



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

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

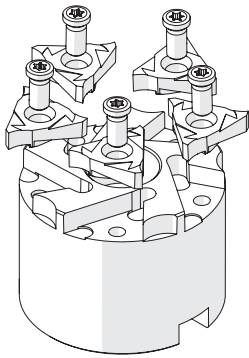


Hier geht es zum Download
Click here for the download

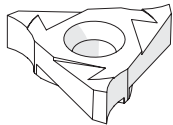
Info

Das Werkzeugsystem simmill® MX The Tool System simmill® MX

- + System bestehend aus Scheibenfräser,
Messerkopf oder Schafffräser
System of milling cutter shank,
milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden
and three edged indexable milling insert



- + Für höchste Anforderungen
an Präzision und Stabilität
High precision and stability
- + Für Bohrungen ab \varnothing 39,0 mm
For bores as of \varnothing 39,0 mm
- + Trägerwerkzeuge mit bis zu 20 Plattensitzen
Toolholder with up to 20 insert seats

simmill® MX
Sigma-Line Milling Tools Type M



simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

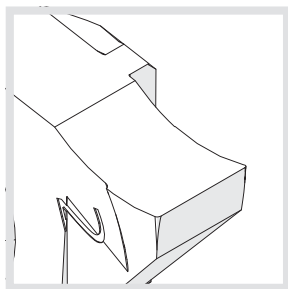
simmill® OS

Anhang
Appendix

561

Fräseschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite Seite 563
Milling Cutter Shanks, Milling Cutters and Disc Milling Cutters as of page 563

Sicherungsringnuten
Circlip Ring Grooves

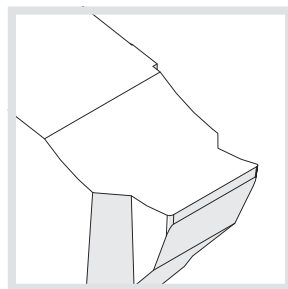


569

Ab Seite... // As of Page...

Sicherungsringnuten mit
Nutaußenkantenfasung

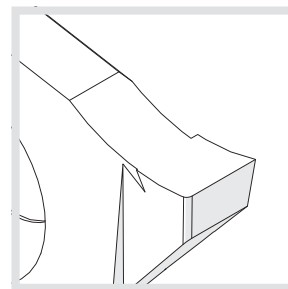
Circlip Ring Grooves
with chamfering



571

Auf Seite... // On Page...

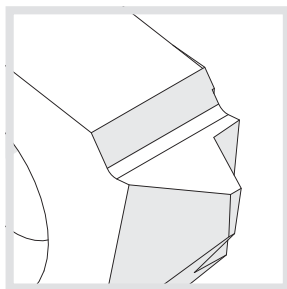
Nutfräsen allgemein
Groove Milling



578

Auf Seite... // On Page...

Gewindefräsen
Thread Milling



573

Ab Seite... // As of Page...

S./P. Verfügbare Gewindeprofile // Available Thread Profiles

- 573 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Teilprofil
Metric ISO-Thread, external, Partial Profile
- 574 Metrisches ISO-Gewinde, außen, Vollprofil
Metric ISO-Thread, external, Full Profile
- 575 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Vollprofil
Metric ISO-Thread, internal, Full Profile
- 576 UN-Gewinde, außen, Vollprofil
UN-Thread, external, Full Profile
- 577 UN-Gewinde, innen, Vollprofil
UN-Thread, internal, Full Profile

Fräserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon Fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"M M5x13 T20R": 7,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 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/433

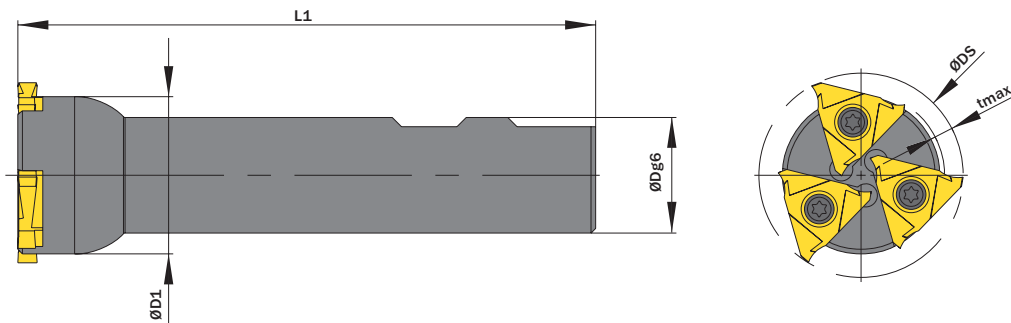


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With Through Coolant Supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/cocode
▼ ØDS = 39,0 mm											
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.07	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.IC	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0 NEU NEW
▼ ØDS = 44,0 mm											
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.07	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.IC	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0 NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **M80.2544.03**

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling Arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"M M5x13 T20R": 7,0 Nm
"M M5x15 T20R": 7,0 Nm

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/434

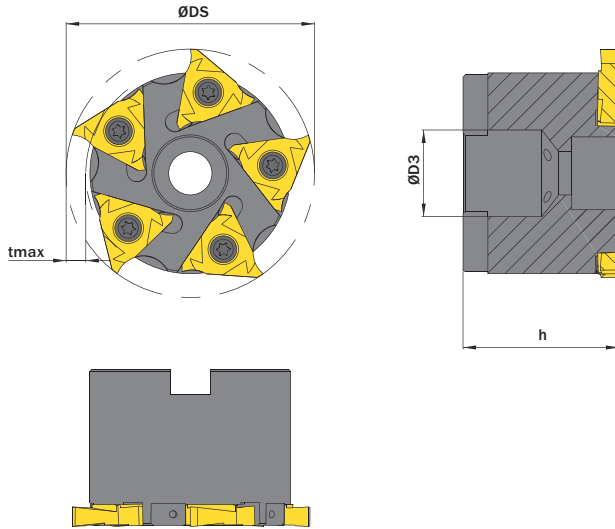
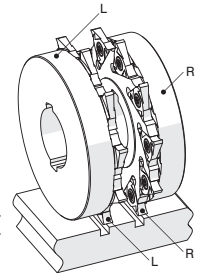


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"



ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With Through Coolant Supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm					mm	mm	mm			
▼ ØDS = 63,0 mm										
63,0	5	M80.0063.05 R/L	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.0063.05.07 R/L	R AW0W L AW0V	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.07.IC R/L	R AW0Y L AW0X	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.IC R/L	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05 R/L	R AB23 L AW4F	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05.07 R/L	R AW01 L AW4G	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M80.0080.08.07 R/L	R AW00 L AW0Z	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

AKT
UPD

Fräserschaft, SIMTEK CAPTO™

Für SIMTEK CAPTO™.

Milling Cutter Shank, SIMTEK CAPTO™

For SIMTEK CAPTO™.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"M M5x13 T20R": 7,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 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/435

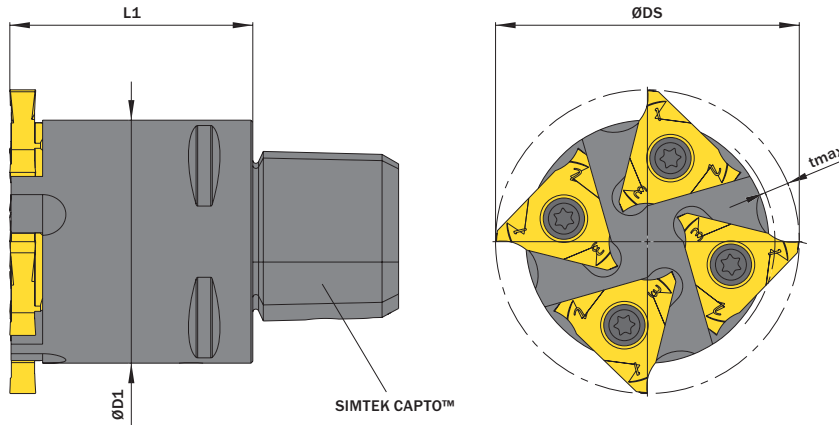


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

SIMTEK CAPTO™ Größe SIMTEK CAPTO™ Size	ØDS mm	L1 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With Through Coolant Supply	ØD1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/cocode
▼ ØDS = 44,0 mm											
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07	AW04	Nein / No	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07.IC	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.IC	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 50,0 mm											
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04	AD5D	Nein / No	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07	AW05	Nein / No	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07.IC	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.IC	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 63,0 mm											
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05	AHED	Nein / No	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07	AW06	Nein / No	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07.IC	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.IC	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 75,0 mm											
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07	ASAC	Nein / No	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07	AW07	Nein / No	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07.IC	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.IC	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M80.C450.40.04**

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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/436

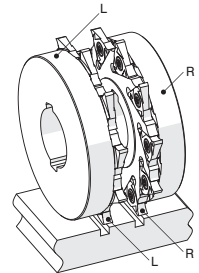
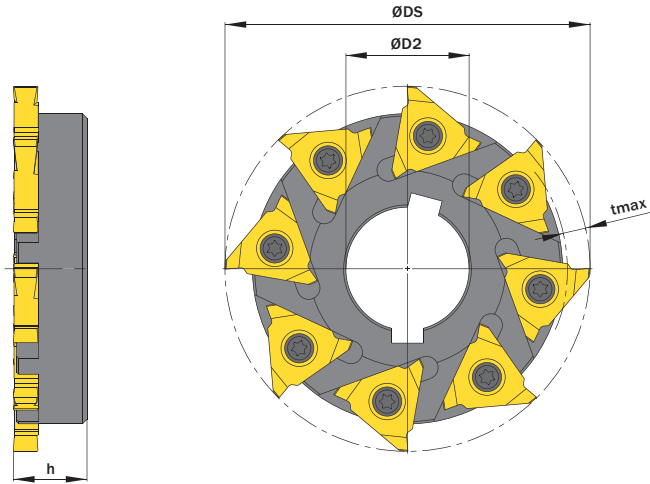


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm			
63,0	5	M81.0063.05 R/L	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M81.0080.08 R/L	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	M81.0100.10 R/L	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M81.0080.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"M M5x10,5 T20R": 7,0 Nm
 "M M5x5,3 T15F": 7,0 Nm
 "M M5x6,5 T20R": 7,0 Nm
 "M M5x7,5 T20R": 7,0 Nm

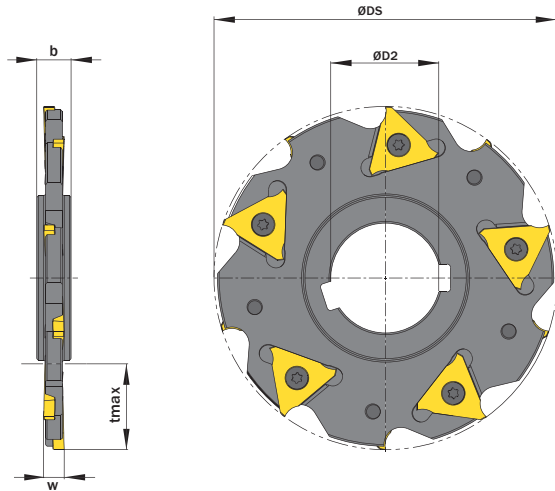
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 594)



TW Legende
ST Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1128



Passende Schneidplatten finden Sie auf Seite 578
 Compatible Inserts can be found on page 578

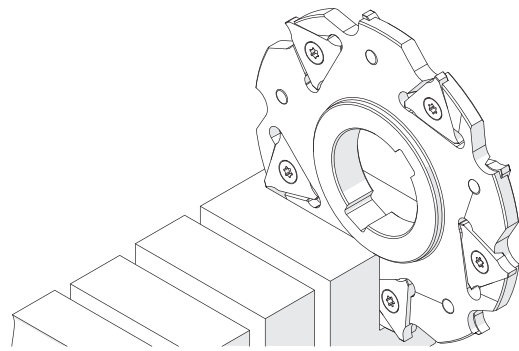


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	b	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm				mm	mm				
▼ ØDS = 80,0 mm											
80,0	27,0	6,0	MM4.82.0080.27.06	AYJ1	4xR + 4xL	10,0	21,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU
80,0	27,0	8,0	MM4.82.0080.27.08	AYJ2	4xR + 4xL	12,0	21,0	M M5x6,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	NEU
80,0	27,0	10,0	MM4.82.0080.27.10	AYJ3	4xR + 4xL	12,0	21,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.5.4	NEU
▼ ØDS = 100,0 mm											
100,0	32,0	6,0	MM4.82.0100.32.06	AYJ5	5xR + 5xL	10,0	25,5	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU
100,0	32,0	8,0	MM4.82.0100.32.08	AYJ6	5xR + 5xL	12,0	25,5	M M5x6,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	NEU
100,0	32,0	10,0	MM4.82.0100.32.10	AYJ7	5xR + 5xL	12,0	25,5	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.5.4	NEU
▼ ØDS = 125,0 mm											
125,0	40,0	6,0	MM4.82.0125.40.06	AYJ9	6xR + 6xL	10,0	32,5	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU
125,0	40,0	8,0	MM4.82.0125.40.08	AYKA	6xR + 6xL	12,0	32,5	M M5x6,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	NEU
125,0	40,0	10,0	MM4.82.0125.40.10	AYKB	6xR + 6xL	14,0	32,5	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.5.4	NEU
125,0	40,0	12,0	MM4.82.0125.40.12	AYKC	6xR + 6xL	14,0	32,5	M M5x10,5 T20R	T20R	MM4.82.6.5	NEU
▼ ØDS = 160,0 mm											
160,0	40,0	6,0	MM4.82.0160.40.06	AYKD	8xR + 8xL	10,0	50,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU
160,0	40,0	8,0	MM4.82.0160.40.08	AYKE	8xR + 8xL	12,0	50,0	M M5x6,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	NEU
160,0	40,0	10,0	MM4.82.0160.40.10	AYDV	8xR + 8xL	14,0	50,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.5.4	NEU
160,0	40,0	12,0	MM4.82.0160.40.12	AYKF	8xR + 8xL	14,0	50,0	M M5x10,5 T20R	T20R	MM4.82.6.5	NEU
▼ ØDS = 200,0 mm											
200,0	50,0	6,0	MM4.82.0200.50.06	AYKG	10xR + 10xL	10,0	70,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **MM4.82.0200.50.06**

Scheibenfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Disc Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"M M5x5,3 T15F": 7,0 Nm
"M M5x6,5 T20R": 7,0 Nm
"M M5x7,5 T20R": 7,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)

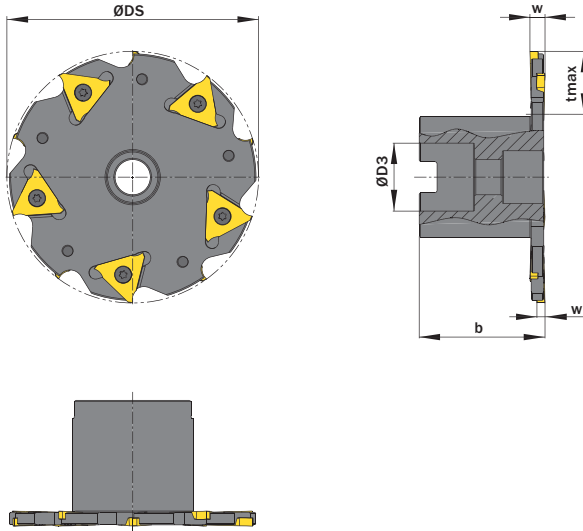


TW Legende
ST Legend

599

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1129



Passende Schneidplatten finden Sie auf Seite 578
Compatible Inserts can be found on page 578

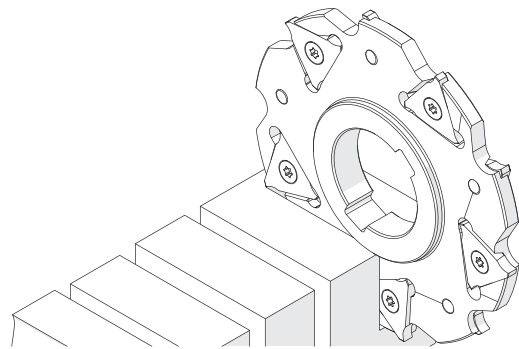


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
						mm	mm				
100,0	27,0	6,0	MM4.83.0100.27.06 R	AYKH	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	NEU NEW
100,0	27,0	8,0	MM4.83.0100.27.08 R	AYKJ	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x6,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	NEU NEW
100,0	27,0	10,0	MM4.83.0100.27.10 R	AYKK	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.5.4	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **MM4.83.0100.27.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip Ring Groove Milling. 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
563, 564, 565, 566

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/438

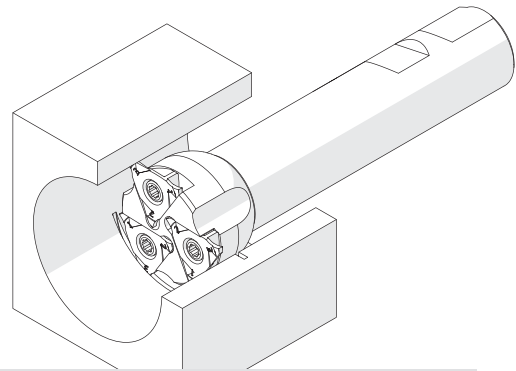
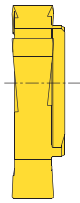
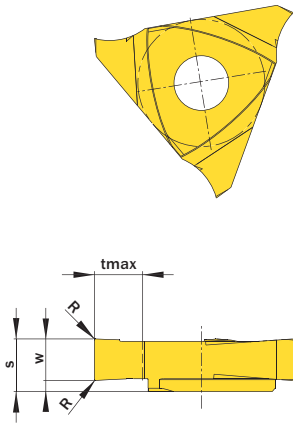


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

w ^{-0,02} mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
						mm	mm		R	L
1,17	-	0,1	M14.0117.01 GR/L	R AMF9 L AW4J	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,41	1,3	0,1	M14.0130.01 GR/L	R AMMX L AKWB	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,57	-	0,1	M14.0157.01 GR/L	R AN5A L AW4K	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,71	1,6	0,1	M14.0160.01 GR/L	R AJE8 L ANFM	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,96	1,85	0,15	M14.0185.02 GR/L	R AMGV L ABUJ	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,0	-	0,2	M14.0200.02 GR/L	R AYQ8 L AYQ9	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,26	2,15	0,15	M14.0215.02 GR/L	R ADKS L ANZX	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,39	-	0,2	M14.0239.02 GR/L	R AJNN L AW4M	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,5	-	0,2	M14.0250.02 GR/L	R AYSB L AYSA	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,76	2,65	0,15	M14.0265.02 GR/L	R AENW L ANYU	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
3,0	-	0,2	M14.0300.02 GR/L	R AYSC L AYSD	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
3,26	3,15	0,15	M14.0315.02 GR/L	R AA0V L AEJW	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
3,18	-	0,2	M14.0318.02 GR/L	R ANFA L AW4N	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
3,5	-	0,2	M14.0350.02 GR/L	R AYSF L AYSE	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,0	-	0,2	M14.0400.02 GR/L	R AGDU L AW4P	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,26	4,15	0,15	M14.0415.02 GR/L	R APFY L AJG2	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,37	-	0,2	M14.0437.02 GR/L	R AGN0 L AW4H	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,75	-	0,2	M14.0475.02 GR/L	R AKXF L AW4Q	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
5,26	5,15	0,15	M14.0515.02 GR/L	R ADWD L AGAK	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.0415.02 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | M14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **M14.0179.030 XG R** oder/ or **M14.0179.030 XG L**

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 in Leichtmetall

Fräsen von Sicherungsringnuten. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling in light alloys

Circlip Ring Groove Milling. 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
563, 564, 565, 566

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



SP	HM	R	LM	Legende Legend	599
----	----	---	----	----------------	-----

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/439

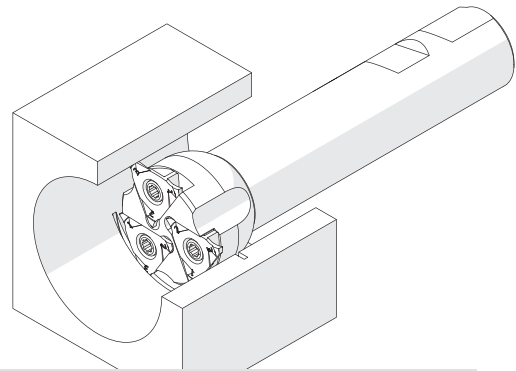
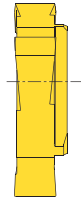
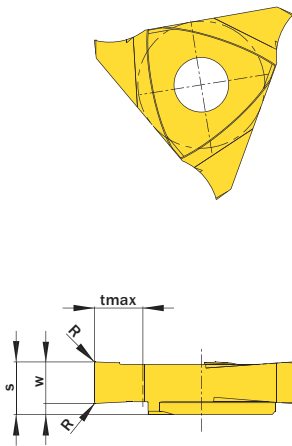


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.42 CR

Nutenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group				Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
					w ^{-0,02}	S	tmax		
mm	mm				mm	mm	mm		
1,3	0,1	M14.0130.41 CR/L	R AJY7 L AH2T	H	1,41	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	0,1	M14.0160.41 CR/L	R AFF3 L AW4S	H	1,71	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,85	0,15	M14.0185.42 CR/L	R AKTB L AW4T	H	1,96	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,15	0,15	M14.0215.42 CR/L	R AEZM L ADCC	H	2,26	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	0,15	M14.0265.42 CR/L	R AKBP L AW4U	H	2,76	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,15	0,15	M14.0315.42 CR/L	R AF36 L AFX8	H	3,26	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	0,15	M14.0415.42 CR/L	R APDN L ACFX	H	4,26	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,15	0,15	M14.0515.42 CR/L	R AEKQ L ADHD	H	5,26	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.0265.42 CR HF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HF25 = Schneidstoff // Grade)



M14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C R/L
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **M14.0179.030 XG C R** oder/ or **M14.0179.030 XG C L**

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfassung.
 Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip Ring Groove Milling with chamfering. 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
563, 564, 565, 566

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/440

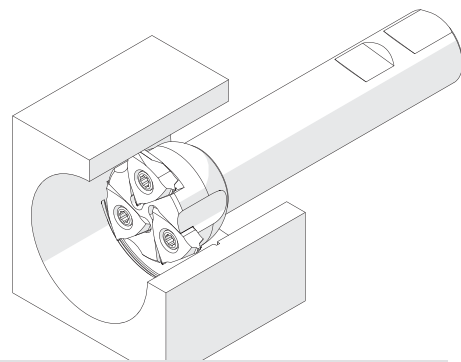
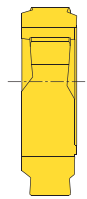
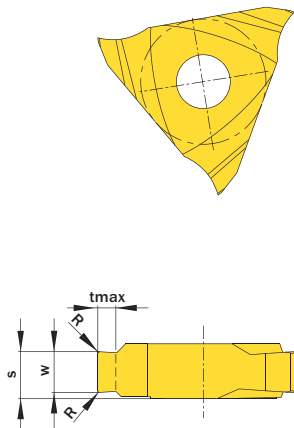


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Nutenbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	w ^{-0,02}	S	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,1	0,5	M14.1105.54 FR/L	R AJ5S L AMX4	G	0,1	1,21	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,3	0,7	M14.1307.54 FR/L	R AN4Y L ABTB	G	0,1	1,41	4,5	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,3	0,85	M14.1308.54 FR/L	R AHBN L AMØJ	G	0,1	1,41	4,5	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	G	0,15	1,71	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	G	0,15	1,71	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	G	0,15	1,96	4,5	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	G	0,15	2,26	4,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	G	0,15	2,76	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	G	0,15	2,76	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	G	0,15	3,26	4,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	G	0,15	4,26	4,9	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	G	0,15	4,26	4,9	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	G	0,15	5,26	5,8	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.3118.54 FR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling.

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
563, 564, 565, 566

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/984

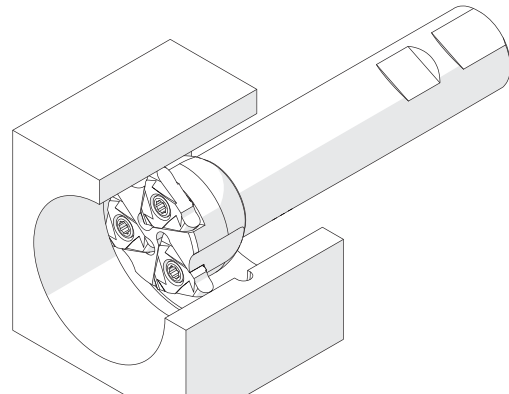
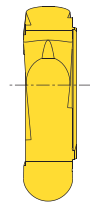
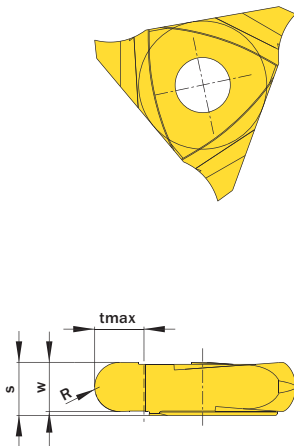


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	s	tmax	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm					mm	mm		R	L
3,0	1,5	M14.0300.150 VR/L	R AP15	L AWDK	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,0	2,0	M14.0400.200 VR/L	R ABPU	L ASD3	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
5,0	2,5	M14.0500.250 VR/L	R AJ3G	L AWDM	G	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.0400.200 VR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
 simmill® MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

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, Internal

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
563, 564, 565, 566

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



SP
HM R

Legende
Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/441

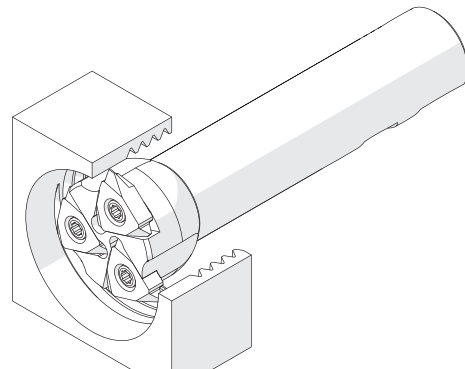
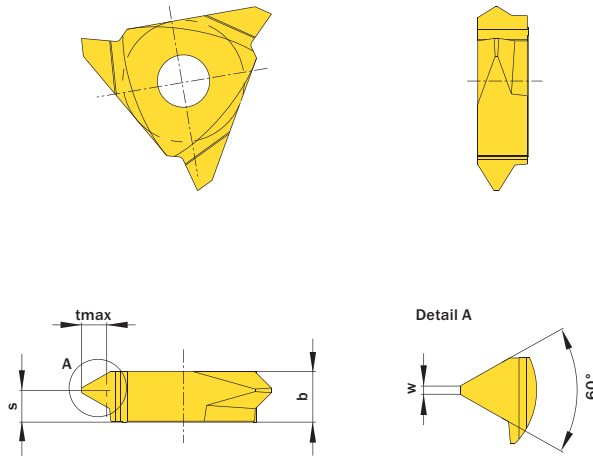


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

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	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	G	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	G	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	G	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	G	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	G	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	G	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	G	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	G	5,4	3,0	0,44	3,52	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.4060.01 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
 External, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, 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
563, 564, 565, 566

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/451

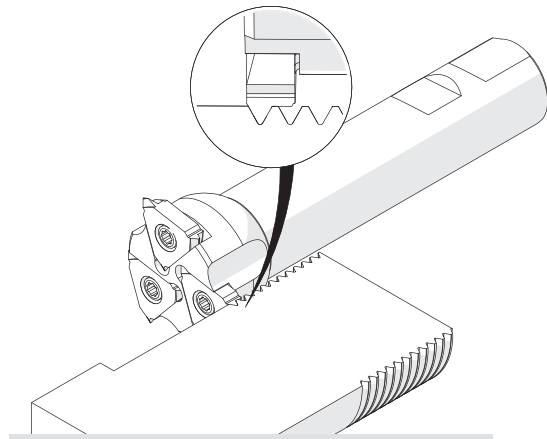
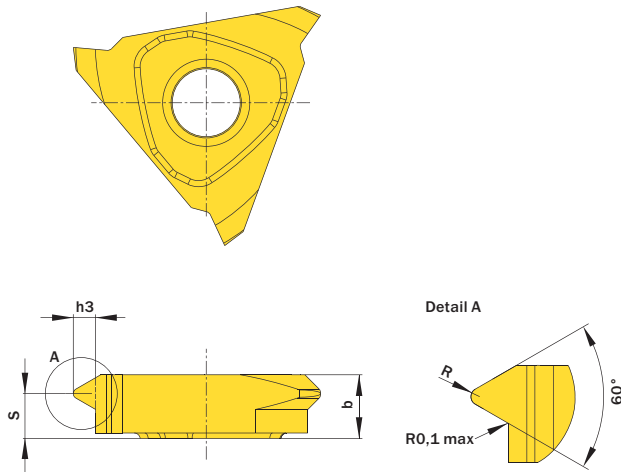


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 EM R/L	R AQ6A L AQ6B	G	0,22	0,92	5,25	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R/L	R AQ6C L AQ6D	G	0,29	1,23	5,25	4,2	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R/L	R AT90 L AT91	G	0,36	1,53	5,25	3,9	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R/L	R AQ6E L AQ6F	G	0,43	1,84	5,25	3,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R/L	R ASZ5 L AWZ8	G	0,52	2,15	5,25	3,5	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R/L	R AQ6G L AQ6H	G	0,58	2,45	5,25	3,3	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R/L	R AS0A L AWZ9	G	0,65	2,76	5,25	3,1	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R/L	R AQ6K L AQ6M	G	0,72	3,06	5,85	3,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R/L	R AS0B L AW0A	G	0,78	3,37	7,6	4,8	3	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
6,0	M14.MT60.02 EM R/L	R AS0C L AQ6P	G	0,87	3,68	7,6	4,6	3	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.MT55.02 EM R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, 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, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
 internal, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, 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
563, 564, 565, 566

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/936

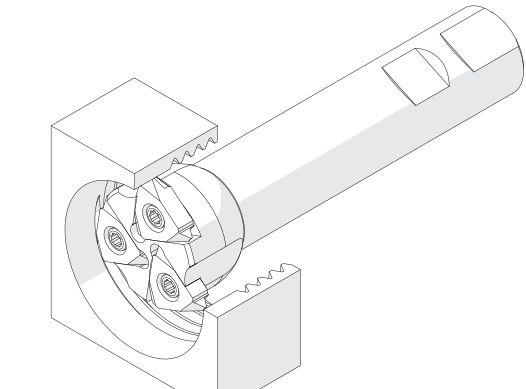
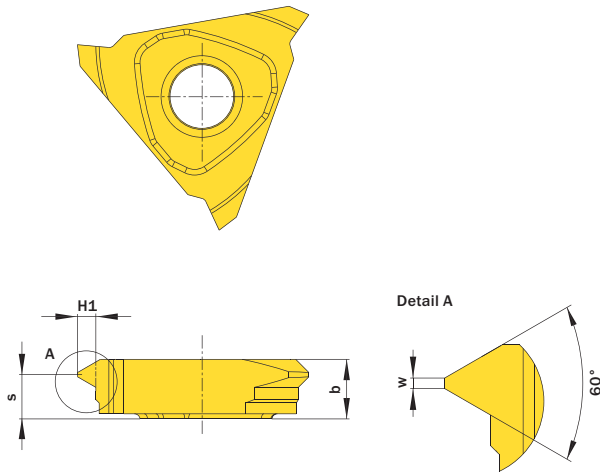


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	H1	b	s	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	G	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	G	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	G	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	G	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	G	2,17	5,25	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	G	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	G	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	G	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	G	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.MT30.02 IM R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, Für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile, For external application.

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
563, 564, 565, 566

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/875

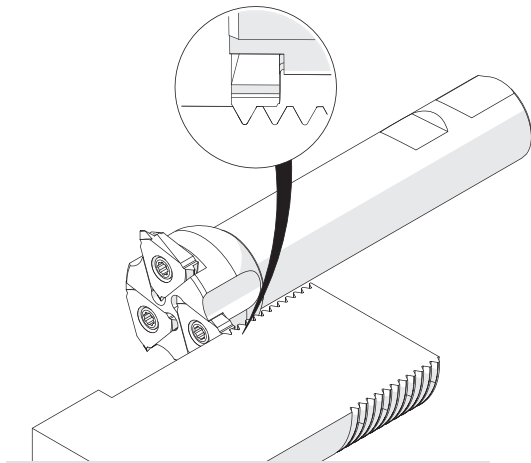
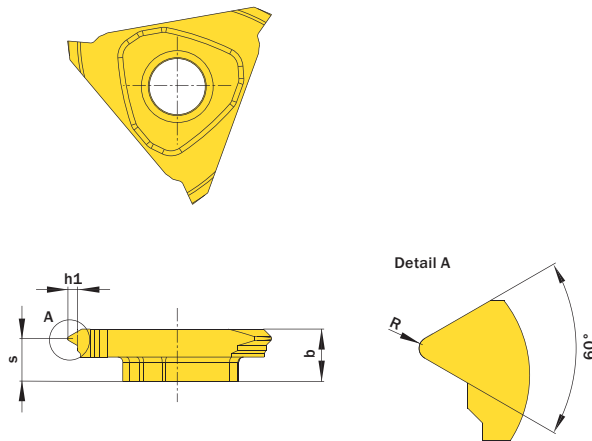


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	h1	R	S	Anzahl Schneidenden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm		
4	M14.UN04.02 MR	AS0F	G	7,6	3,9	0,91	4,4	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 MR	AS0E	G	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	M14.UN08.02 MR	AS0D	G	5,8	1,95	0,46	3,6	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 MR	AS1D	G	5,8	1,56	0,37	3,9	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 MR	AS1C	G	5,8	1,416	0,33	4,6	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 MR	AS1B	G	5,8	1,3	0,3	4,0	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 MR	AS1A	G	5,8	1,11	0,26	4,3	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 MR	AS09	G	5,8	0,974	0,23	4,3	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 MR	AS08	G	5,8	0,87	0,2	4,4	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 MR	ASZ8	G	5,8	0,78	0,18	4,5	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.UN04.02 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, 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

UN-Gewindefräsen, Innenbearbeitung, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, Für Innenbearbeitung.

Thread milling, Internal applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile, for internal application.

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
563, 564, 565, 566

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/937

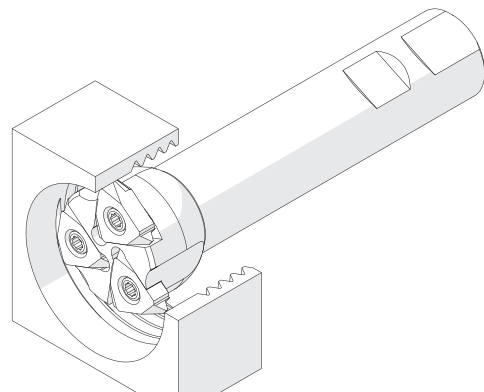
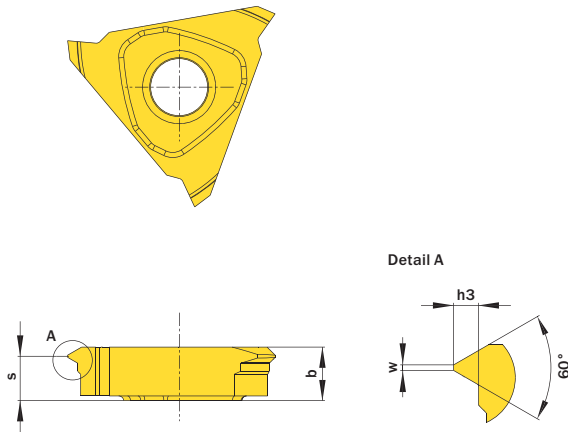


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	h3	b	s	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm		
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	G	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	G	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	G	1,72	5,25	3,8	0,4	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	G	1,37	5,25	4,0	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	G	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	G	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 IM R	AT7G	G	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	G	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	G	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 IM R	AT7K	G	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order Example: **M14.UN08.02 IM R GT42** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT42 = 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 für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
567, 568

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/1130

Passende Scheibenfräser finden Sie auf Seite 567 und 568.
 Compatible Milling Cutters can be found on page 567 and 568.

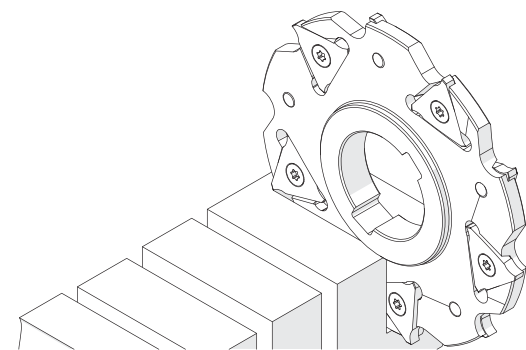
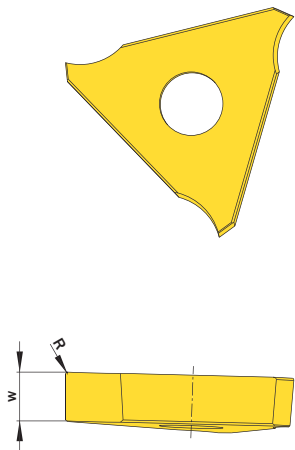


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

w ^{+0,02} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ w = 3,2 mm						
3,2	0,2	MM4.06.0320.02 GR/L	R AYKP L AYKN	G	3	MM4.82.3.2 NEU
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	MM4.08.0430.02 GR/L	R AYKS L AYKQ	G	3	MM4.82.4.3 NEU
▼ w = 5,45 mm						
5,45	0,2	MM4.10.0545.02 GR/L	R AYKU L AYKT	G	3	MM4.82.5.4 NEU
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	MM4.12.0650.02 GR/L	R AYKW L AYKV	G	3	MM4.82.6.5 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **MM4.12.0650.02 GR GT42** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT42 = Schneidstoff // Grade)

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

Anhang
 Appendix