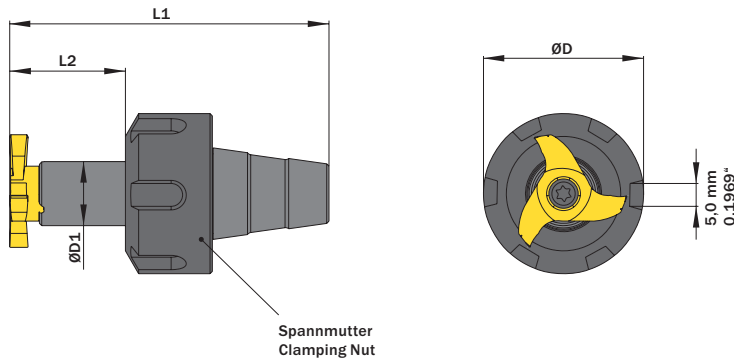


TW Legende
ST Legend

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/454



Spannmutter
 Clamping Nut

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm			mm	mm				
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16	AJE5	36,3	19,0	SER11.12.19	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16.B	AVMQ	36,3	16,0	SER11.12.16	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22	ACTZ	52,0	32,0	SER16.18.32	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.B	AVMT	52,0	25,0	SER16.18.25	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.C	AVMU	52,0	22,0	SER16.18.22	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22	AFFE	56,5	35,0	SER20.19.35	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22.B	AVMZ	56,5	28,0	SER20.19.28	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.ER16.08.22.C**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/359

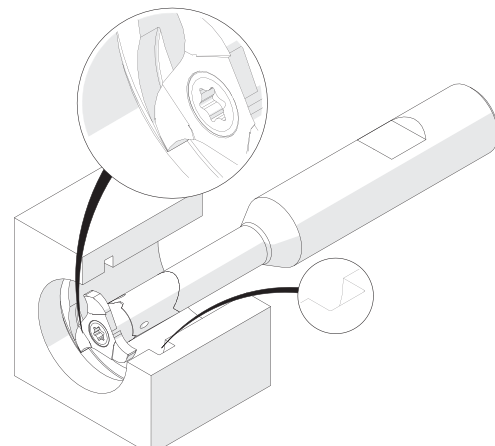
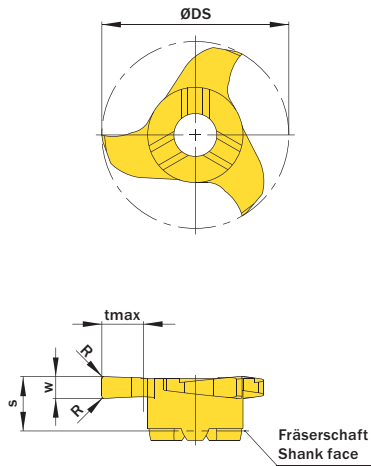


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,0	-	-	14,0	S14.0100.00 G	AVH6	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,0	-	0,1	14,0	S14.0100.01 G	ADNZ	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,17	-	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,42	-	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,5	-	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	G	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0

AKT
UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.0250.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



S14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP

Legende

HM

Legende

Scan QR-Code

599

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

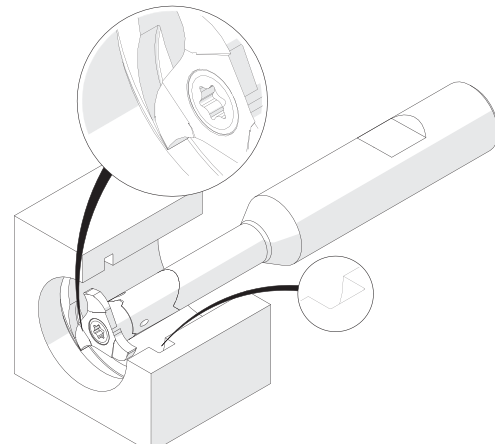
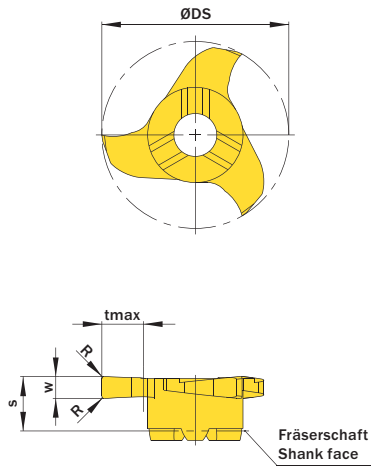


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,17	-	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,42	-	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,5	-	0,2	16,0	S16.0150.02 G	AMBC	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	16,0	S16.0157.02 G	ACMX	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S16.0200.02 G	ABYC	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	16,0	S16.0239.02 G	AFN8	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.0250.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



S16. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

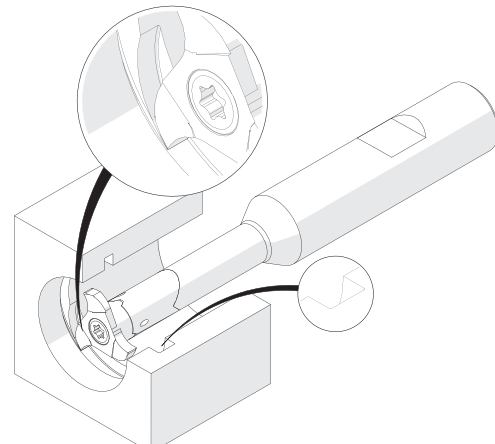
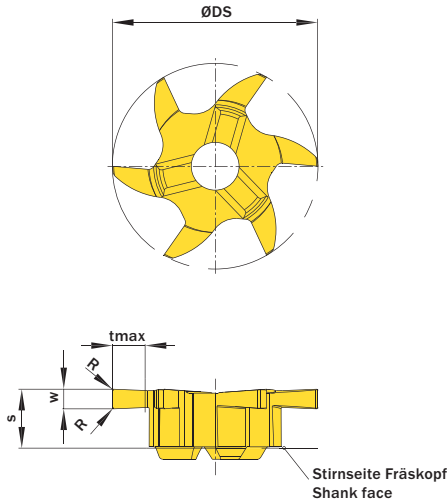


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S06.0250.02.16 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



S06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .16 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S06.0179.030.16 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. For use in most materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

	SP Legende	599
	HM Legend	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1138

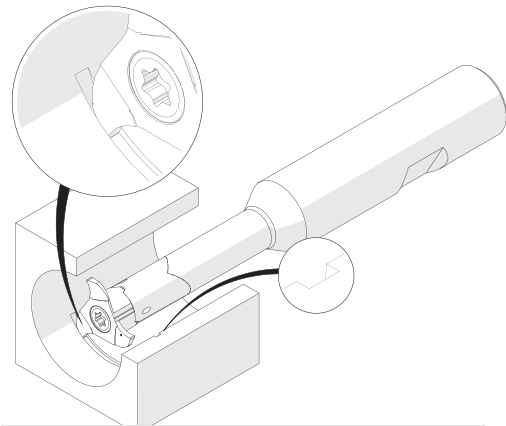
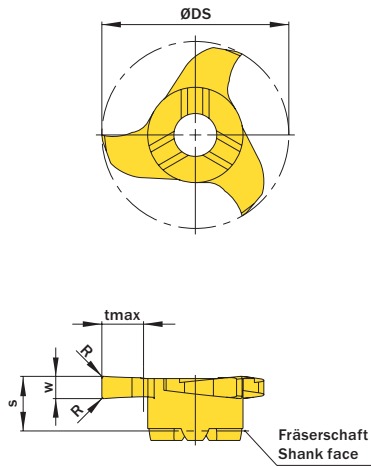


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,6	-	0,1	16,0	S16.0160.01 G	AJ4J	G	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.0160.01 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



S16. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

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/1122

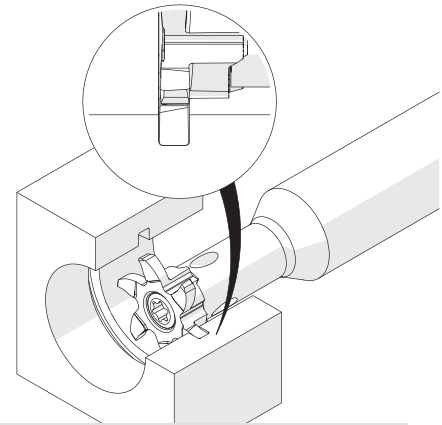
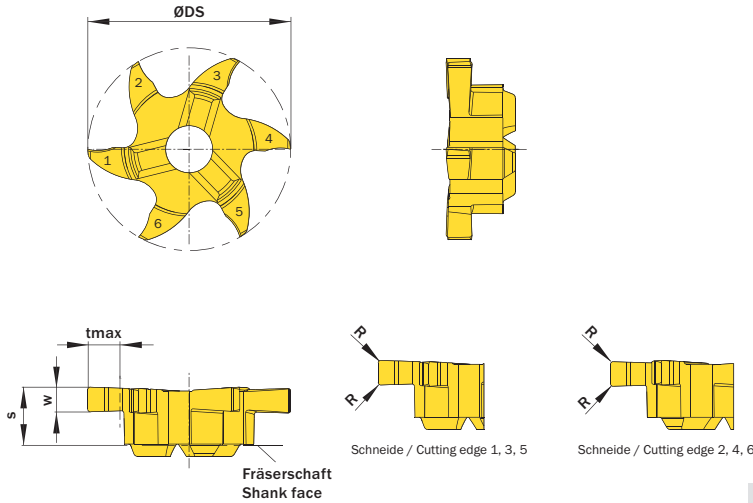


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.020.16 GY	AYF0	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.020.16 GY	AYF1	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.020.16 GY	AYF2	G	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **S06.0250.020.16 GY GT57** (GT57 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 406		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

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

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/360

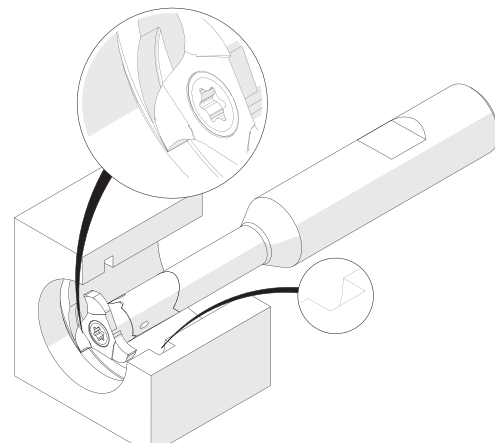
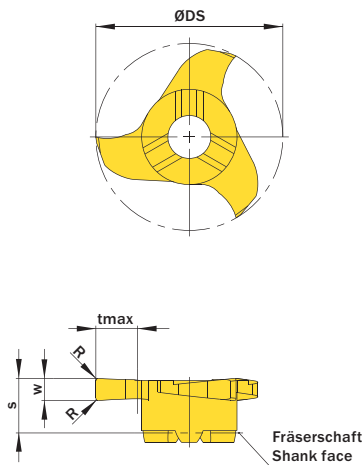


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØDS	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	
16,0	1,0	-	-	S16.0100.40 C	AX5H	G	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	S16.0200.42 C	ANVD	G	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	S16.0250.42 C	AF2X	G	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0

**NEU
NEW**

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.0250.42 C GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)



S16. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG C**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

Fräsen von Vollradiusnuten

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

Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
409

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/401

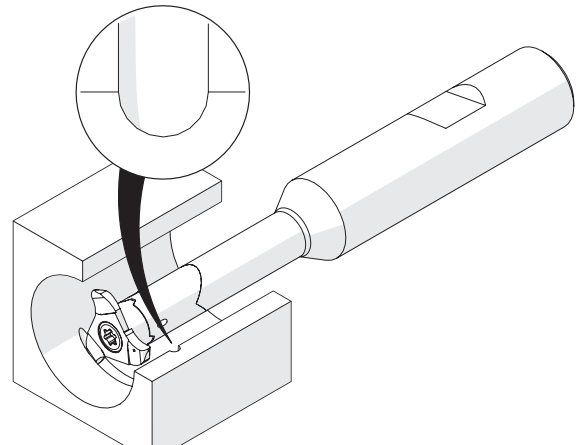
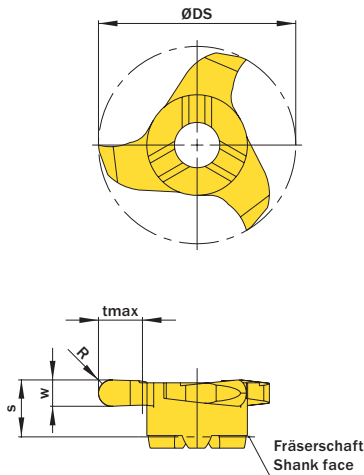


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,1	2,2	16,0	S16.0011.22 V	ACJP	G	3,5	4,6	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.0011.22 V GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 410		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)		

SP

Legende

HM

Legend

599

Scan QR-Code

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

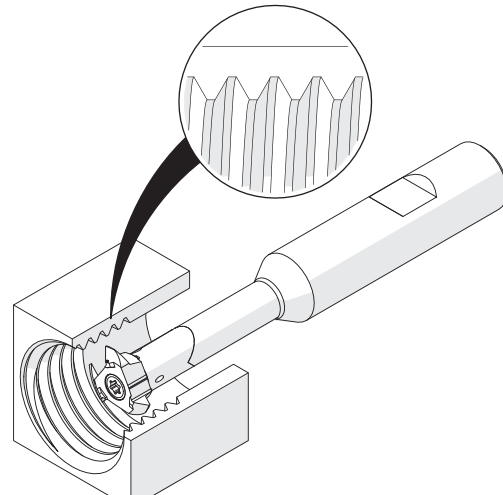
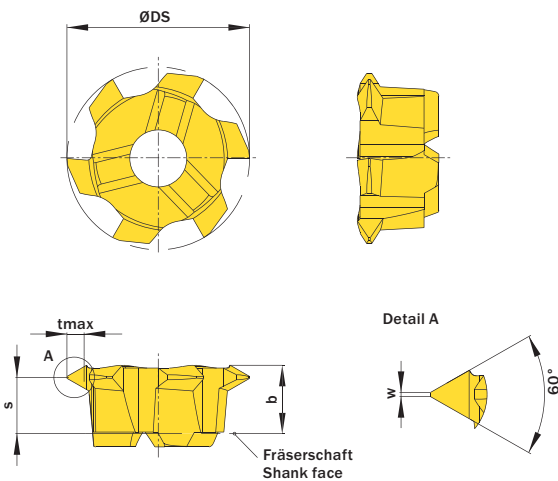


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	G	4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 SD09.5
M16	1,0	2,0	S06.0720.01.12 M	AU73	G	4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 SD09.5
M18	1,5	2,75	S06.0815.01.13 M	AU74	G	4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 SD09.5
M18	2,0	3,0	S06.2530.01.13 M	AU75	G	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S06.2530.01.13 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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

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

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill®4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393

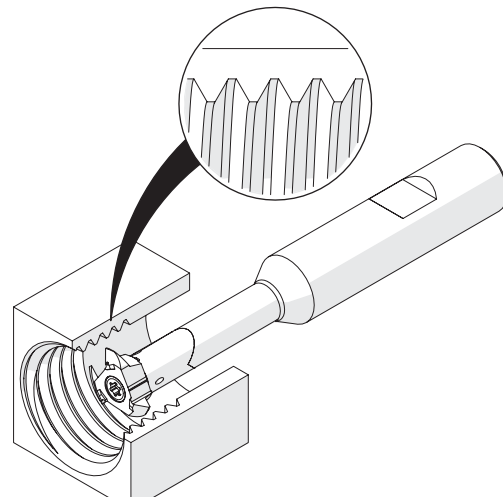
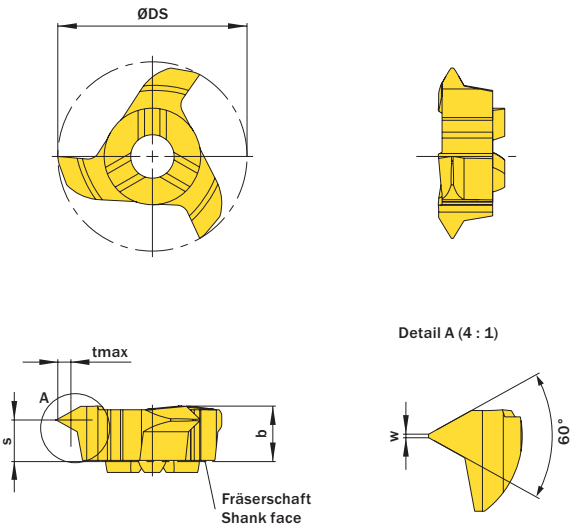


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M18	1,0	1,75	S16.0510.01 M	AA4J	G	4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M18	1,0	2,0	S16.0720.01 M	AJE4	G	4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M20	1,5	2,75	S16.0815.01 M	AGS8	G	4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M22	2,5	3,0	S16.2530.01 M	AEE5	G	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.2530.01 M 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-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread Milling of metric ISO-Thread, full Profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

	SP Legende	599
	HM Legend	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1087

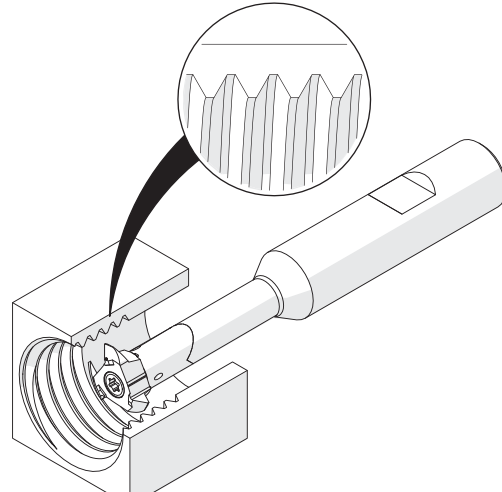
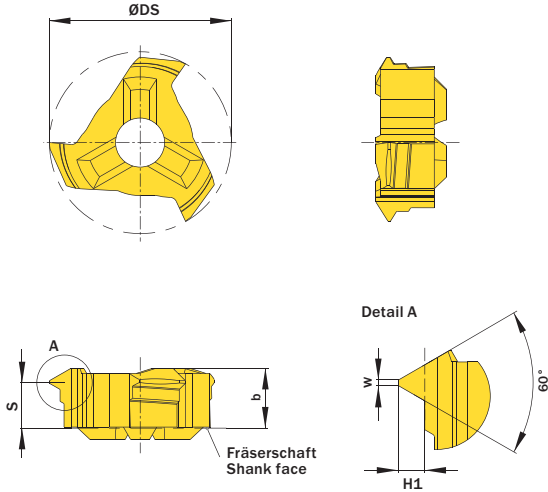


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
						mm	mm	mm	mm		
0,55	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	G	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	G	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	G	3	4,5	13,7	3,4	0,2	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	G	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	G	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5	NEU NEW
1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	G	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 SD09.5	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **S14.1020.02 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, full profile

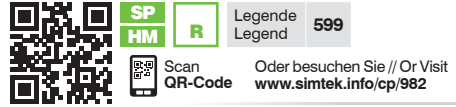
Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 13,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

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



SP
HM
R
 Legende Legend **599**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/982

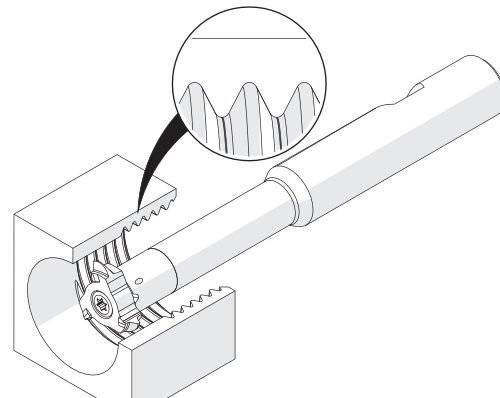
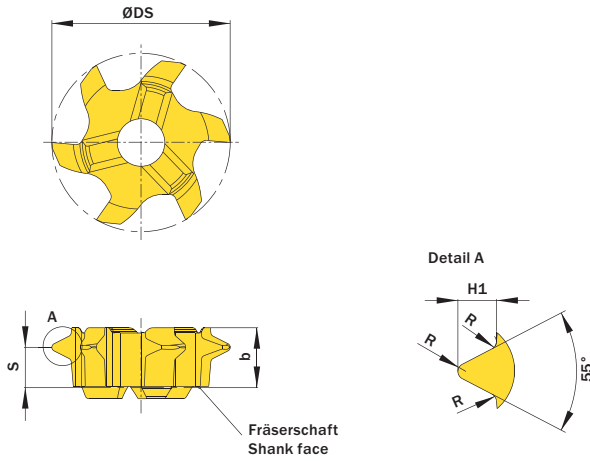


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1	Steigung (von Pitch (as of))	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm				
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	G	0,24	4,6	3,3	13,7	G 1/2"	17,5	6	SD08.0 SD09.5
1,48	2,31	11	S06.1423.11.14 M	AVKC	G	0,31	4,6	3,1	13,7	G 1"	18,8	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S06.1423.11.14 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

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

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tool diameter of 15,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
412

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



Legende
 Legend **599**

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

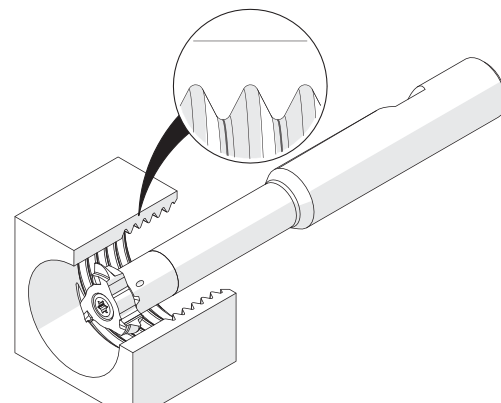
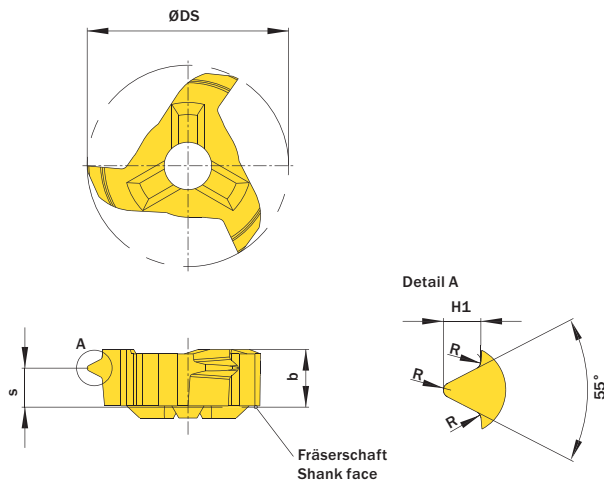


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)		Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm												
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	G	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5	
1,48	2,31	11	S16.1423.11 M	AT79	G	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1"	23,5	3	SD08.0 SD09.5	

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.1118.14 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

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/972

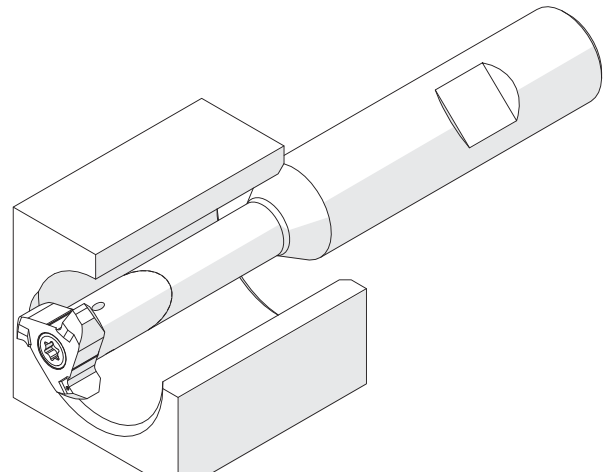
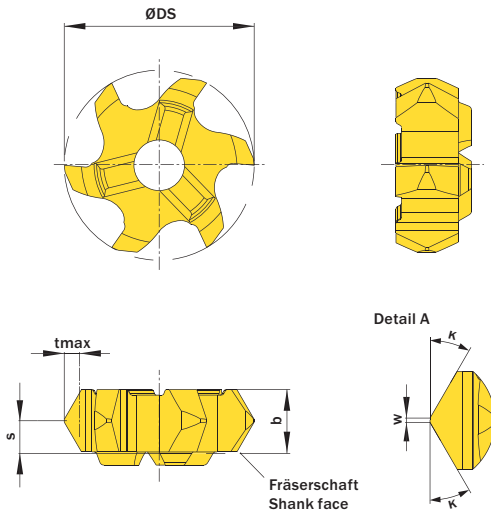


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
20°	0,2	14,0	S06.2020.02.14 F	AU78	G	4,6	2,4	0,45	13,7	6	SD08.0 SD09.5
30°	0,2	14,0	S06.3030.02.14 F	AU79	G	4,6	2,4	0,7	13,7	6	SD08.0 SD09.5
45°	0,2	14,0	S06.4545.02.14 F	AU76	G	4,6	2,4	1,8	13,7	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S06.4545.02.14 F 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 Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
447, 448, 449, 450, 451, 452, 453

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

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/406

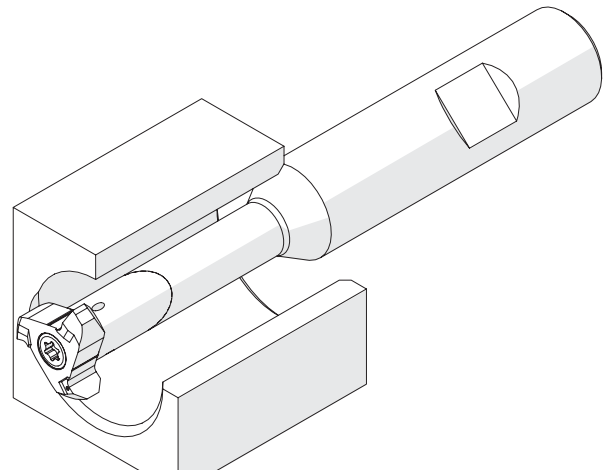
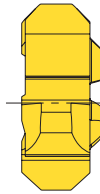
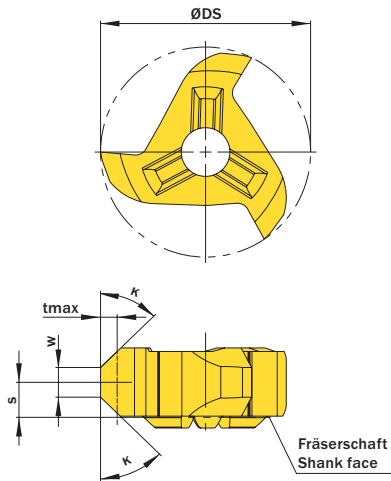


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	b	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	G	1,8	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
45°	1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	G	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order Example: **S16.4545.45 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

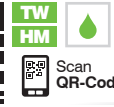
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

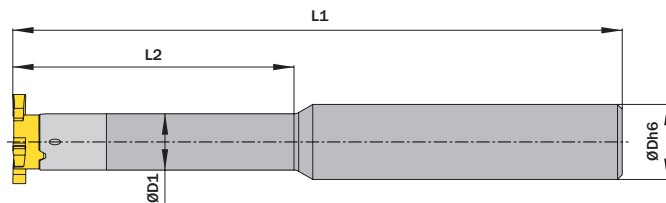
ALL (Seite/Page 594)



Legende
 Legend **599**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH5Ø	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AHØT	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1209.32 A HM**

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
 simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS
 Anhang
 Appendix

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
418

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

ALL (Seite/Page 594)

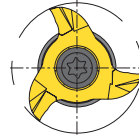
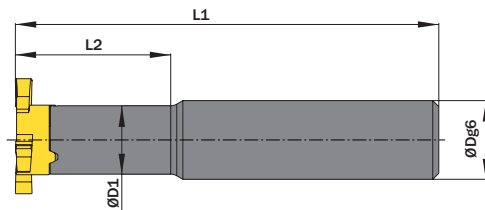


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/273



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 10,0 mm								
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	65,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 13,0 mm								
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	70,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

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

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

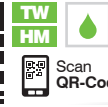
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

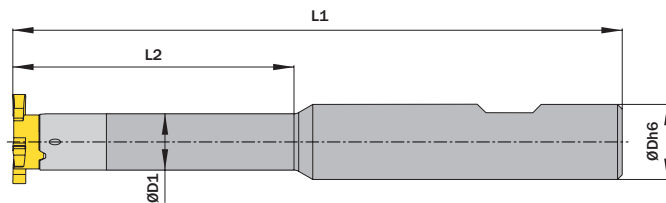
ALL (Seite/Page 594)



Legende
 Legend **599**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/270



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

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1609.25 B HM**

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
 simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS
 Anhang Appendix

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
420

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

ALL (Seite/Page 594)

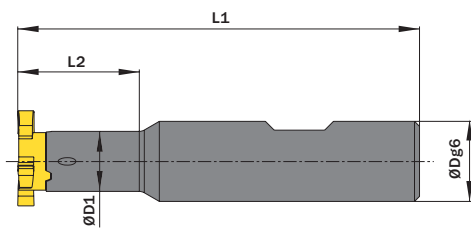


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

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



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

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

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
421

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

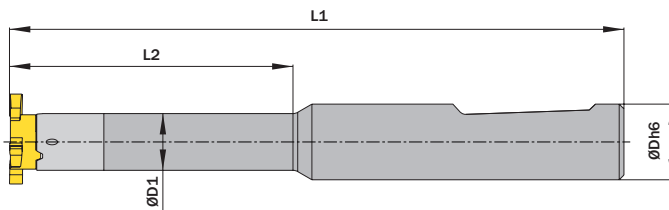


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/272



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 E HM	AKV9	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 E HM	ADQP	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 E HM	AF68	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 E HM	AKØD	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 E HM	ANZØ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 E HM	AKQB	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 E HM	AABB	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 E HM	AGJF	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 E HM	AEF6	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1209.32 E HM**

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
 simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS

Anhang
 Appendix

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

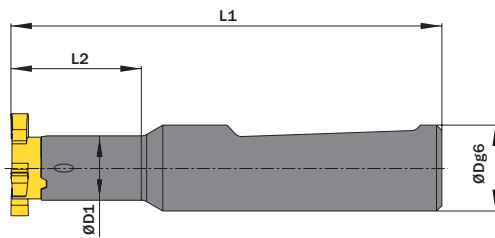
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
422

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



Legende
 Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/426



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 E ST	ANVT	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1609.18 E ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
416

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



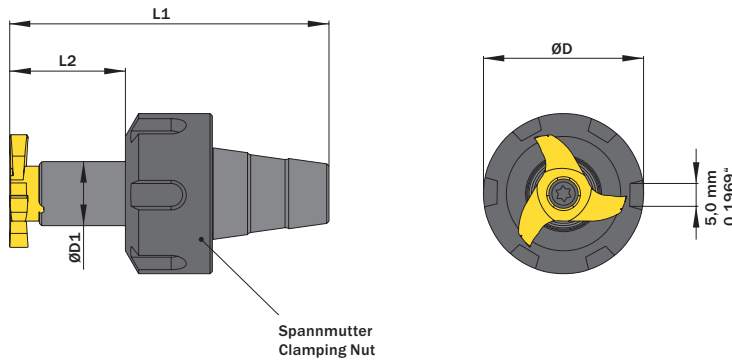
TW Legende
ST Legend

599



Scan
 QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm			mm	mm				
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	42,0	19,0	UER11.12.19	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	42,0	16,0	UER11.12.16	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	52,0	32,0	UER16.18.32	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	52,0	25,0	UER16.18.25	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	52,0	22,0	UER16.18.22	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	56,5	35,0	UER20.19.35	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVMØ	56,5	28,0	UER20.19.28	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	60,0	35,0	UER25.20.35	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	60,0	42,0	UER25.20.42	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.ER16.09.22**

Fräserschaft, SIMTEK CAPTO™

Mit SIMTEK CAPTO™ Schnittstelle.

Milling Cutter Shank, SIMTEK CAPTO™

With SIMTEK CAPTO™ adaptor.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



TW Legende
ST Legend

599



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/949

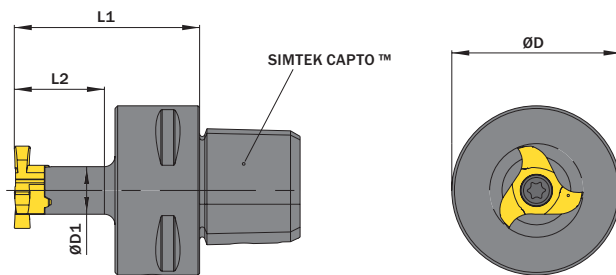


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.C309.17

ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm			
9,0	17,0	U18.C309.17	AUP2	35,0	32,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.C309.17**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

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

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
407		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)		

SP

Legende

HM

Legend

599

Scan QR-Code

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

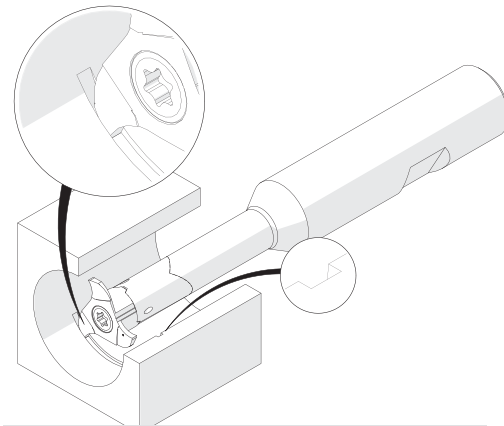
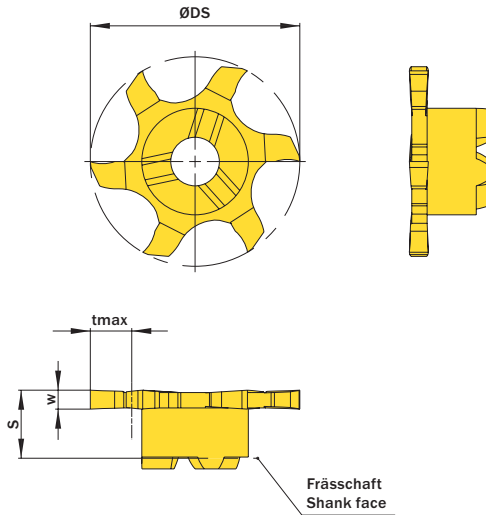


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm		
1,21	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0
1,41	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0
1,71	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0130.000.18 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

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

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
407

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/363

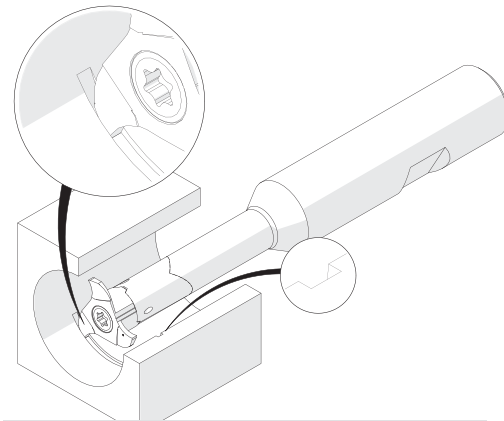
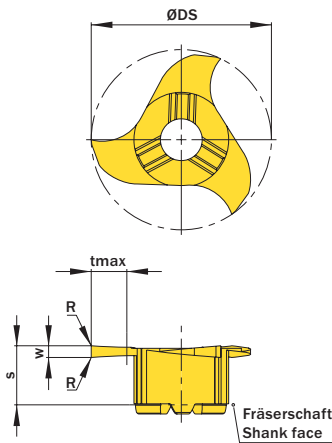


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
0,74	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	H	1,5	5,8	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,84	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	H	1,7	5,8	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,94	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	H	1,9	5,8	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
1,21	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.0110.00 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 407		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **599**

Scan
QR-Code

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

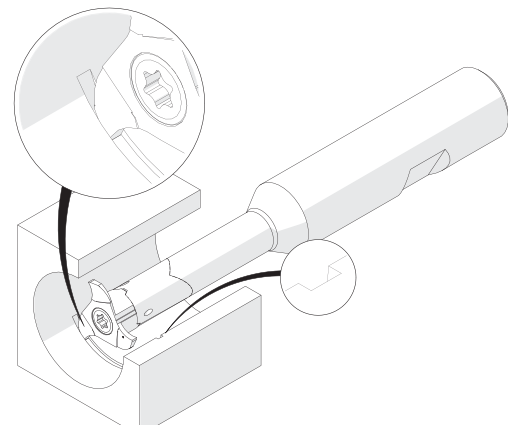
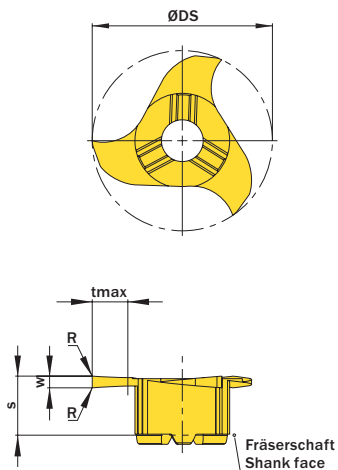


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.0130.41 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance **C**

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

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

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

ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

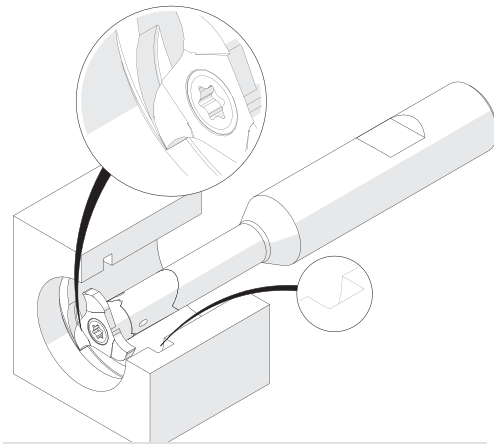
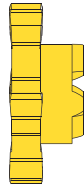
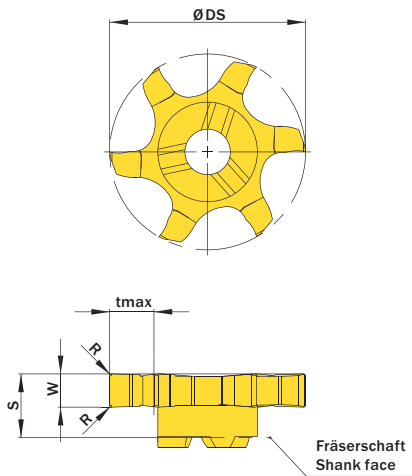


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0300.020.18 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



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

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 405		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)		

SP

Legende

HM

Legend

599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/369

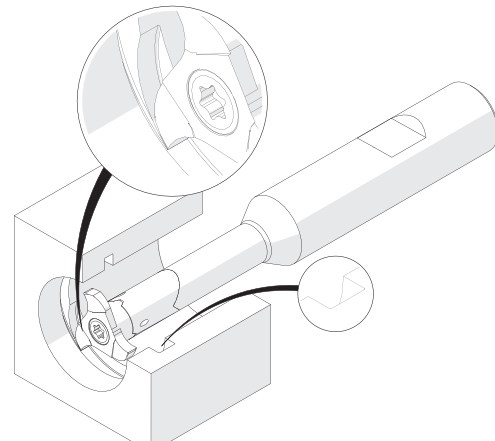
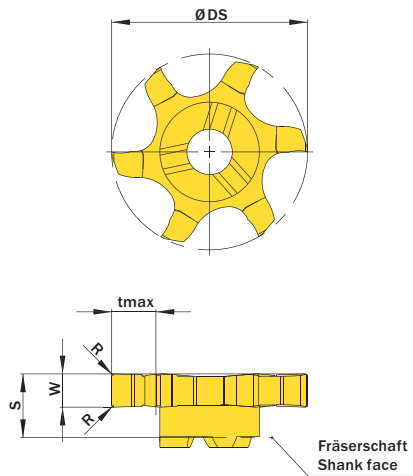


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0300.020.20 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill®4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP Legende
HM Legend

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

Legende
Legend **599**

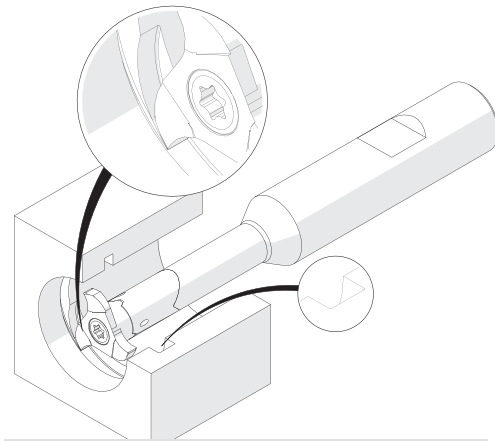
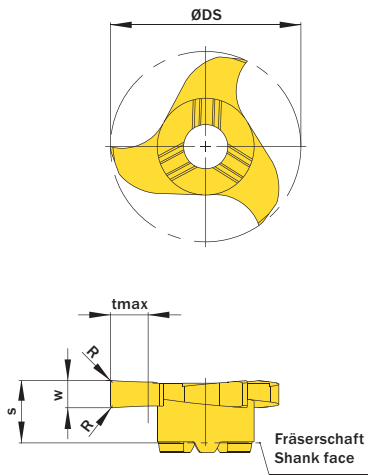


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,17	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,42	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,55	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXX	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,39	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,18	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
4,0	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.0300.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150

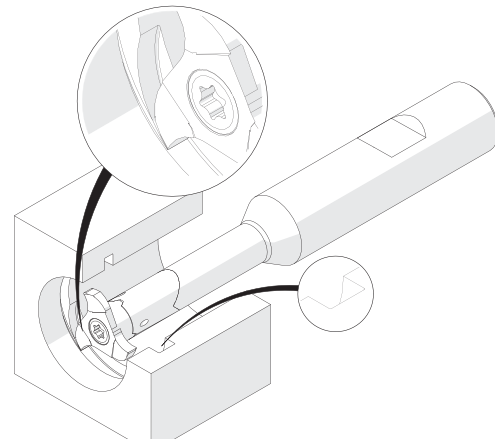
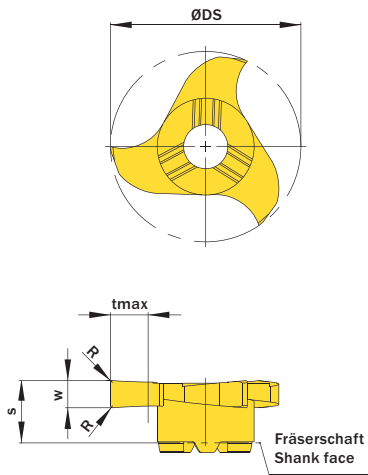


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW NEU NEW NEU NEW
							mm	mm	mm			
1,5	-	0,2	20,0	U20.0150.02 G	AX11	G	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0	
2,0	-	0,2	20,0	U20.0200.02 G	AX13	G	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0	
2,5	-	0,2	20,0	U20.0250.02 G	AX12	G	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **U20.0250.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

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

SP Legende
HM Legend

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

599

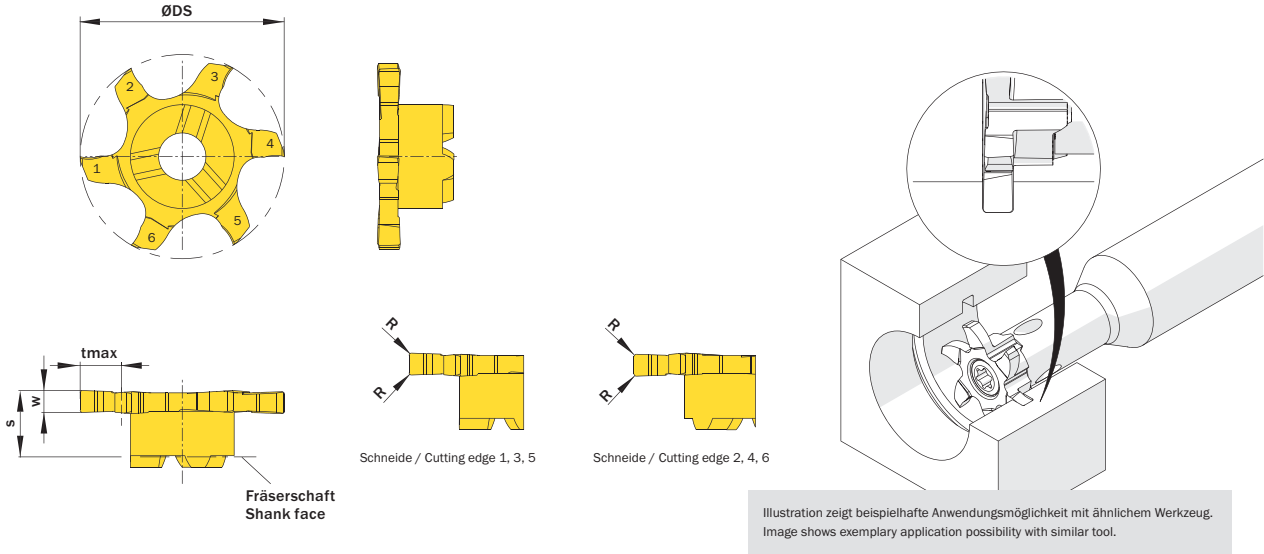


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02} mm	Nutmennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
							mm	mm	mm			
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0	NEU NEW
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0	NEU NEW
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	G	4	5,8	17,7	6	UD09.0	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0300.020.18 GY GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

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/1134

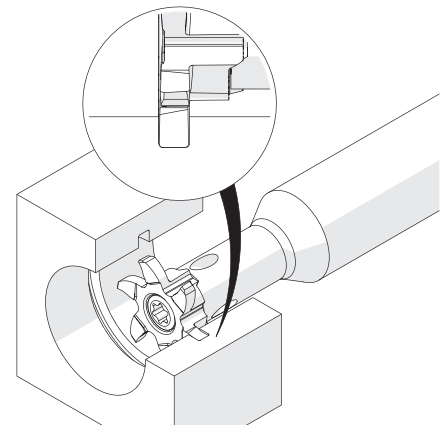
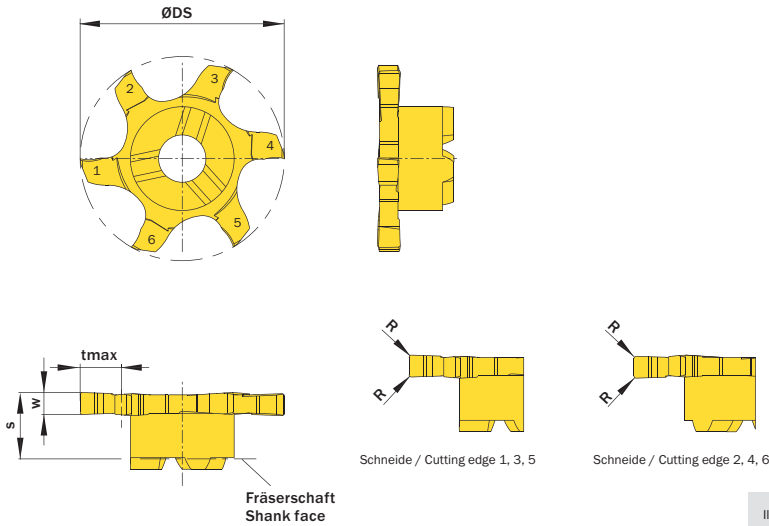


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW NEU NEW NEU NEW
							mm	mm	mm			
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0	
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0	
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	G	5	5,8	19,7	6	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0300.020.20 GY GT57** (GT57 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

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

General Groove Milling in light alloys

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
406

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP

HM

LM

Legende
Legend **599**

Scan
QR-Code

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

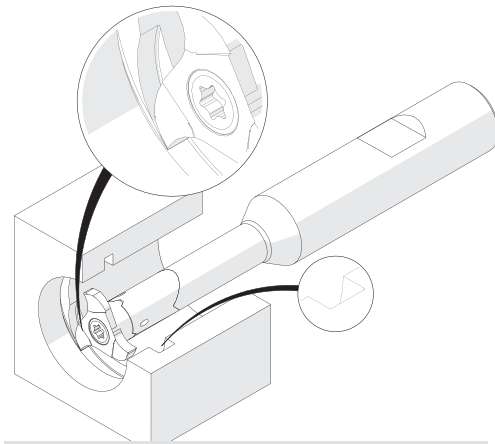
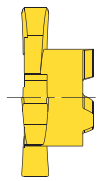
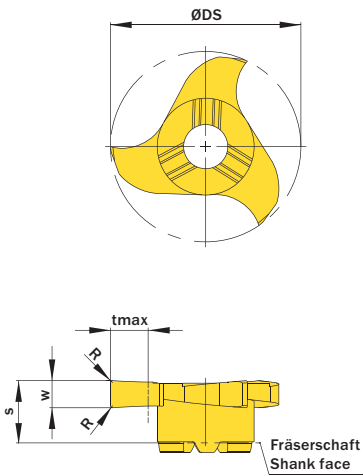


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	H	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.0300.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
409

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legende **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402

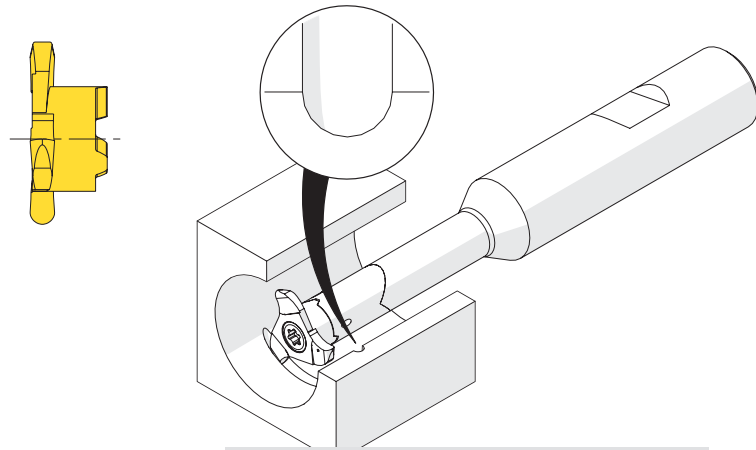
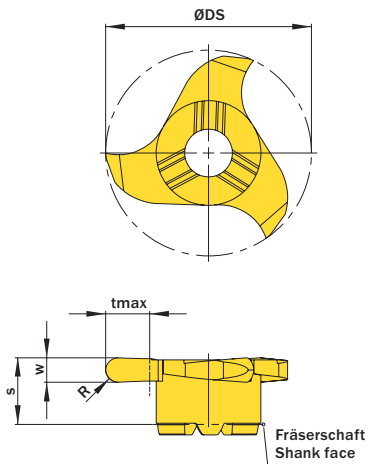


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	G	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.0011.22 V GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
411

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

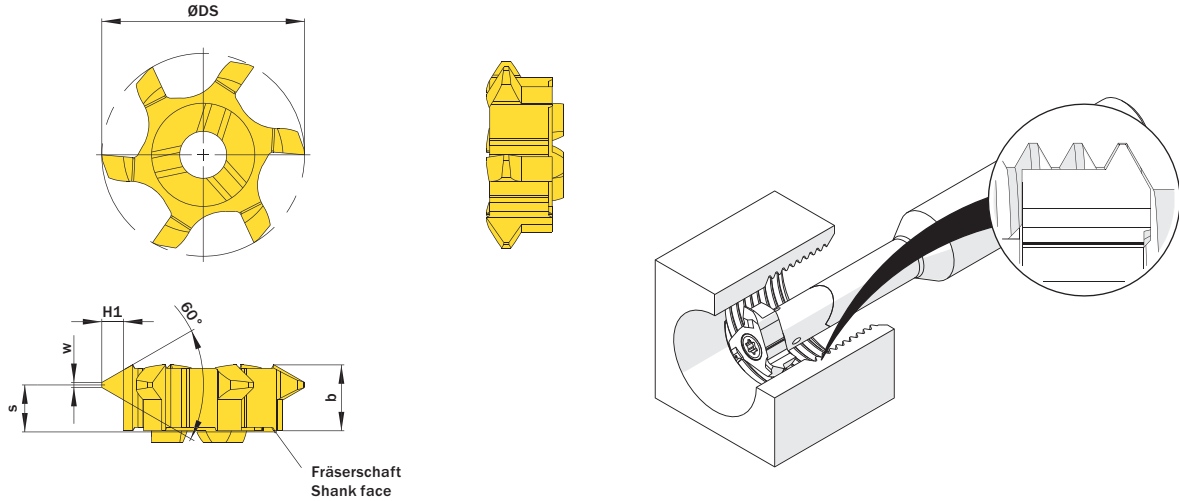


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	s	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
												mm
M22	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	G	5,85	5,0	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M22	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	G	5,85	4,8	1,083	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD
M27	3,0	U06.1630.02.18 M	AS0J	G	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD
M27	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	G	5,85	4,0	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0815.02.18 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 411		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)		

SP

Legende

599

HM

Legende

Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/415

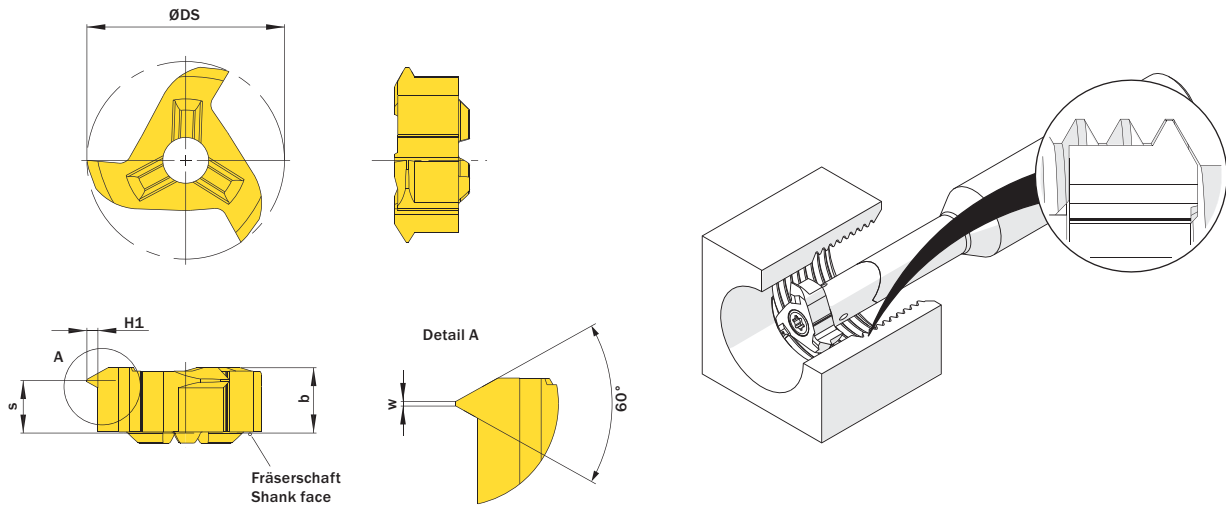


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	s	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm									
M22	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	G	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AKØ7	G	5,85	4,7	0,2	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AEØE	G	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	G	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	G	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,89	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	G	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1630.02 M 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

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597), H05 (Seite/Page 597)

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

Scan
QR-Code

599

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

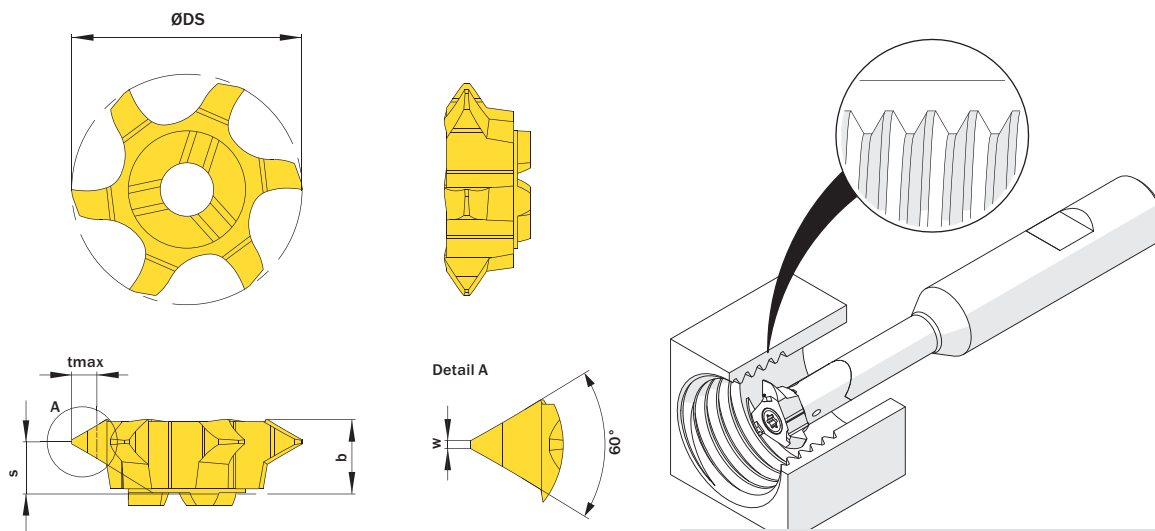


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	G	5,85	5,0	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,5	U06.2535.01.18 M	APNP	G	5,85	4,3	0,25	2,06	17,7	6	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.2535.01.18 M 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-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 410		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H02 (Seite/Page 595), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)		

SP Legende

HM Legend

599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

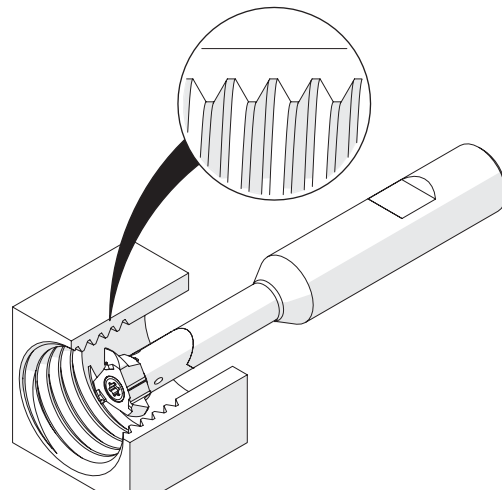
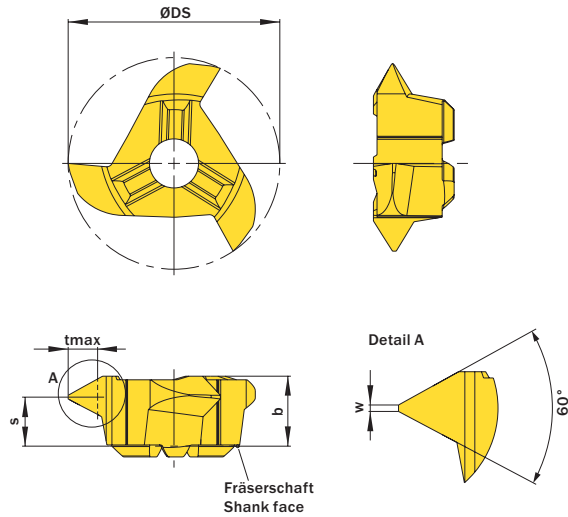


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	G	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	G	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	G	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	G	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	G	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	G	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	G	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	3,5	U18.2535.01 M	APTV	G	5,85	4,2	0,25	2,06	17,7	3	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.2535.01 M 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

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill®4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

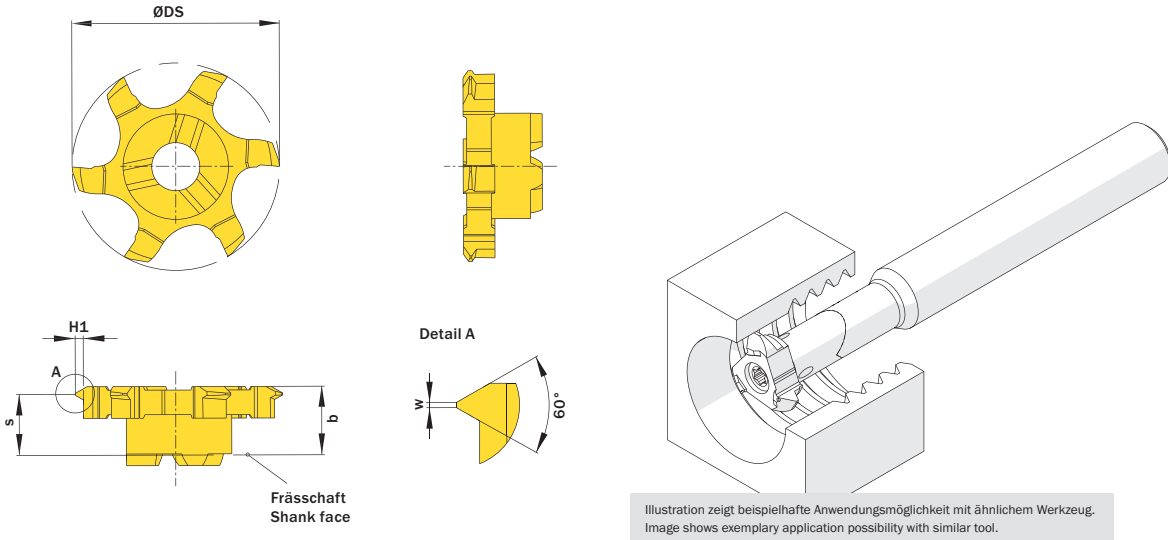


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	mm		
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	G	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	G	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	G	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	G	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	G	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	G	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	G	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	G	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	G	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.UN14.02.18 M GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)

SP Legende

HM Legend

Scan
QR-Code

Legende
Legend **599**

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

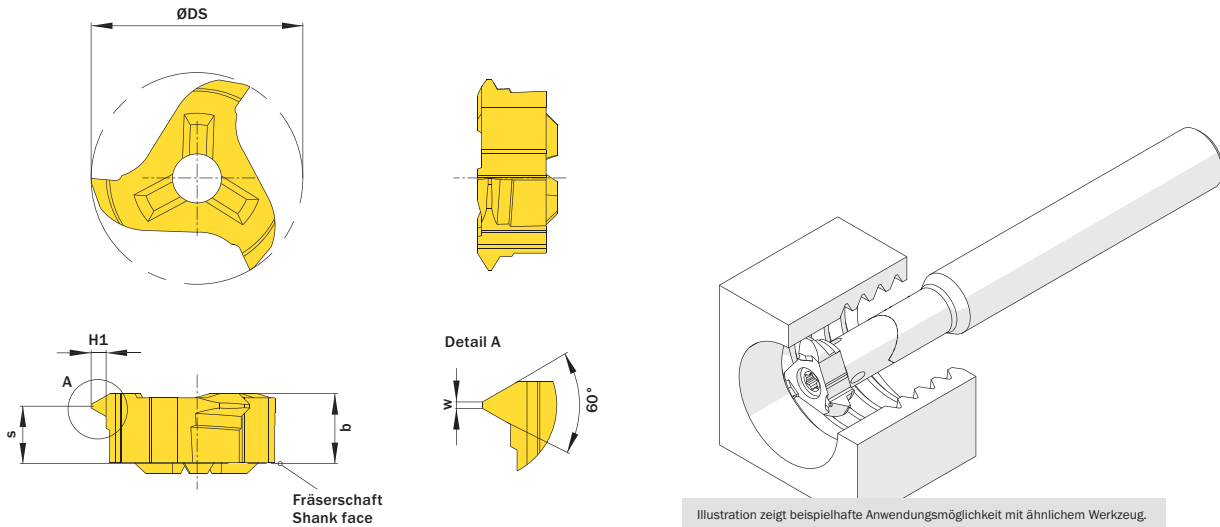


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	mm		
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	G	5,85	2,29	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
8	U18.UN08.02 M	AS04	G	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	G	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	G	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	G	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	G	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	G	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	G	5,85	0,763	5,0	17,7	0,18	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	G	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	G	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.UN08.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread Milling of Whitworth-Threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
412

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

Scan
QR-Code

599

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

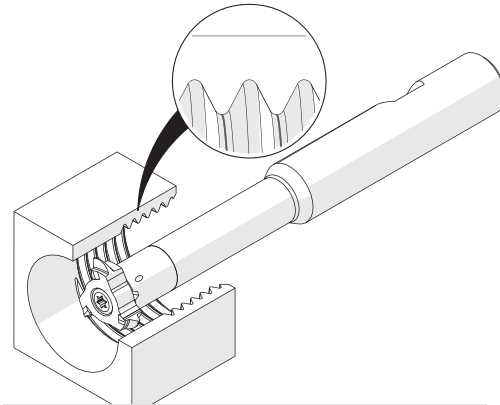
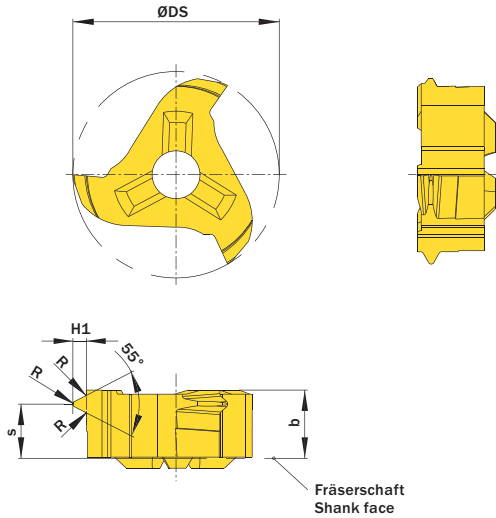


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	mm				
11	U18.BS11.02 M	AS07	G	5,85	0,31	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	G	5,85	0,24	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	G	5,85	0,18	4,9	0,856	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.BS11.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H02 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

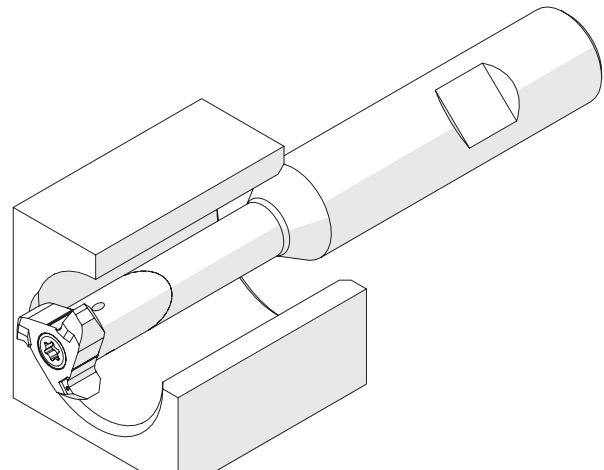
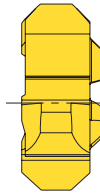
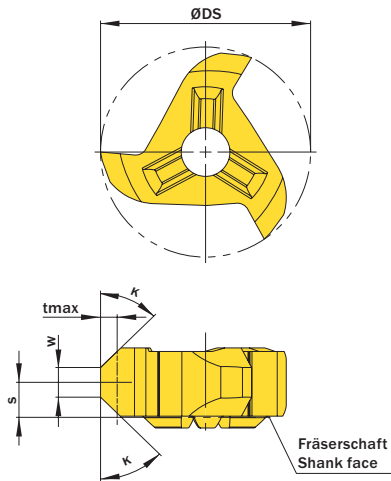


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

K	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmit (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm				mm	mm	mm			
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	G	2,5	3,0	14,7	0,2	3	UD09.0
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	G	2,5	3,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	G	1,4	3,0	17,7	2,5	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.4545.20 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legende **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409

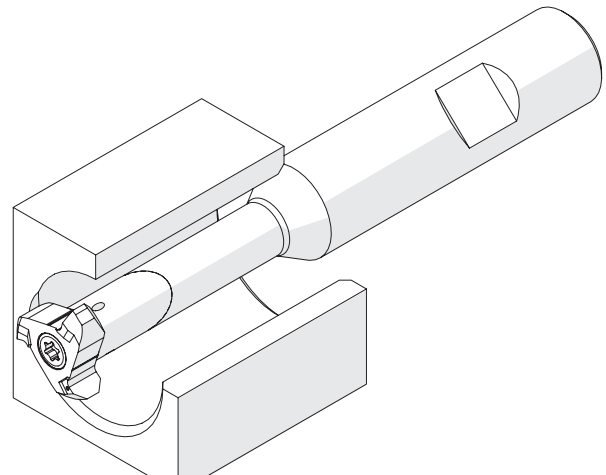
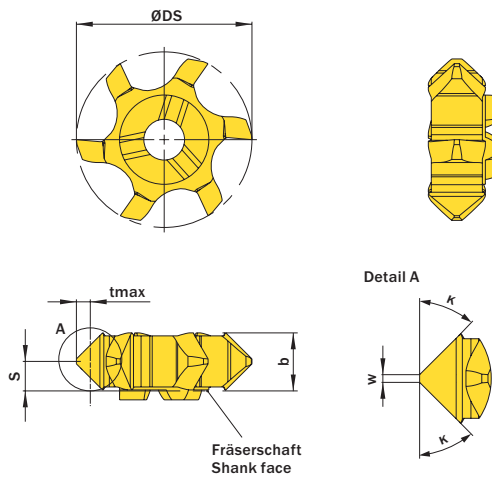


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	b	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	G	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	G	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.4545.020.18 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

405

Anwendungsübersicht
Application Overview

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

497

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

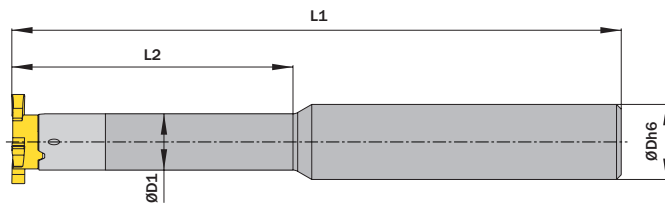
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend **599**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/274

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMKQ	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	V M5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

| Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.42 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

ALL (Seite/Page 594)

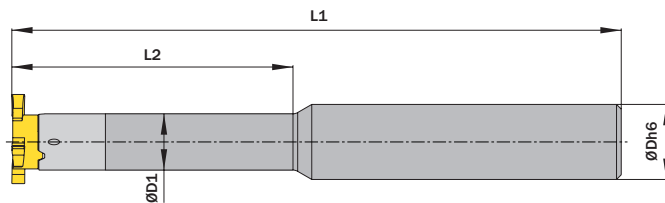


Legende
Legend **599**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/428



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 A HM	AHBS	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT2	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.0.625.14.85 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
417

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

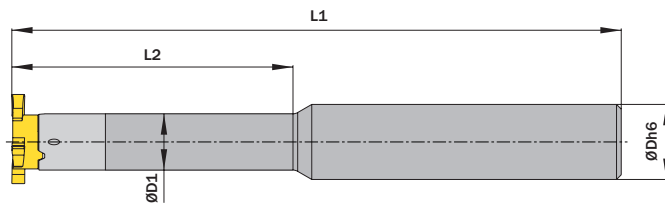
ALL (Seite/Page 594)



Legende
 Legend **599**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/387



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 19,05 mm								
19,05	15,0	20,0	V28.0.750.15.20 A SM	AHSD	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
19,05	15,0	30,0	V28.0.750.15.30 A SM	AGK2	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
19,05	20,0	35,0	V28.0.750.20.35 A SM	ACX9	145,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
19,05	20,0	90,0	V28.0.750.20.90 A SM	AFFW	200,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	15,0	20,0	V28.2015.20 A SM	AA4K	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	15,0	30,0	V28.2015.30 A SM	AHPH	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	20,0	35,0	V28.2020.35 A SM	AJ1F	145,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
20,0	20,0	90,0	V28.2020.90 A SM	AEJ8	200,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.2020.90 A SM**

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „VD20.0“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Toolholder with Connectcode „VD20.0“ are provided for Customized Cutting Tools.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
418

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

ALL (Seite/Page 594)

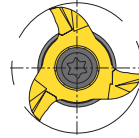
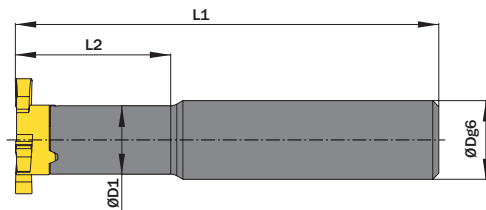


Legende
Legend **599**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/275



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 10,0 mm								
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
▼ ØDg6 = 13,0 mm								
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHCØ	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDg6 = 20,0 mm								
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEWT	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.24 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

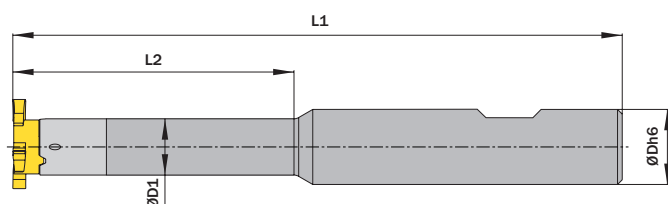
Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend**599**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/276

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWV	104,0	V M5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

| Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.42 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

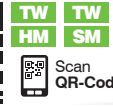
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

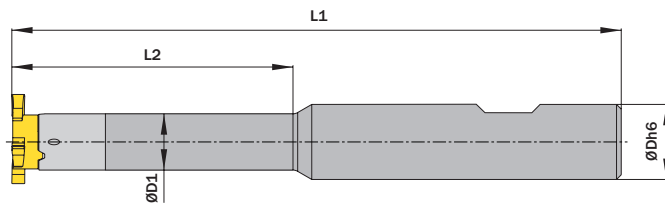
ALL (Seite/Page 594)



Legende
Legend **599**

Scan
QR-Code

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 B HM	AH67	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	80,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	APE3	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
▼ ØDh6 = 19,05 mm								
19,05	16,0	65,0	V22.0.750.16.65 B SM	AK1D	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD16.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0.500.13.60 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
419

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

ALL (Seite/Page 594)

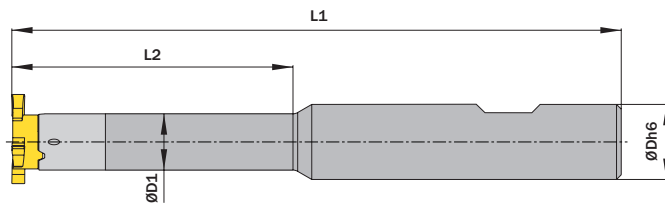


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/385



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 19,05 mm								
19,05	15,0	20,0	V28.0.750.15.20 B SM	AF49	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
19,05	15,0	30,0	V28.0.750.15.30 B SM	AEDV	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
19,05	20,0	35,0	V28.0.750.20.35 B SM	AN20	145,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
19,05	20,0	90,0	V28.0.750.20.90 B SM	AANJ	200,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	15,0	20,0	V28.2015.20 B SM	APPD	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	15,0	30,0	V28.2015.30 B SM	APEF	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	20,0	35,0	V28.2020.35 B SM	ABBD	145,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
20,0	20,0	90,0	V28.2020.90 B SM	ANKD	200,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.2020.90 B SM**

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „VD20.0“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Toolholder with Connectcode „VD20.0“ are provided for Customized Cutting Tools.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
420

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

ALL (Seite/Page 594)

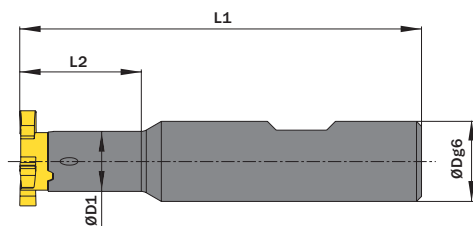


Legende
Legend **599**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/423



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 13,0 mm								
13,0	11,3	25,0	V22.1311.25 B ST	AD0Z	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,0	V28.1314.10 B ST	AM67	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ ØDg6 = 15,875 mm								
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 B ST	AD8N	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 B ST	AFWU	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	9,0	20,0	V33.1609.20 B ST	AB46	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDg6 = 20,0 mm								
20,0	14,0	35,0	V28.2014.35 B ST	AE05	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

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

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

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

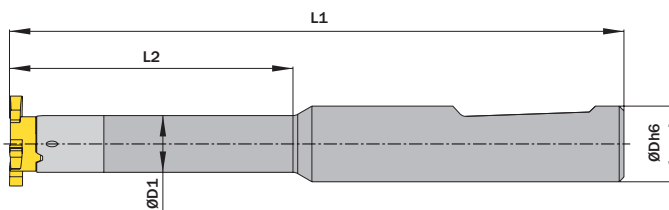
Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
421

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend **599**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/277

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 E HM	ABYA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 E HM	ACMZ	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 E HM	ACØH	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 E HM	AHTN	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 E HM	AGØM	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 E HM	AHAV	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 E HM	AEA7	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 E HM	AK67	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 E HM	ADNV	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 E HM	AENB	110,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 E HM	AEXN	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 E HM	AE4G	104,0	V M5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 E HM	ANJP	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

| Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.42 E HM**

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Schwermetal-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE.

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
421

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

ALL (Seite/Page 594)

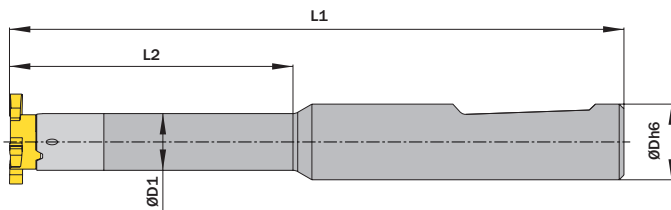


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/386



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
20,0	15,0	20,0	V28.2015.20 E SM	AEVM	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	15,0	30,0	V28.2015.30 E SM	ABJ3	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD15.0
20,0	20,0	-	V28.2020.35 E SM	AHUN	145,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0
20,0	20,0	-	V28.2020.90 E SM	AE4X	200,0	V M5x12 T20T	T20T	VD20.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.2020.90 E SM**

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „VD20.0“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Toolholder with Connectcode „VD20.0“ are provided for Customized Cutting Tools.

Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

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

Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
422

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

ALL (Seite/Page 594)

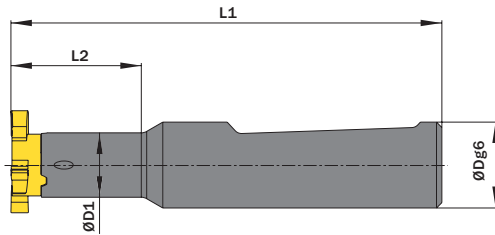


Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/427



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDg6 = 13,0 mm								
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 E ST	AFSM	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ ØDg6 = 16,0 mm								
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 E ST	ABT6	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.24 E ST**

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS
 Anhang
 Appendix

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

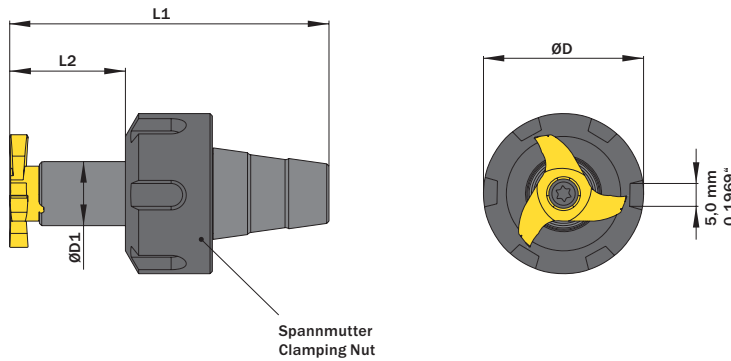
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
416

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



TW Legende
ST Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/456



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	ØD mm	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16										
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	60,0	32,0	VER16.18.32	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.B	AVMX	60,0	25,0	VER16.18.25	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.C	AVMY	60,0	22,0	VER16.18.22	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20										
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	64,5	35,0	VER20.19.35	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30.B	AVM1	64,5	28,0	VER20.19.28	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	69,5	35,0	VER20.19.35	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35.B	AVM2	69,5	28,0	VER20.19.28	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25										
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	68,0	35,0	VER25.20.35	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30.B	AVM4	68,0	42,0	VER25.20.42	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19	AMP6	63,0	35,0	VER25.20.35	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19.B	AVM5	63,0	42,0	VER25.20.42	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	73,0	35,0	VER25.20.35	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35.B	AVM6	73,0	42,0	VER25.20.42	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32										
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	74,0	50,0	VER32.23.50	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	V22.ER32.14.19	AKXJ	63,0	50,0	VER32.23.50	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	AC0B	79,0	50,0	VER32.23.50	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.ER16.12.30**

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

Fräserschaft, SIMTEK CAPTO™

Mit SIMTEK CAPTO™ Schnittstelle.

Milling Cutter Shank, SIMTEK CAPTO™

With SIMTEK CAPTO™ adaptor.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



TW Legende
ST Legend

599



Scan
 QR-Code

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

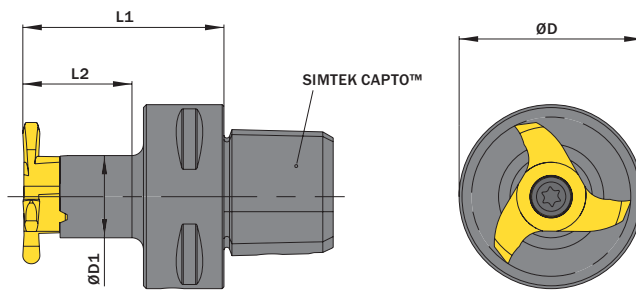


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.C314.19

ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	ØDS	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm			
12,0	18,5	V22.C312.18	AUP4	35,0	32,0	21,7	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
14,3	19,0	V28.C314.19	AUP3	35,0	32,0	27,7	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.C312.18**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 407		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP

Legende

599

HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/371

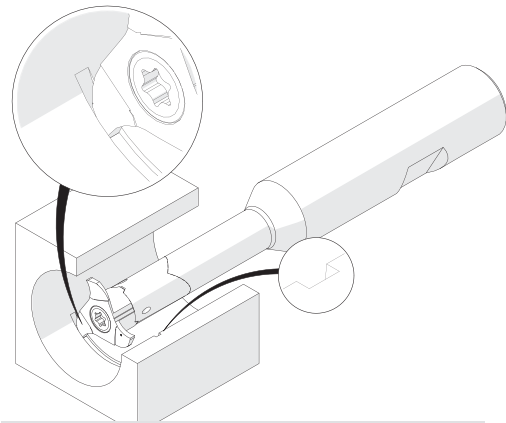
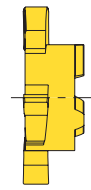
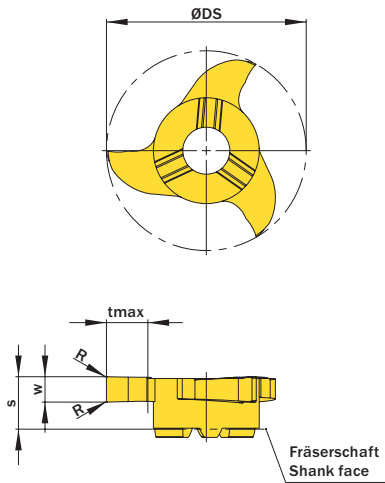


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w _{0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
0,74	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	H	1,5	5,7	21,7	3	VD12.0
0,84	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	H	1,7	5,7	21,7	3	VD12.0
0,94	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	H	1,9	5,7	21,7	3	VD12.0
1,04	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	H	2,1	5,7	21,7	3	VD12.0
1,21	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	H	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,41	1,3	0,1	22,0	V22.0130.01 G	ACS5	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,71	1,6	0,1	22,0	V22.0160.01 G	ABJ5	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,96	1,85	0,15	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,26	2,15	0,15	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,26	3,15	0,15	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,26	4,15	0,15	22,0	V22.0415.02 G	AE13	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,15	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0415.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



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

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

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

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

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
407

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP

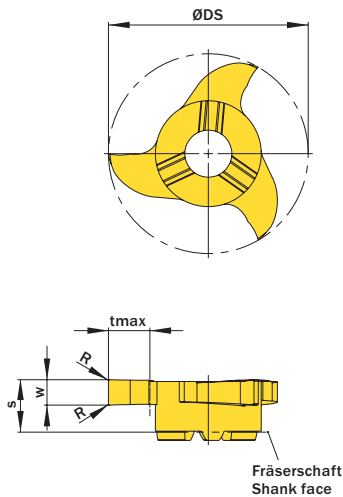
HM

LM

Legende Legend

599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/372



Fräseschaft
Shank face

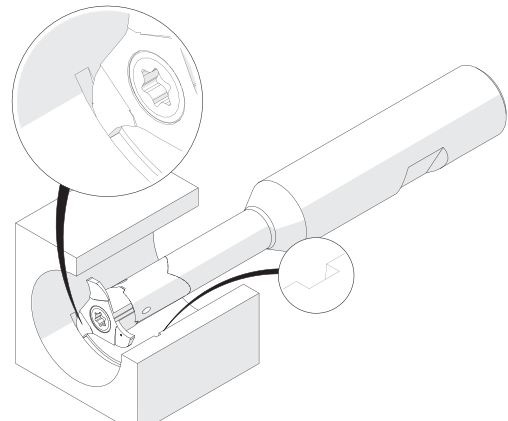


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,41	1,3	0,1	22,0	V22.0130.41 C	AKE5	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,71	1,6	0,1	22,0	V22.0160.41 C	AKCG	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,96	1,85	0,15	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,26	2,15	0,15	22,0	V22.0215.42 C	APU4	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,26	3,15	0,15	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,26	4,15	0,15	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,15	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0515.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance C
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599



Scan QR-Code

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

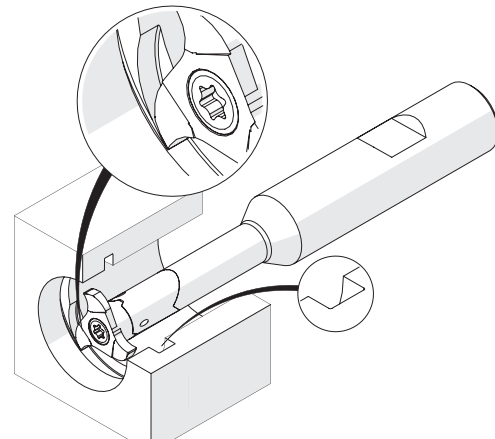
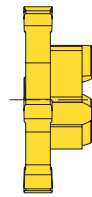
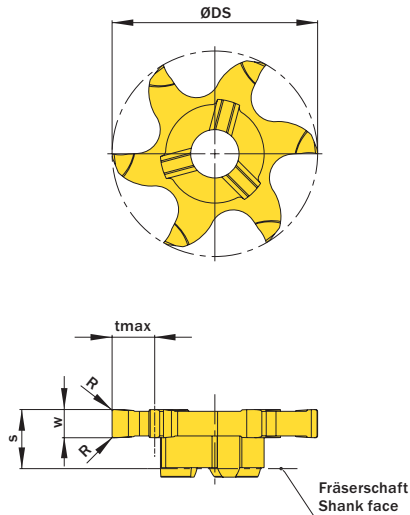


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,0	-	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,0	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0400.020.22 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .22 **Toleranz // Tolerance**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)

SP Legende
HM Legend

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

599

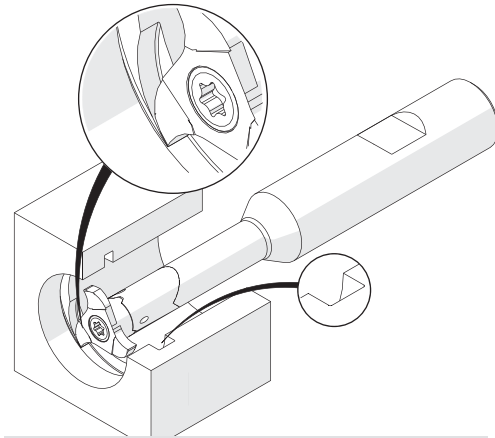
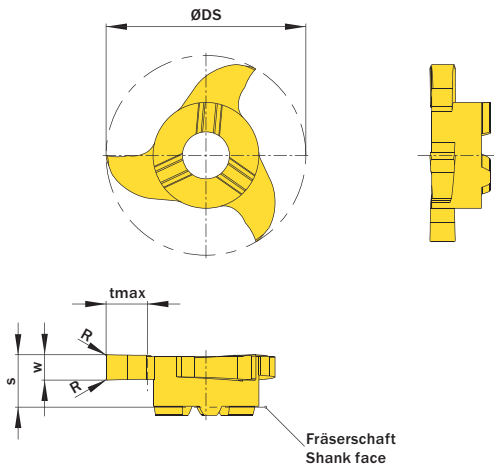


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,0	-	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,57	-	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,39	-	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,4	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,5	-	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,56	-	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,75	-	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	G	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0300.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 405		
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/1124

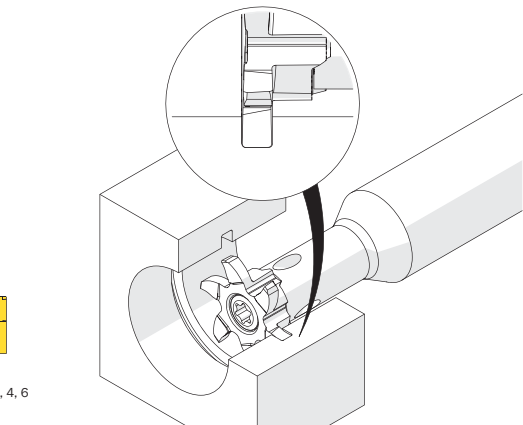
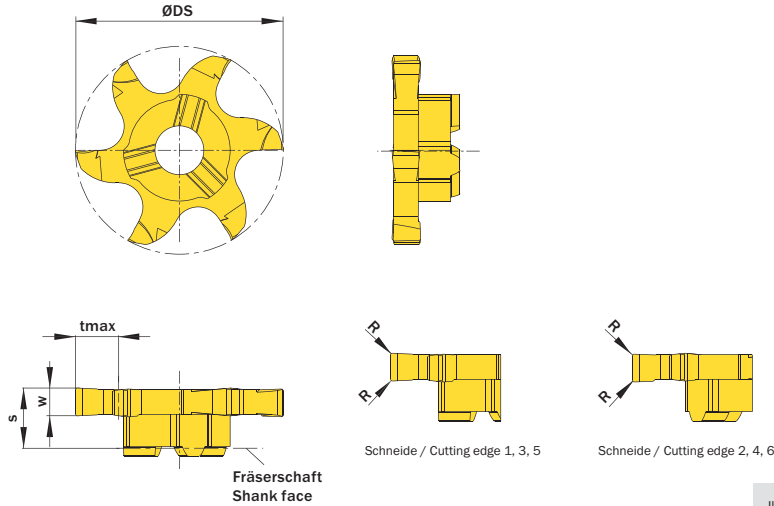


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
							mm	mm	mm			
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	NEU NEW
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	NEU NEW
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	G	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0400.020.22 GY GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

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

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip Ring Groove Milling with chamfering.
 For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

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

ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/419

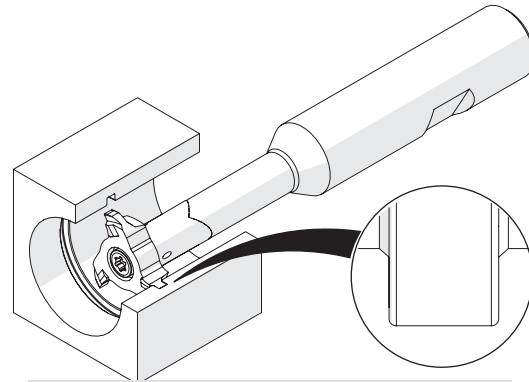
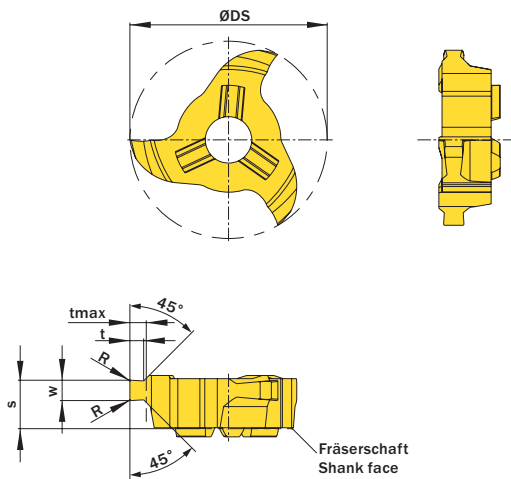


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

w ^{-0,02} mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	t	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	22,0	V22.1105.30 F	ADTP	G	0,49	0,5	5,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,41	1,3	-	22,0	V22.1307.30 F	AJDV	G	0,67	0,7	5,2	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	V22.1308.30 F	ADZF	G	0,83	0,85	5,2	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	V22.1609.35 F	AKYN	G	0,83	0,85	5,0	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	V22.1610.35 F	AKAE	G	0,97	1,0	5,0	21,7	3	
1,96	1,85	0,15	22,0	V22.1812.35 F	AA3W	G	1,23	1,25	5,2	21,7	3	
2,26	2,15	0,15	22,0	V22.2215.35 F	APWV	G	1,47	1,5	5,3	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2616.45 F	AAAZ	G	1,47	1,5	5,0	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2617.45 F	AEW7	G	1,72	1,75	5,0	21,7	3	
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.3118.45 F	AFJ7	G	1,72	1,75	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.4120.55 F	AD5S	G	1,97	2,0	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.4125.55 F	AE8V	G	2,47	2,5	5,3	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1307.30 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
406		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

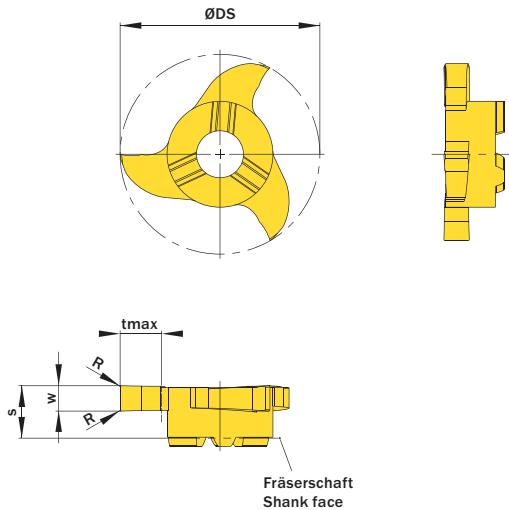
SP

HM

LM

Legende Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/374



Fräserschaft
Shank face

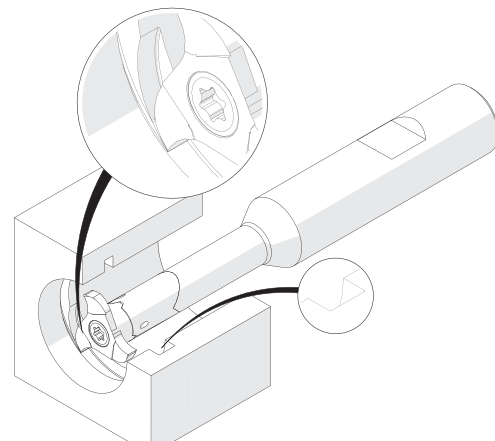


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AH0W	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	H	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0300.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Vollradiusnuten

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

Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
409

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/403

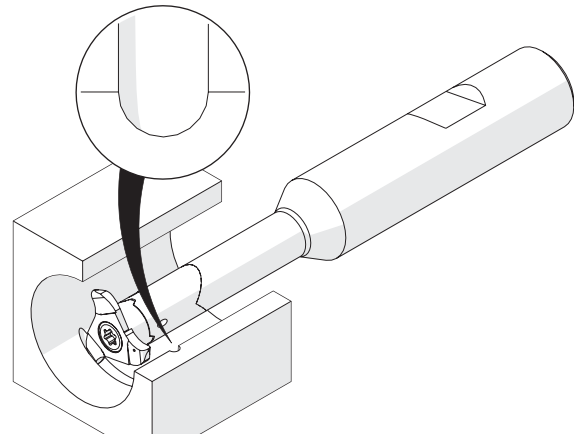
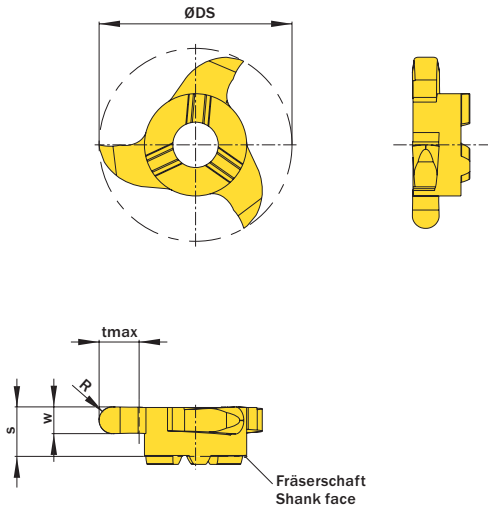


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,5	5,0	22,0	V22.0025.50 V	AH32	G	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0015.30 V GT57** (GT57 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
411

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599

Scan QR-Code

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

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

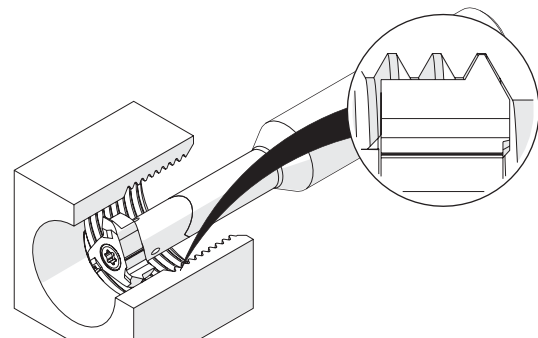
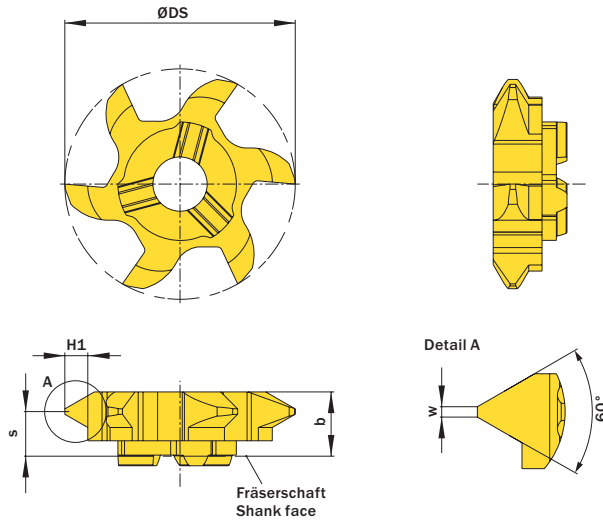


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	s	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm									
M24	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	G	6,2	5,3	0,19	21,7	6	
M27	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	G	6,2	5,2	0,22	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M27	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	G	6,2	5,0	0,25	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M30	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	G	6,2	4,8	0,37	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M33	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	G	6,2	4,4	0,5	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.2140.02.22 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
411

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/416

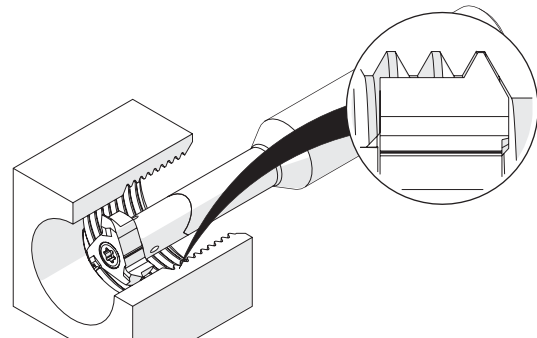
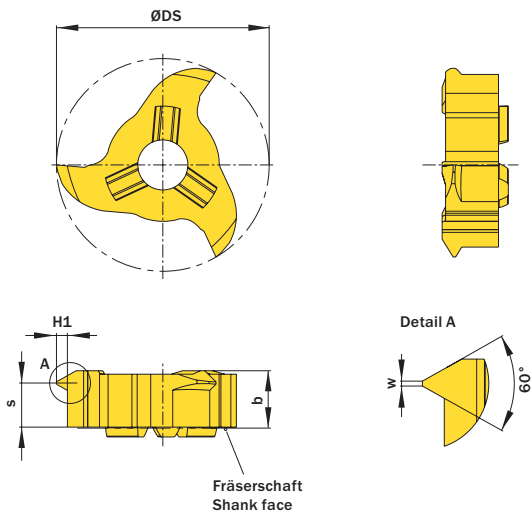


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	s	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm										
M24	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	G	5,85	4,8	0,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	G	5,85	4,7	0,22	21,7	3	
M27	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	G	5,85	4,6	0,25	21,7	3	
M30	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	G	5,85	4,3	0,37	21,7	3	
M30	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	G	5,85	4,0	0,43	21,7	3	
M33	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	G	5,85	3,9	0,5	21,7	3	
M33	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	G	5,85	3,7	0,56	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1835.02 M GT45** (GT45 = Schneidstoff // Grade)

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/397

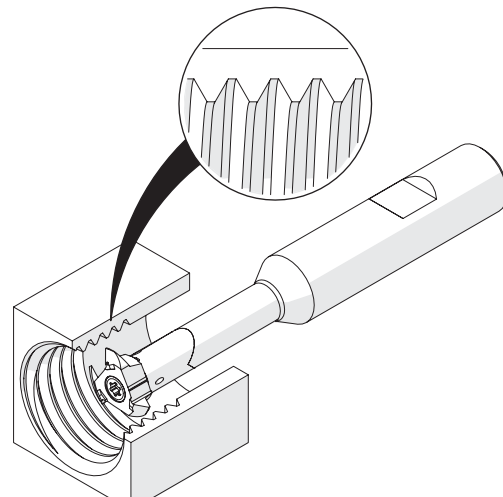
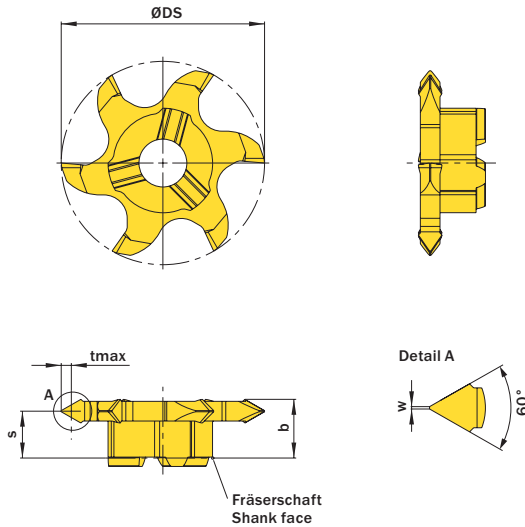


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	G	6,2	5,0	0,12	1,19	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	G	6,05	4,2	0,25	2,7	21,7	6	

AKT
UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0720.01.22 M 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 Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** 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

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/396

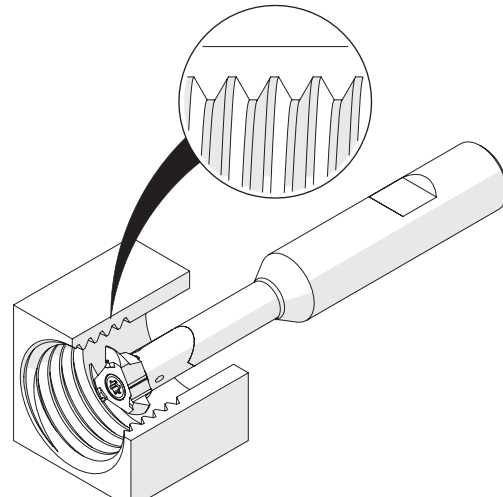
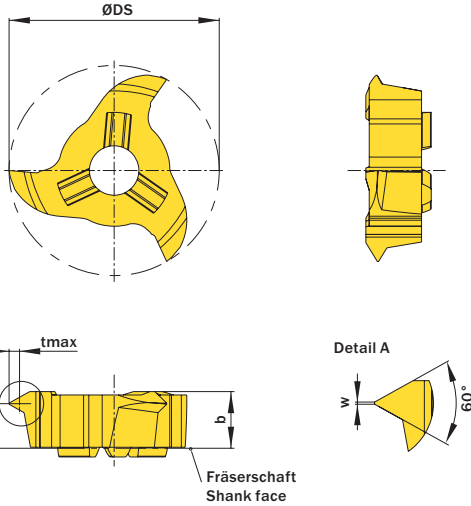


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
M27	1,0	2,0	V22.0720.01 M	ABS8	G	5,85	4,6	0,12	1,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M27	1,5	2,75	V22.0815.01 M	AA9K	G	5,85	4,5	0,18	1,62	21,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M27	2,0	3,75	V22.1020.01 M	ADZU	G	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M30	2,5	5,0	V22.1630.01 M	AF00	G	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	G	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	G	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0
M27	2,5	4,5	V22.2545.01 M	AEAA	G	5,85	3,7	0,25	2,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.2545.01 M 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

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

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

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with six cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

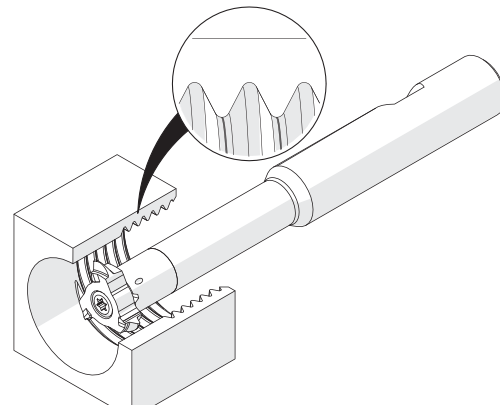
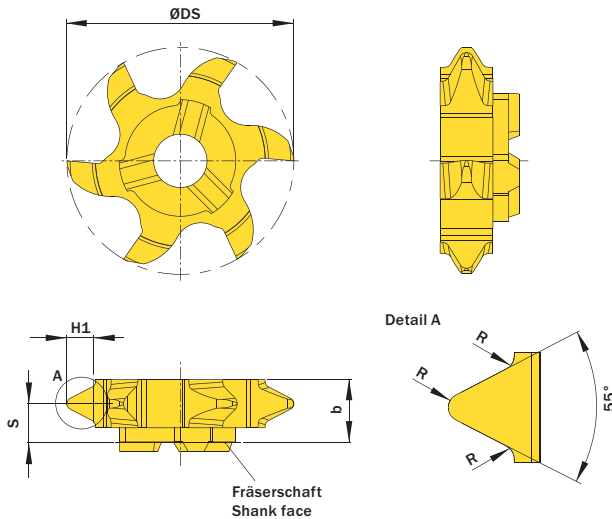


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)		Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm												
2,71	4,233	6	V06.5506.02.22 M	AVKN	G	0,58	6,05	3,8	21,7	BSW 1 1/2"	38,3	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0	
2,03	3,175	8	V06.5508.02.22 M	AVKP	G	0,43	6,31	4,2	21,7	-	32,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0	
1,48	2,31	11	V06.5511.02.22 M	AVKQ	G	0,31	6,35	4,8	21,7	G1"	30,0	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.5511.02.22 M GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

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

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
412

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/414

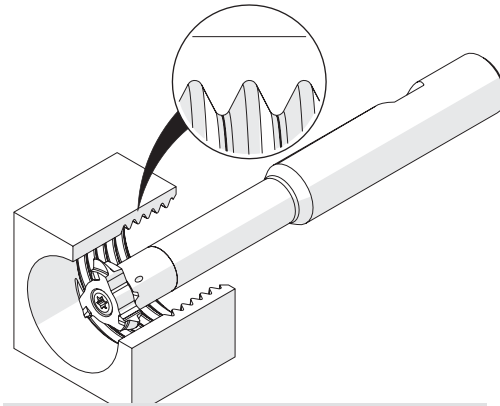
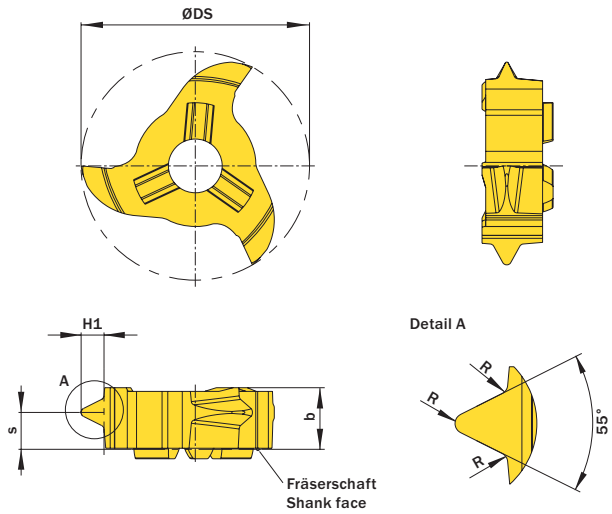


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal Diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm				
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	G	0,58	5,85	3,1	21,7	BSW 1 1/2"	38,3	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
2,03	3,175	8	V22.5508.02 M	ANNK	G	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,48	2,31	11	V22.5511.02 M	ADVP	G	0,31	5,85	4,0	21,7	G 1"	30,0	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.5511.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
413		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 594), H02 (Seite/Page 595)		

SP

Legende

599

HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/408

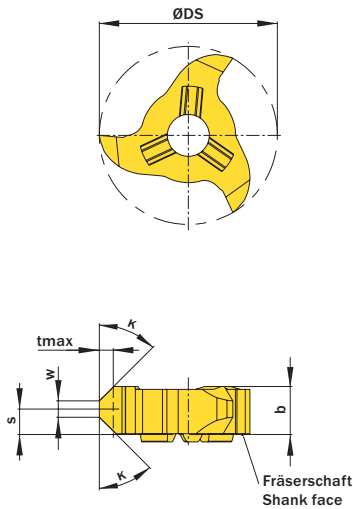


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

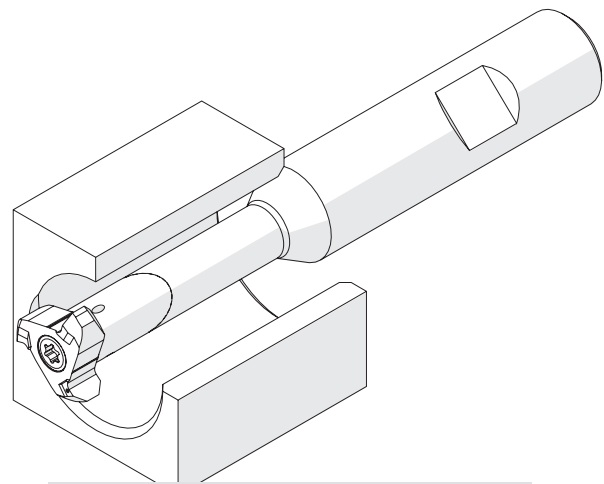


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	b	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm		
45°	2,0	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	G	1,7	5,85	3,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	3,0	22,0	V22.4545.94 F	AH71	G	3,0	9,4	4,8	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.4545.58 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
413

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/410

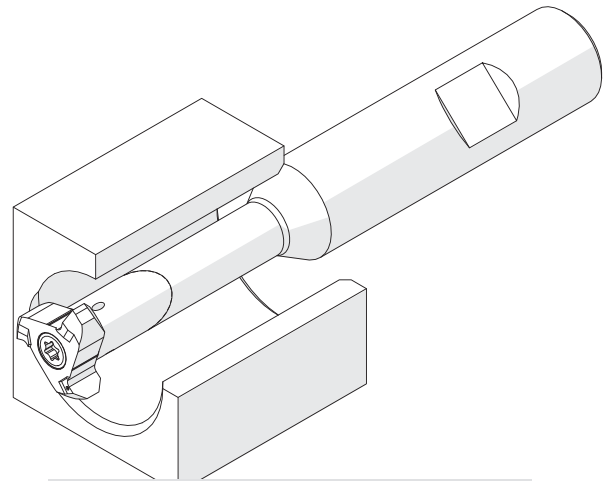
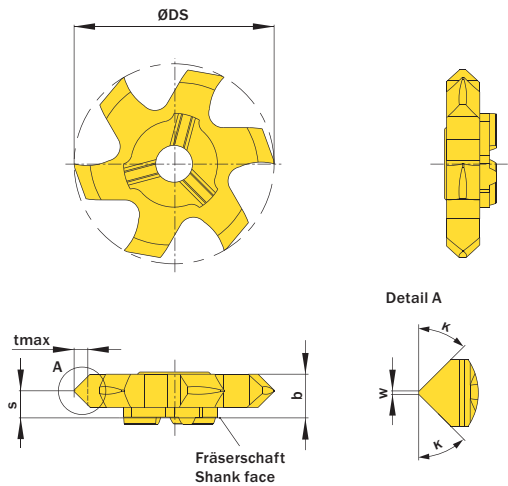


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	b	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	22,0	V06.4545.020.22 F	AE4P	G	1,9	6,05	3,8	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	0,2	28,0	V06.4545.020.28 F	AT86	G	1,9	6,05	3,8	27,7	6	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.4545.020.22 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

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

Corner Rounding (Deburring)

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

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/411

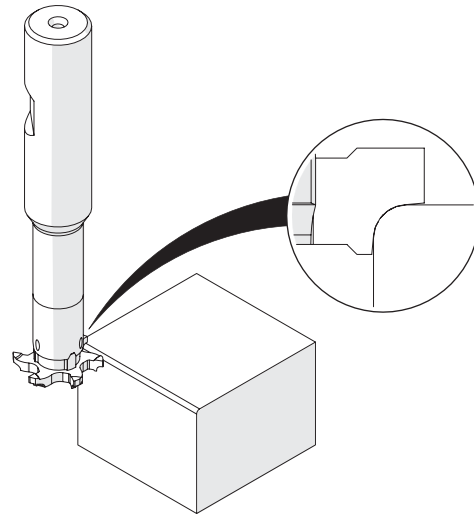
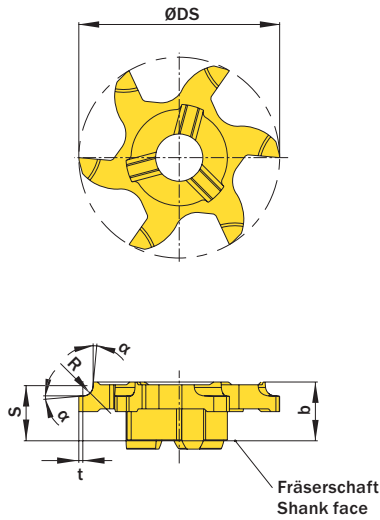


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	t	α	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm		mm		
0,2	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,5	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,6	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,8	22,0	V06.R080.22 F	AMYP	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,0	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	G	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,5	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	G	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,0	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	G	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	G	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,5	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	G	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,0	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	G	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.R250.22 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 19,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

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/412

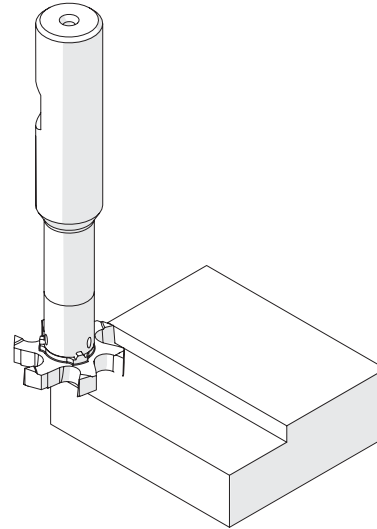
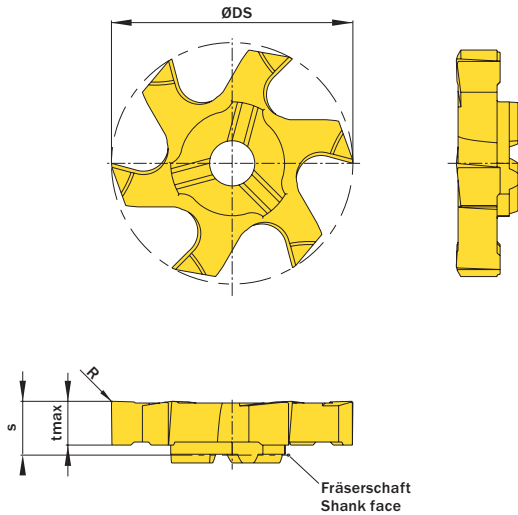


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm		
5,0	0,2	20,0	V06.PL50.020.20 Y	AVJØ	G	6,2	20,0	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
5,0	0,2	28,0	V06.PL50.020.28 Y	AGFH	G	6,2	27,7	6	

AKT
UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.PL50.020.20 Y GT57** (GT57 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
405		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP

Legende

HM

Legende

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/375

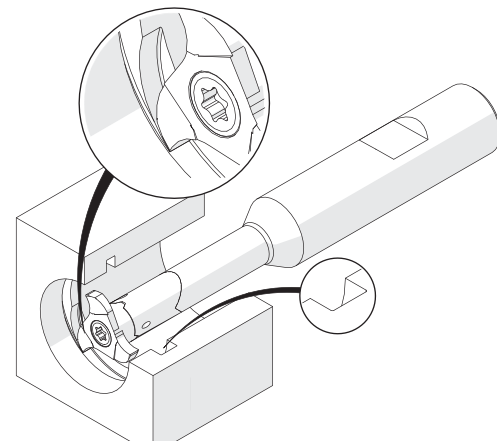
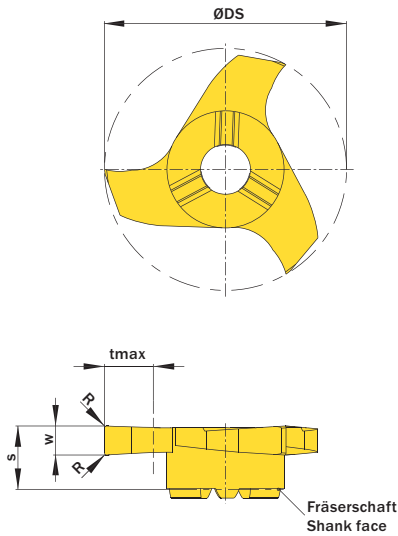


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

w ^{+0,02}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,39	-	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,18	-	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,75	-	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	G	5,0	6,5	24,8	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V25.0300.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



V25. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits · R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V25.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f _{zm} 0,04 mm	h _{max} 0,05 mm	V _c Seite/Page 587
-----------------------------------	------------------------------------	---

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

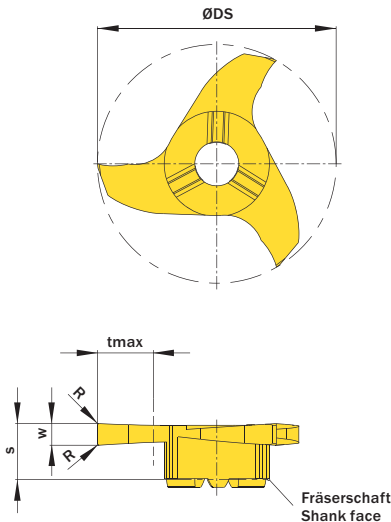


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

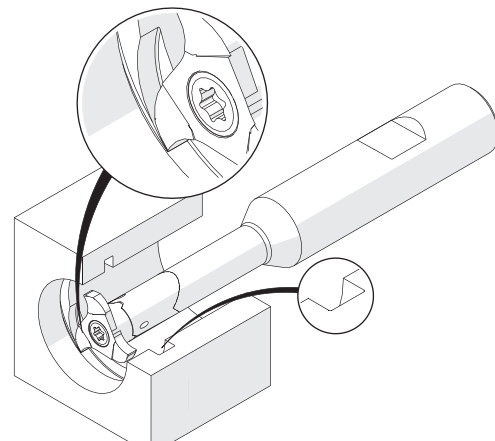


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	-	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	28,0	V28.0350.02 G	APØW	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	G	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
10,0	-	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	G	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3

**NEU
 NEW**

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.0400.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



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

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

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 502, 505

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend

599



Scan QR-Code

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

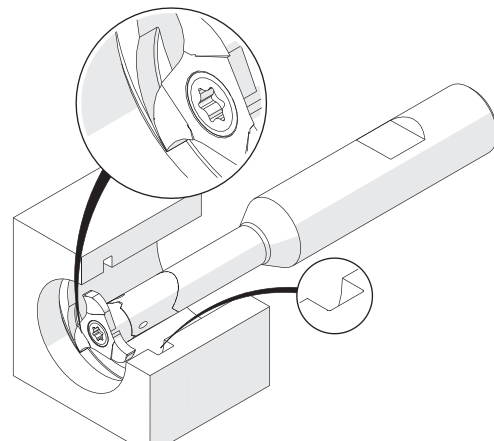
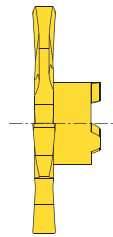
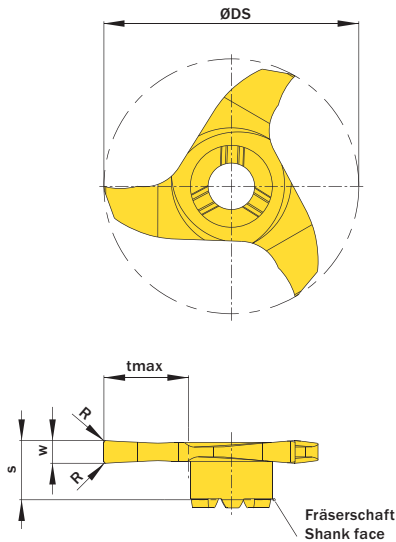


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

w ^{-0,02}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	28,0	V28.0150.02.09 G	AC15	G	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.02.09 G	AM94	G	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.02.09 G	AD74	G	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.0250.02.09 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 502, 505

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

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

ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

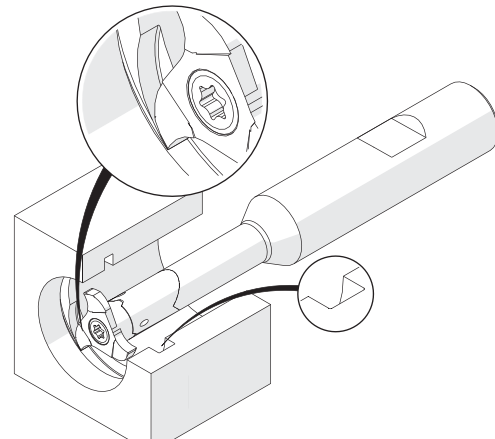
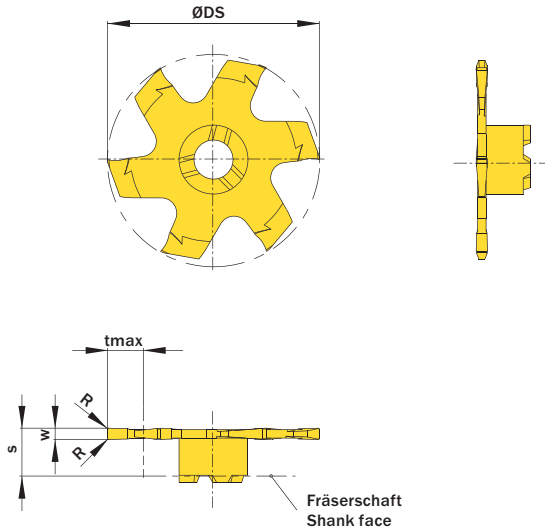


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	-	0,2	28,0	V06.0150.020.28.09 G	AV93	G	9,3	6,5	27,7	6	VD09.0
2,4	-	0,2	28,0	V06.0240.020.28.09 G	AXXN	G	9,3	6,5	27,7	6	VD09.0

**NEU
 NEW**

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0150.020.28.09 G 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

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)

SP Legende
HM Legend

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

Legende
Legend

599

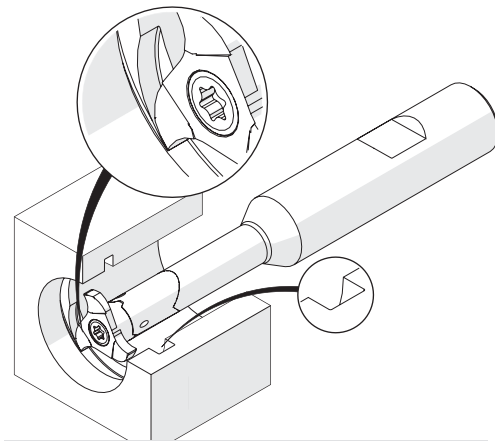
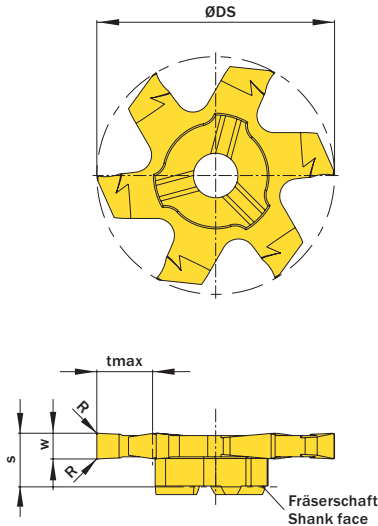


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.28 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,0	-	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,2	-	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,5	-	0,1	28,0	V06.0150.010.28 G	AD7U	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 G	AN7K	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,26	2,15	0,2	28,0	V06.0215.020.28 G	APE9	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 G	AH3Y	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 G	APW3	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 G	AP00	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 G	AP9Z	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 G	AP90	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0400.020.28 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.


Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1135

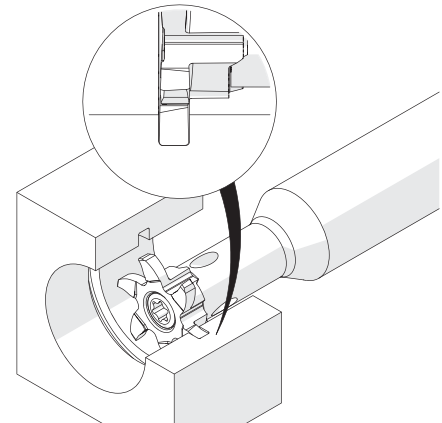
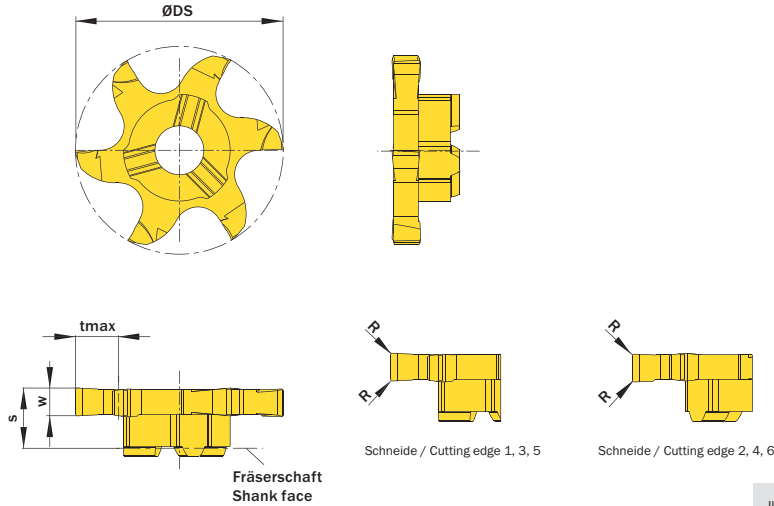


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 GY	AYJC	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
2,76	2,65	0,2	28,0	V06.0265.020.28 GY	AYF8	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 GY	AYF9	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 GY	AYGA	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 GY	AYGB	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 GY	AYGC	G	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0265.020.28 GY GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
406		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/378

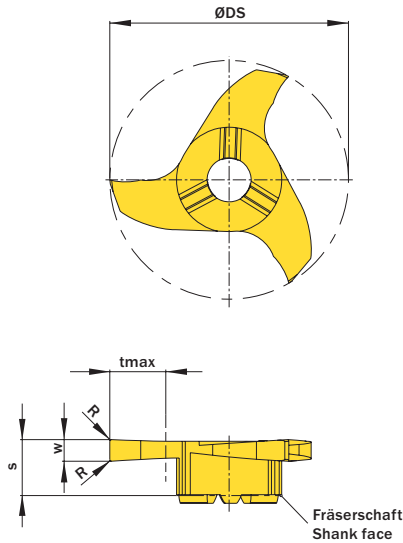


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

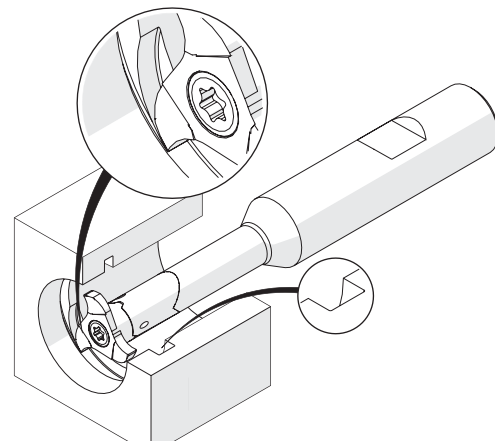


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	H	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	H	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	H	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	H	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	H	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.0300.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/398

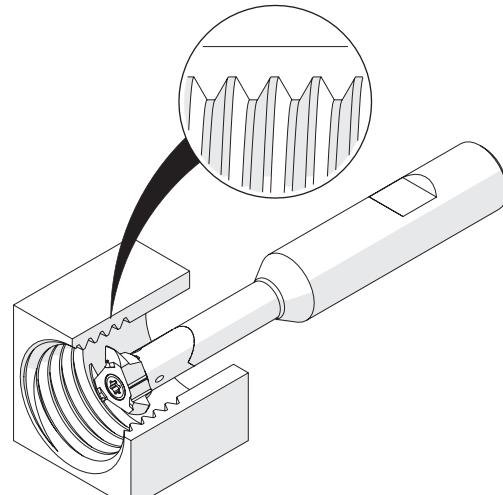
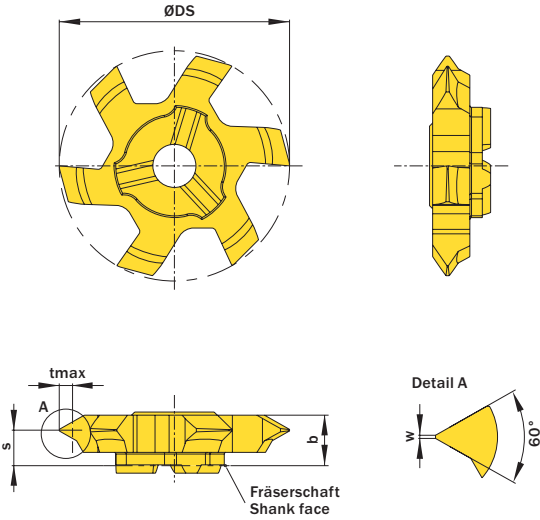


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M33	1,5	2,5	V06.1525.01.28 M	AEDF	G	6,1	5,0	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M36	2,5	5,0	V06.3050.01.28 M	AN8W	G	6,1	2,3	0,38	2,93	27,7	6	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.3050.01.28 M 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-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
410

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

ALL (Seite/Page 594), H03 (Seite/Page 596), H04 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/399

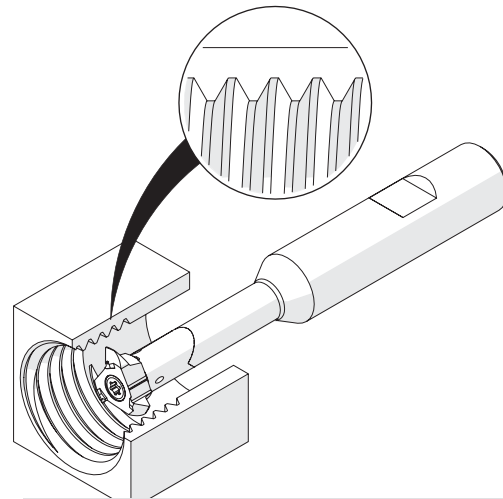
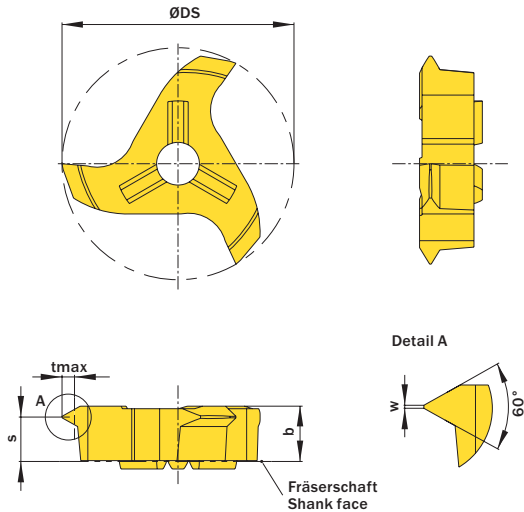


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm										
M33	1,0	2,0	V28.0720.01 M	AGS9	G	6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M33	1,5	2,5	V28.1525.01 M	AD0Y	G	6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	
M36	2,5	5,0	V28.3050.01 M	ANX4	G	6,6	4,0	0,37	2,93	27,7	3	
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJYV	G	6,6	3,6	0,62	3,37	27,7	3	

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.5060.01 M 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

simmill® A3
 simmill® PX
 simmill® SX
 simmill® UX
 simmill® VX
 simmill® 4U
 simmill® 4V
 simmill® K2
 simmill® MX
 simmill® OS
 Anhang Appendix

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/430

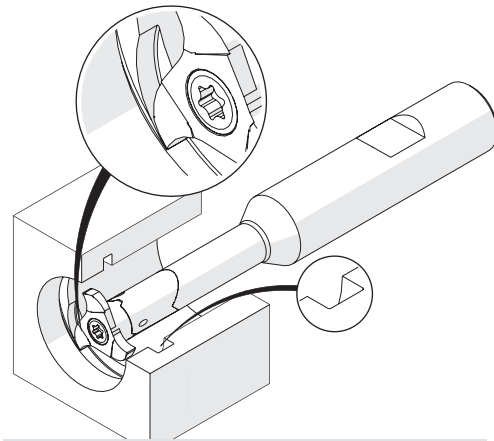
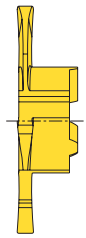
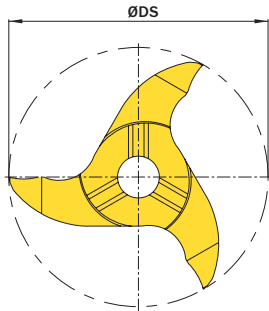
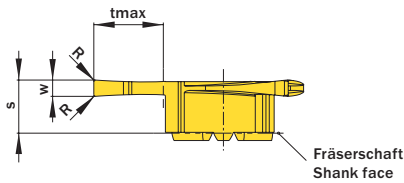


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.



Fräaserschaft
 Shank face

Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.02 G	AE2X	G	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.02.11 G	AXØG	G	10,0	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	32,0	V32.0250.02 G	AAPW	G	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.02 G	ACYJ	G	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

**NEU
NEW**

Bestellbeispiel // Order Example: **V32.0300.02 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 406		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)		

SP
HM

LM

Legende Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/379

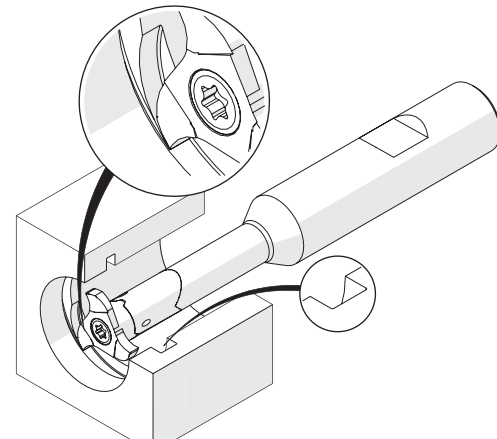
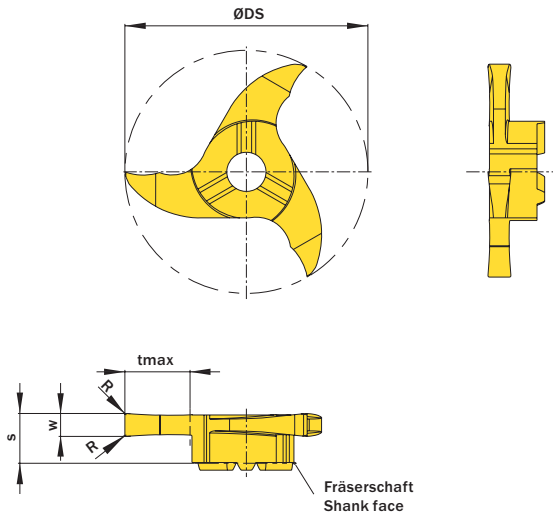


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	H	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	H	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	H	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	H	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V32.0600.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 33,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 33,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
406

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595)



SP
HM
LM
 Legende Legend **599**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/431

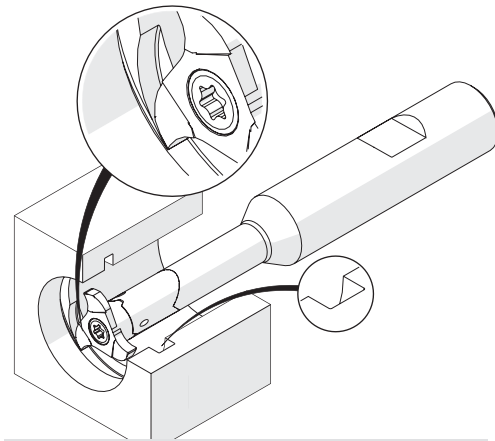
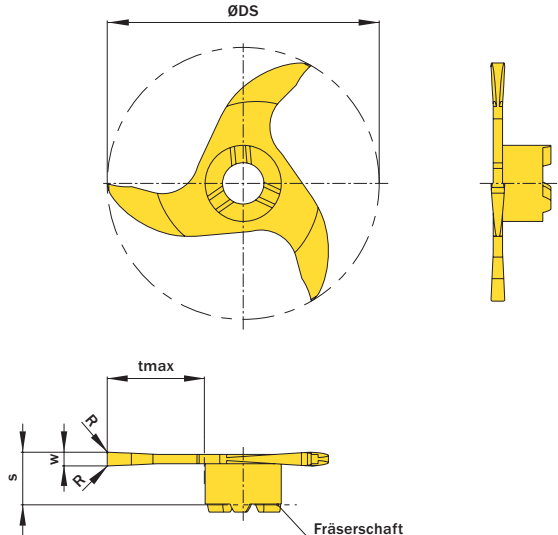


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ tmax = 10,0 mm											
1,1	-	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	-	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	-	0,15	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	-	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	-	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	H	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
▼ tmax = 12,0 mm											
1,7	-	0,2	33,9	V33.0170.42.12 C	ANBT	H	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	-	0,2	33,9	V33.0250.42.12 C	APCK	H	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V33.0170.42.12 C HN39** (HN39 = Schneidstoff // Grade)

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS

Anhang
Appendix

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/382

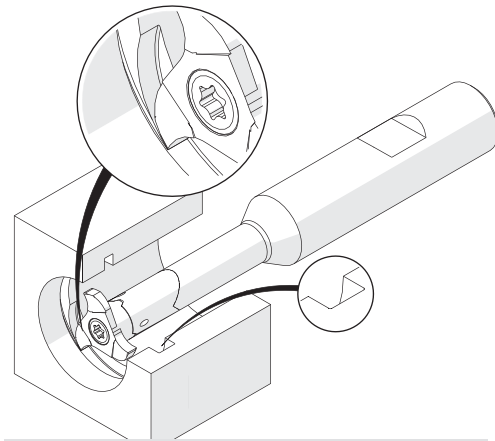
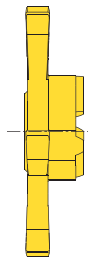
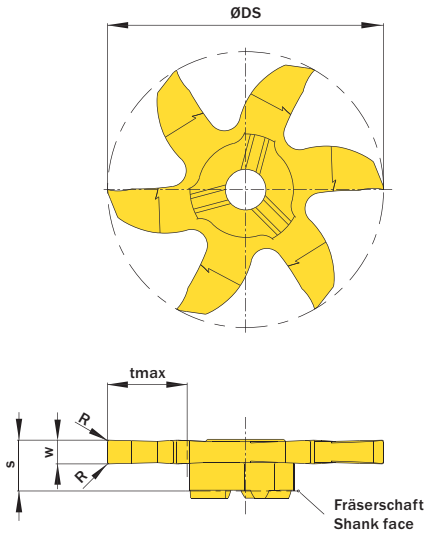


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDrmin (Min. Bohrung) ØDrmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
							mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0300.020.35 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .35 Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

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

General Groove Milling, for smooth cuts

General Groove Milling. With a new Cutting Edge Geometry for very smooth cuts and better surface Quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend

599



Scan
 QR-Code

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

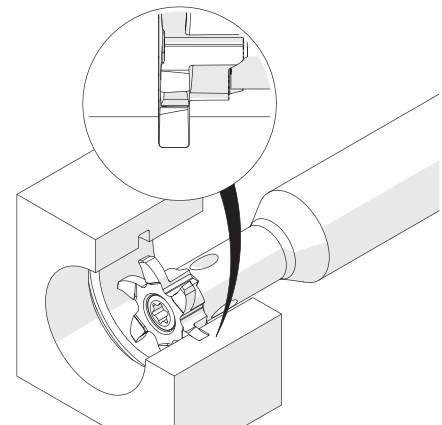
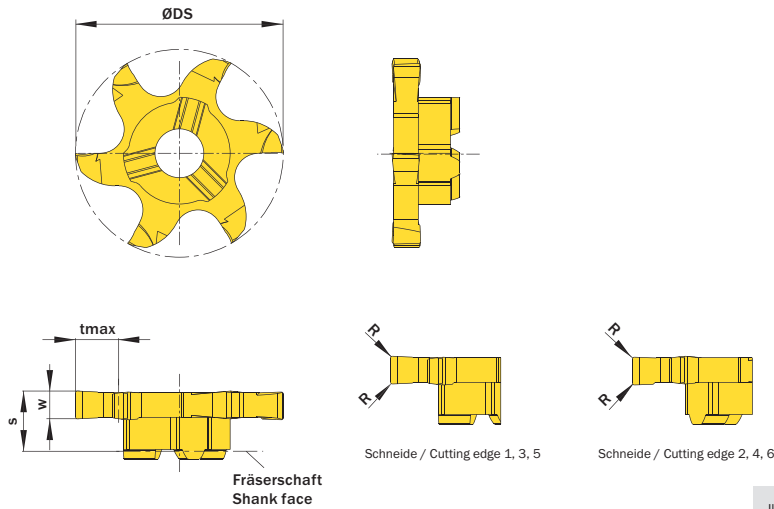


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
2,0	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 GY	AYF5	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
2,5	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 GY	AYF6	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
3,0	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 GY	AYF7	G	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0300.020.35 GY GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/383

599

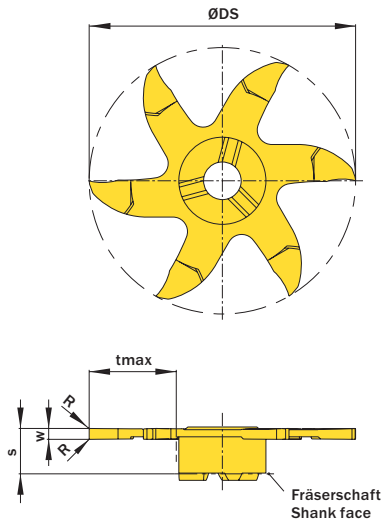


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

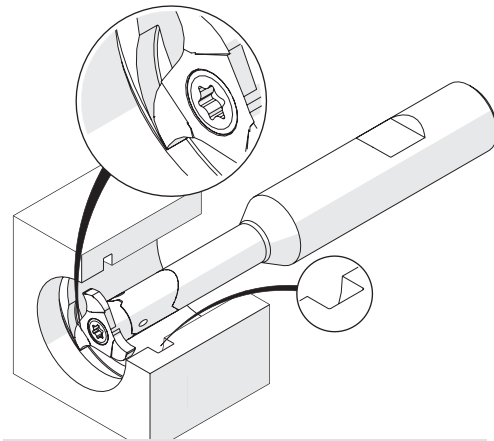


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 37,0 mm											
1,0	-	0,1	37,0	V06.0100.010.37 G	AJ2K	G	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	37,0	V06.0150.010.37 G	AFW6	G	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
2,0	-	0,2	37,0	V06.0200.020.37 G	AXØH	G	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 40,0 mm											
1,0	-	0,1	40,0	V06.0100.010.40 G	AWX9	G	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	40,0	V06.0150.010.40 G	AWX8	G	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0150.010.37 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

V06.
w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits
.
R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits
.37
Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling
 simmill® VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

Groove and Key Way Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc Seite/Page 587
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
498, 499, 501, 502, 503, 505, 506, 508, 509, 510

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
405

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 594), H01 (Seite/Page 595), H05 (Seite/Page 597)



SP Legende
HM Legend
599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/384

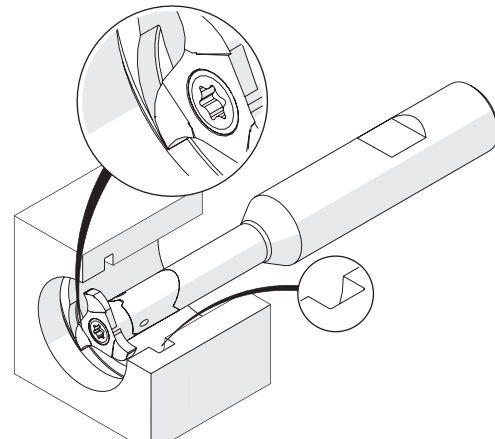
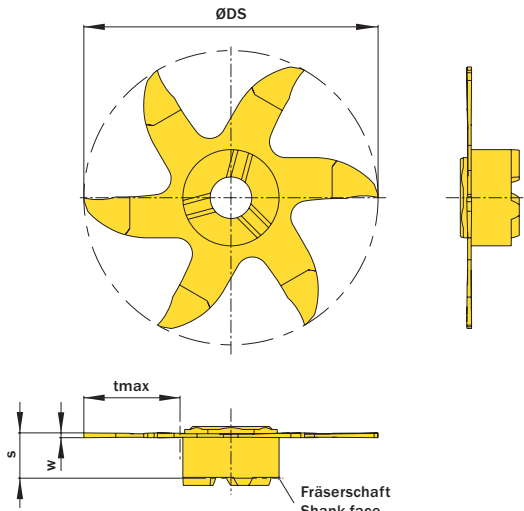


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0060.000.37 G

w ^{+0,05} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
▼ w = 0,4 mm												
0,4	-	-	40,0	V06.0040.000.40 G	AWAG	G	13,5	5,5	39,7	6	VD12.0	AKT UPD
▼ w = 0,5 mm												
0,5	-	-	37,0	V06.0050.000.37 G	AA6Ø	G	12,0	5,6	36,7	6	VD12.0	AKT UPD
0,5	-	-	40,0	V06.0050.000.40 G	AXBF	G	13,5	5,6	39,7	6	VD12.0	AKT UPD
▼ w = 0,6 mm												
0,6	-	-	37,0	V06.0060.000.37 G	AA5V	G	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0	AKT UPD
0,6	-	-	40,0	V06.0060.000.40 G	AXBG	G	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0	AKT UPD
▼ w = 0,8 mm												
0,8	-	-	37,0	V06.0080.000.37 G	AN39	G	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0	AKT UPD
0,8	-	-	40,0	V06.0080.000.40 G	AXBH	G	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0050.000.37 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .37 Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**