



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

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



Hier geht es zum Download
Click here for the download

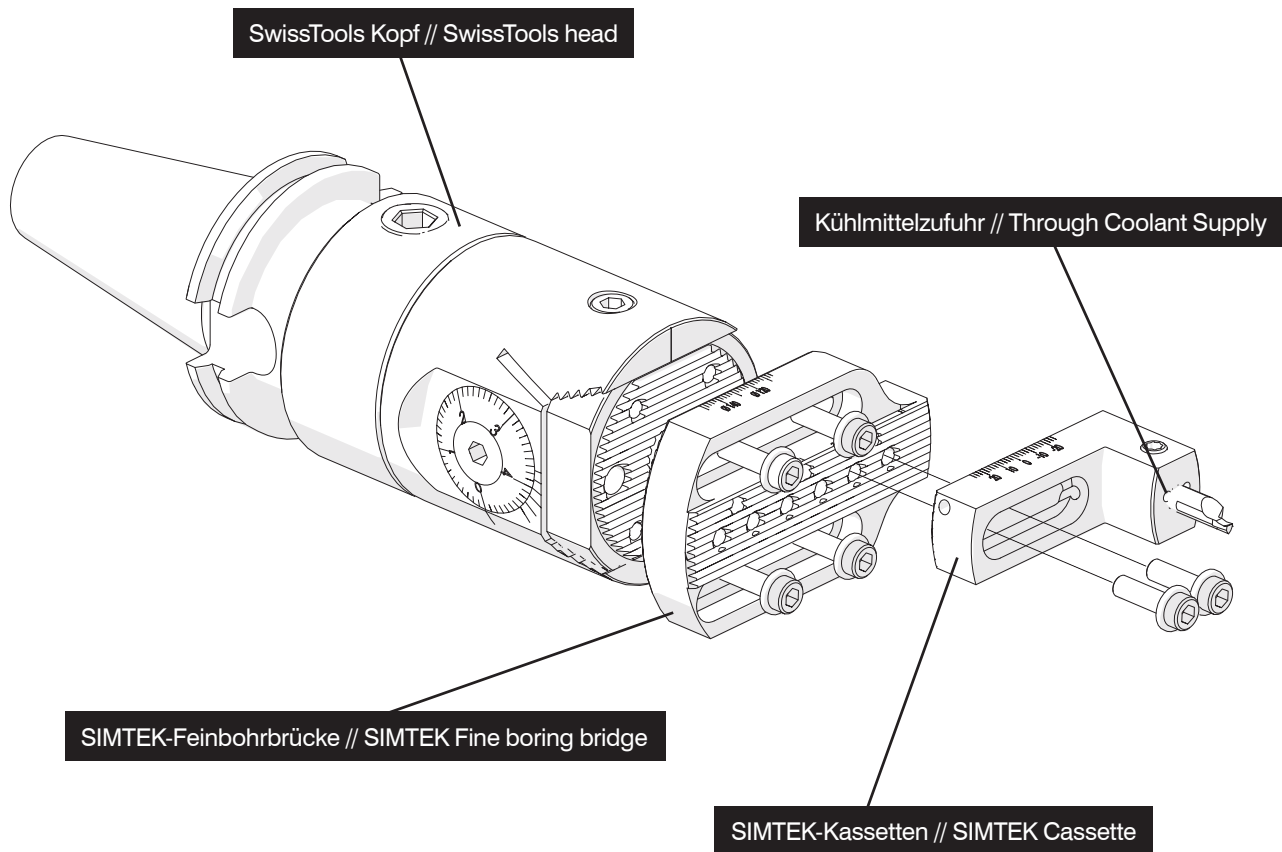


Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

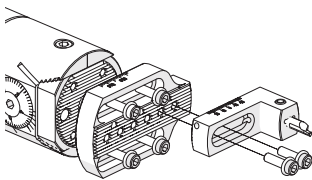
Ausspindeln ab \varnothing 0,3 mm und Axialstechen \varnothing 6,2 mm.
Fine Boring as of \varnothing 0,3 mm and Face Grooving as of \varnothing 6,2 mm.



Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete Available Cassettes and Applications

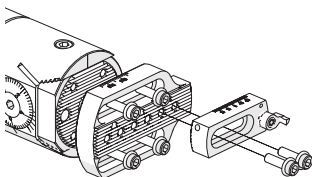


Für simturn® AX Schneideinsätze // For simturn® AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
ConnectCode: A06R

Für simturn® AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode
A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **50 - 106**.

For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **50 - 106**.



Für simturn® DX Schneidplatten // For simturn® DX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 14,0 - Ø 160,0 mm
ConnectCode: D14 | D14.A.R

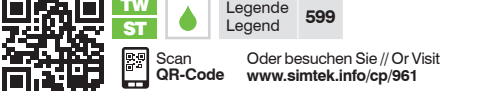
Schneidplatte auf Seite // Cutting Insert on page:
138, 173, 174, 175, 176


Adapter „SIMTEK/SwissTools“


Feinbohrbrücke für SwissTools-Köpfe „B10...“.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.



TW **ST**  **Legende** **599**
Legend

 Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/961**

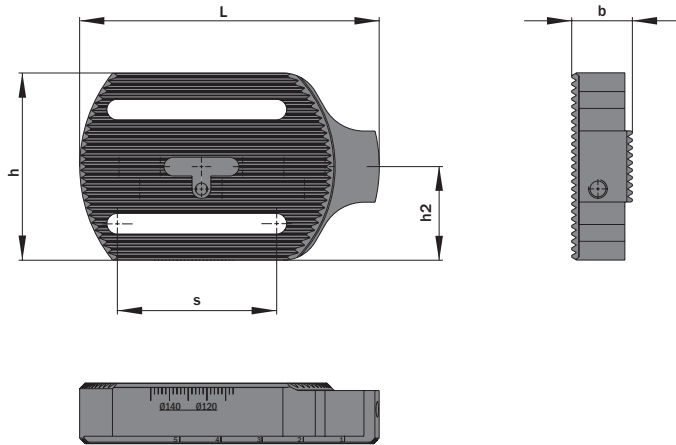


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	h2	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm	mm	mm	
80,0	MOS.STA.B10.080	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STA.B10.080**

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

Kassette „A04“ und „A06“

Für simturn® A04 und A06-Schneidwerkzeuge.
 Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „A04“ and „A06“

For simturn® A04 and A06-Cutting Inserts.
 Suitable Adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



TW
ST

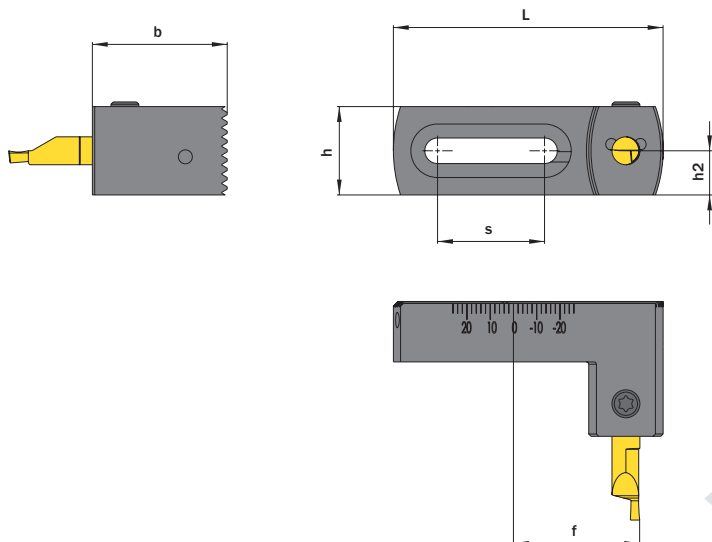


Legende
Legend **599**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/963



Für simturn® AX Schneidwerkzeuge mit dem
 Connectcode A04.R, A04C.R und A06.R siehe
 Seite **50 - 106**.

For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode
 A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **50 - 106**.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
58,0	MOS.STK.A04.A	AVFY	29,0	26,12	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04C.R
58,0	MOS.STK.A06.A	AU6Y	29,0	27,13	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STK.A06.A**

Kassette „D14“

Für simturn® D14-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „D14“

For simturn® D14-Cutting Inserts. Suitable Adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



TW
ST



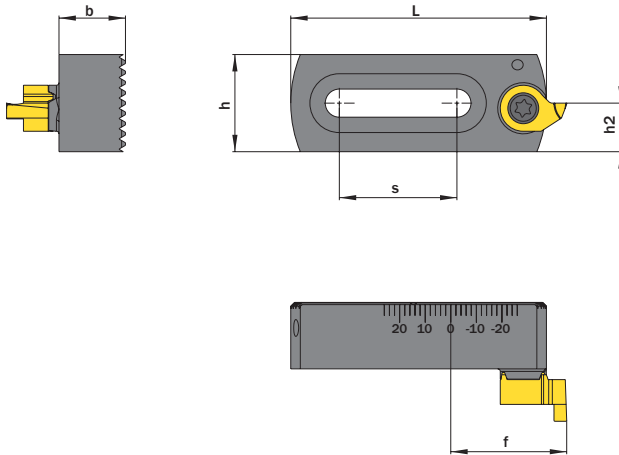
Legende
Legend

599



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/962



Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite
 A selection of compatible Cutting Insert can be found on page:
138, 173, 174, 175, 176

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm			
50,0	MOS.STK.D14.A	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	MM5x13 T20R	T20R	D14 D14.A.R

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STK.D14.A**

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für simmill® OS D07- oder simmill® OS D10-Schneidplatten auf precium® Feinausdrehwerkzeuge. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for simmill® OS D07 or simmill® OS D10 Inserts on precium® Fine Boring Units. Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"D M2x7,5 T7F": 1,5 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,8 Nm

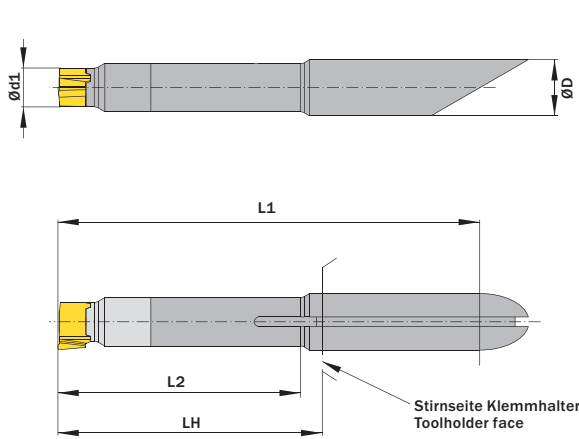


Legende
 Legend 599



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1059



Mehr Informationen unter www.precium.de
 More Informations on www.precium.de

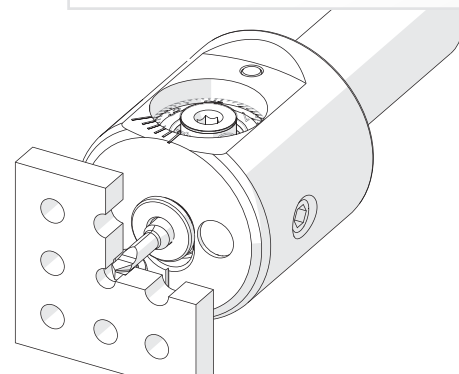


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 30,0 mm										
7,0	30,0	D07.A07.30 HM	AW1M	4,8	7,0	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07
▼ L2 = 35,0 mm										
7,0	35,0	D10.A07.35 HM	AW1S	7,0	7,0	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10
▼ L2 = 40,0 mm										
7,0	40,0	D07.A07.40 HM	AX0S	4,8	7,0	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07 NEU
▼ L2 = 50,0 mm										
7,0	50,0	D10.A07.50 HM	AX0T	7,0	7,0	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **D07.A07.30 HM**

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeugen.

Fine Boring

Fine Boring on precium® Fine Boring Units.

SP HM R Legende Legend 599
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1009

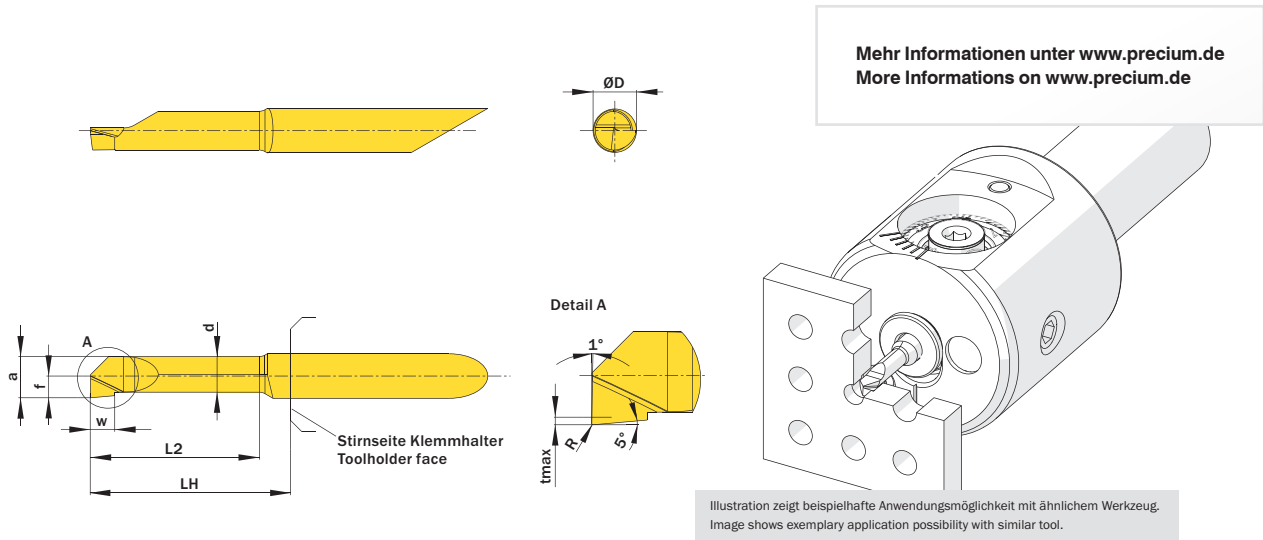


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	G	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	A04.0025.02.06.00 YR	AW09	G	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm												
4,0	4,0	1,0	0,05	A04.0045.04.10.05 YR	AW1A	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	A04.0045.06.10.05 YR	AX0U	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm												
4,0	6,0	2,2	0,05	A04.0095.06.22.05 YR	AW1B	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,0	2,2	0,05	A04.0095.09.22.05 YR	AX0V	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	A04.0145.10.32.05 YR	AW1C	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	A04.0145.15.32.05 YR	AX0W	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R NEU
4,0	20,3	3,2	0,05	A04.0145.20.32.05 YR	AX0X	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm												
4,0	15,2	3,9	0,05	A04.0195.15.39.05 YR	AW1D	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	A04.0195.20.39.05 YR	AX0Y	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R NEU
4,0	25,4	3,9	0,05	A04.0195.25.39.05 YR	AX0Z	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm												
7,0	20,3	5,2	0,05	A07.0245.20.52.05 YR	AW1E	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	A07.0245.25.52.05 YR	AX00	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R NEU
7,0	30,5	5,2	0,05	A07.0245.30.52.05 YR	AX01	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm												
7,0	20,3	6,2	0,05	A07.0295.20.62.05 YR	AW1F	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	A07.0295.25.62.05 YR	AX02	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R NEU
7,0	30,5	6,2	0,05	A07.0295.30.62.05 YR	AX03	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,9 mm												
7,0	25,4	6,9	0,2	A07.0345.25.69.20 YR	AW1G	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	A07.0345.30.69.20 YR	AX04	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R NEU
7,0	40,6	6,9	0,2	A07.0345.40.69.20 YR	AX05	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R NEU

Bestellbeispiel // Order Example: A04.0045.04.10.05 YR GN39 (R = Rechte Ausführung //
 Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeuge SH1/SH2.

Fine Boring

Fine Boring on precium® Fine Boring Units SH1/SH2.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 584



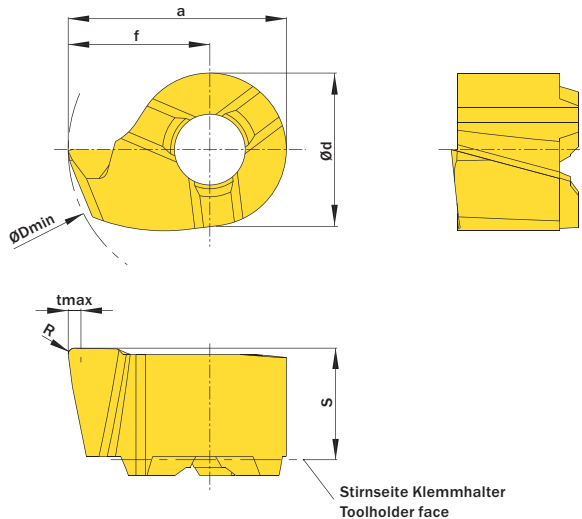
SP
HM R

Legende
Legend 599



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1010



Mehr Informationen unter www.precium.de
 More Informations on www.precium.de

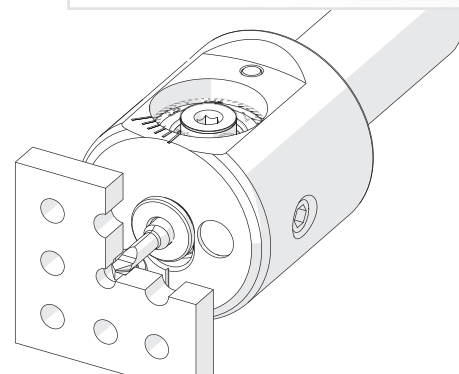


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 Y R

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,9 mm										
3,45	0,2	6,9	D07.0345.20.07 YR	AW1H	G	5,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,9 mm										
3,95	0,2	7,9	D07.0395.20.08 YR	AW1J	G	6,35	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,9 mm										
4,45	0,2	8,9	D07.0445.20.09 YR	AW1K	G	6,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,9 mm										
4,95	0,2	9,9	D10.0495.20.10 YR	AW1N	G	8,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,9 mm										
5,95	0,2	11,9	D10.0595.20.12 YR	AW1P	G	9,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 13,9 mm										
6,95	0,2	13,9	D10.0695.20.14 YR	AW1Q	G	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0495.20.10 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)