

Info

Das Werkzeugsystem simmill AX The Tool System simmill AX

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall mit Schaftdurchmessern ab 3,0 bis zu 16,0 mm
Solid micro grain carbide milling cutter with shank diameters from 3,0 mm up to 16,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen
High groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen mit 3 oder 4 Schneiden und Schneidkreisdurchmessern ab Ø 0,7 mm
Improved cutting conditions with 3 or 4 cutting edges and cutting diameters as of Ø 0,7 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,0 mm
Usable length up to 35,0 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen, Fräsen von Scheibenfedernuten

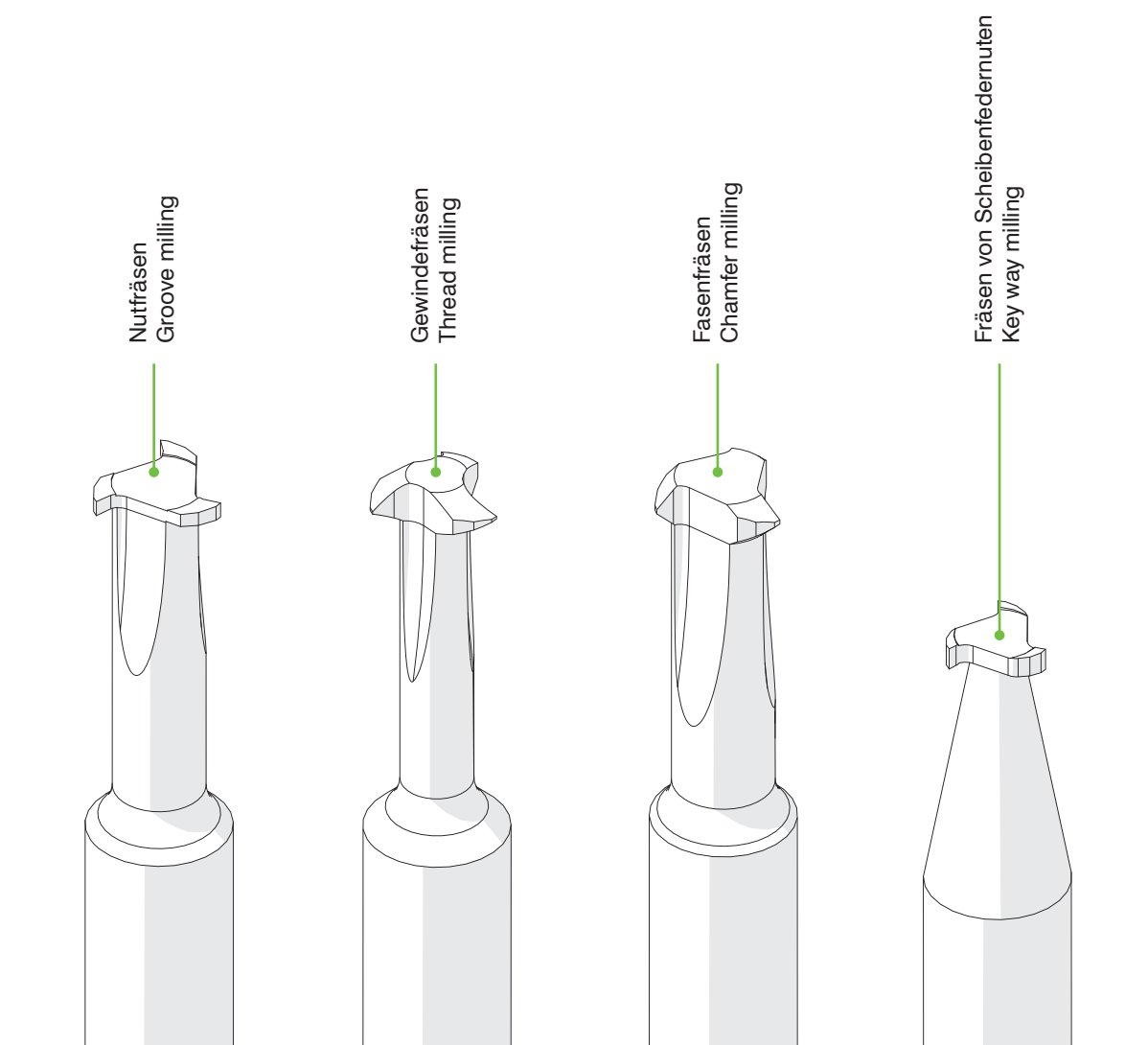
simtek-individual- und Individualwerkzeuge verfügbar.

Main applications

Groove milling, thread milling, chamfering, key way milling

simtek-individual and customized tools available.





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

458

461

466

467

Allgemeines Nutfräsen

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

General groove milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/291

Weld-on-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weld-on fixation available upon request.

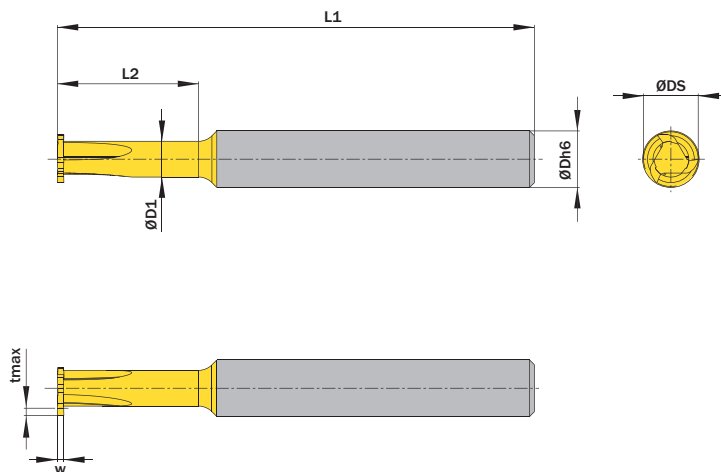


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

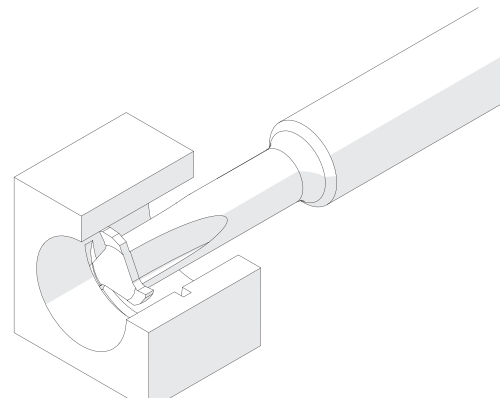


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEPF	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.200.25.08.00 AG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual	MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A	Toleranz // Tolerance
	Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.15.06.030.A XG	
	MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A	Toleranz // Tolerance
	Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.25.08.030.A XG	

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

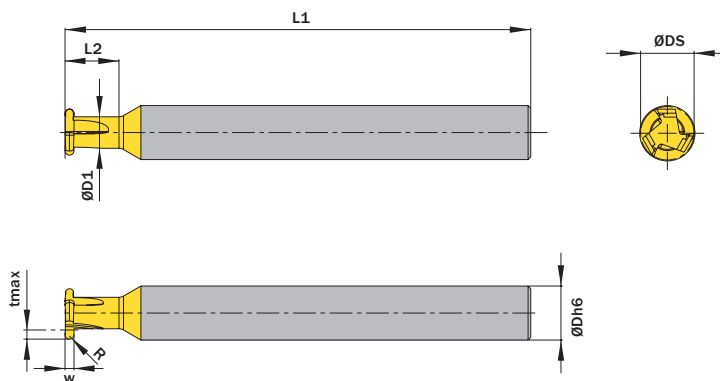
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1244

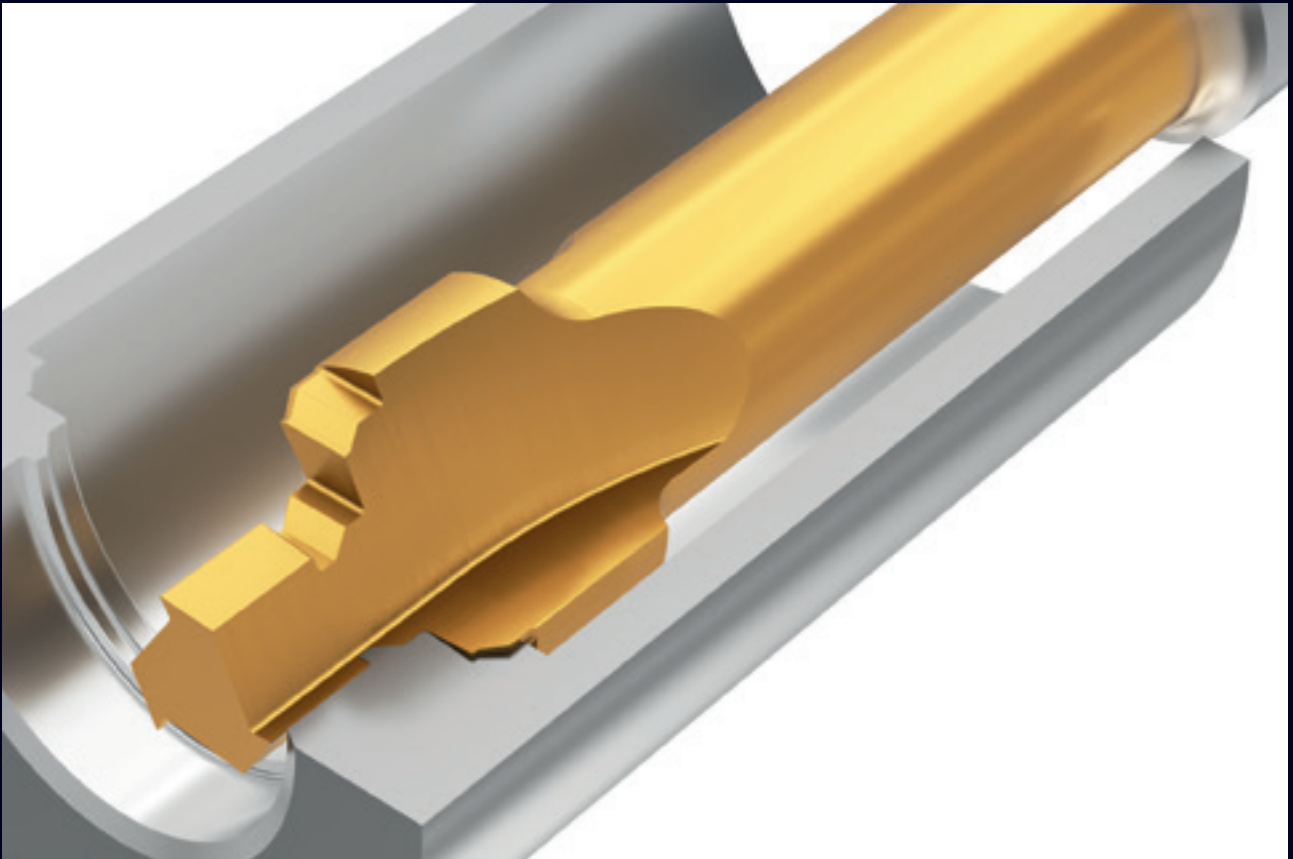
Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm													
1,0	4,0	4,0	0,5	MA3.100.04.04.05 AV	AZ19	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm													
1,0	6,0	6,0	0,5	MA3.100.06.06.05 AV	AZ18	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	MA3.150.06.06.07 AV	AZ17	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
1,5	16,0	8,0	0,75	MA4.150.16.08.07 AV	AZ2A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	MA4.200.16.08.10 AV	AZ2B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
1,0	20,0	10,0	0,5	MA4.100.20.10.05 AV	AZ2C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	MA4.150.20.10.07 AV	AZ2D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	MA4.200.20.10.10 AV	AZ2E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	MA4.250.20.10.12 AV	AZ2F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	MA4.300.20.10.15 AV	AZ2G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.200.16.08.10 AV X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Fertigung einer kompletten Kontur mit simmill AX in einem Zug sorgt für eine erhebliche Hauptzeit-reduktion. Die spezielle Werkzeugform sorgt für kurze Späne und dadurch für eine erhöhte Prozesssicherheit.

Machining of a complete contour with simmill AX in one pass results in a considerable reduction of production time. The special tool shape ensures short chips and thus increased process reliability.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

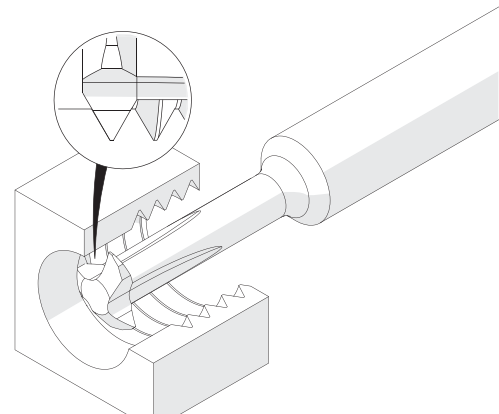
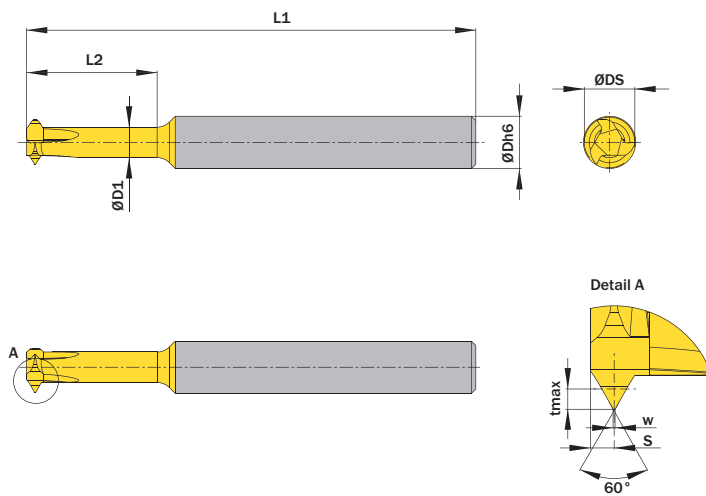


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm			P N M K S H O			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	MA3.MT02.01.02.03 AM	A5N3	X800 X510 GT42 X510 X400		3	0,33	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 X510 GT42 X510 X400		3	0,67	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	X800 X510 GT42 X510 X400		3	0,86	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	X800 X510 GT42 X510 X400		4	0,92	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	X800 X510 GT42 X510 X400		4	1,28	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	X800 X510 GT42 X510 X400		4	1,67	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	X800 X510 GT42 X510 X400		4	1,93	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	X800 X510 GT42 X510 X400		4	2,12	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	X800 X510 GT42 X510 X400		4	2,97	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	X800 X510 GT42 X510 X400		4	3,51	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	X800 X510 GT42 X510 X400		4	3,5	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.MT15.01.25.08 AM X800 (X800 = 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 GewindegröÙeneignung 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 **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

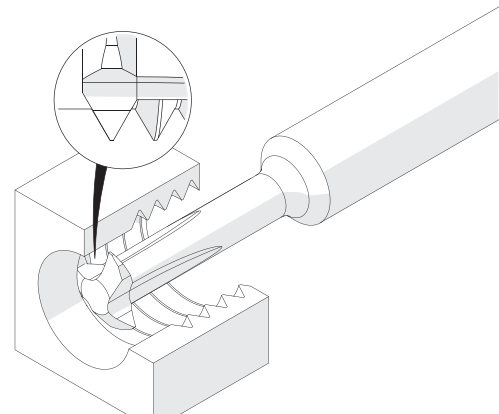
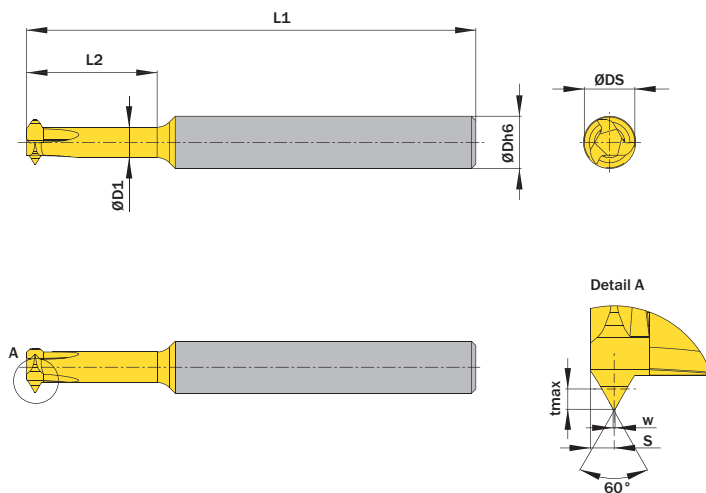


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schnidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = 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 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

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

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1099

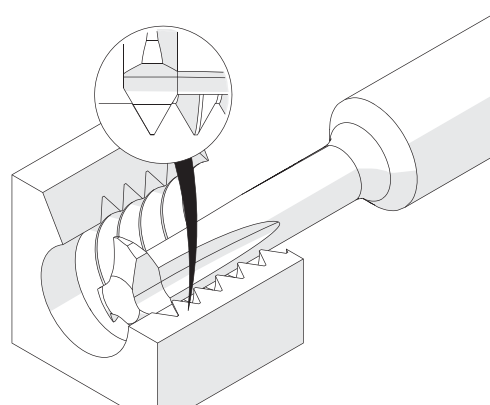
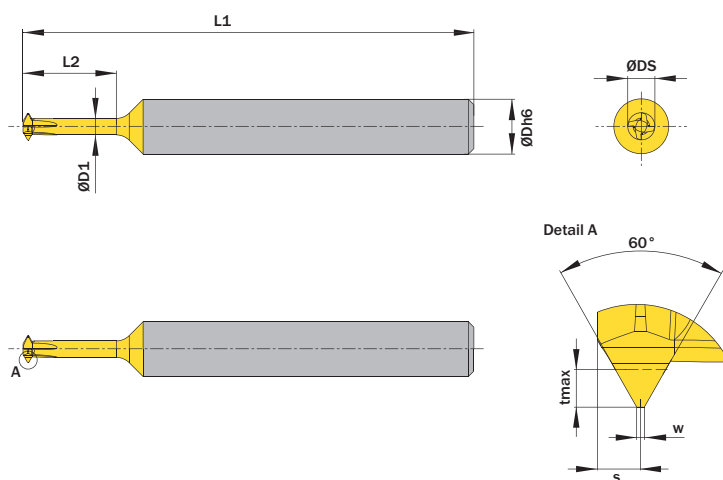


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						ZEPF	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																				
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800	X510	GT42	X510	X400		4	0,77	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	X800	X510	GT42	X510	X400		4	1,06	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	X800	X510	GT42	X510	X400		4	1,27	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	X800	X510	GT42	X510	X400		4	1,39	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																				
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	X800	X510	GT42	X510	X400		4	1,58	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	X800	X510	GT42	X510	X400		4	2,14	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	AX1C	X800	X510	GT42	X510	X400		4	2,44	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	AX1D	X800	X510	GT42	X510	X400		4	3,09	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT10.C.01.12.05 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

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 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 2,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

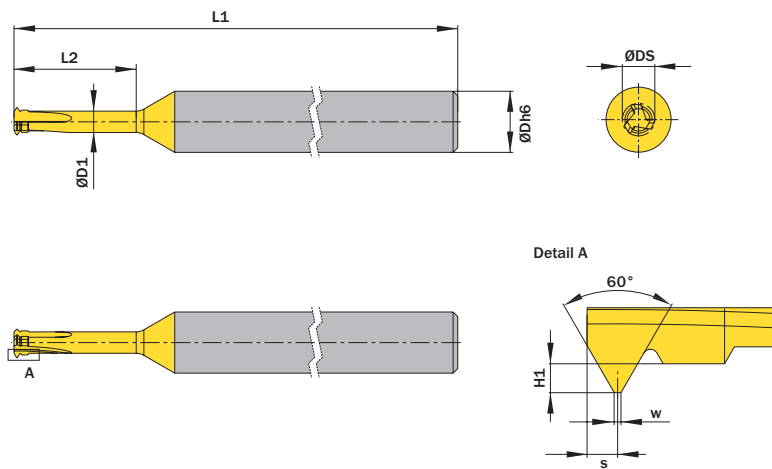


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewinendurchmesser // As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 4,0 mm																		
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Nein / No	1,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,25	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,4	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																		
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Nein / No	2,0	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,85	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	3,1	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	2,4	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	upd
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	4,0	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	2,8	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	3,7	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																		
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	5,6	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	5,4	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	4,7	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																		
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	6,3	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	6,1	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	5,5	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT10.C.02.16.06 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

Zur Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

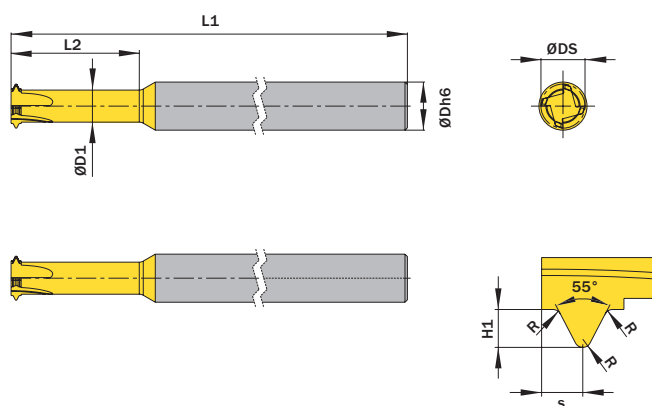
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm															
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,0	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	AZ3E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,0	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm															
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	AZ3F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	7,0	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm															
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	9,3	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.BS28.P.02.16.08 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

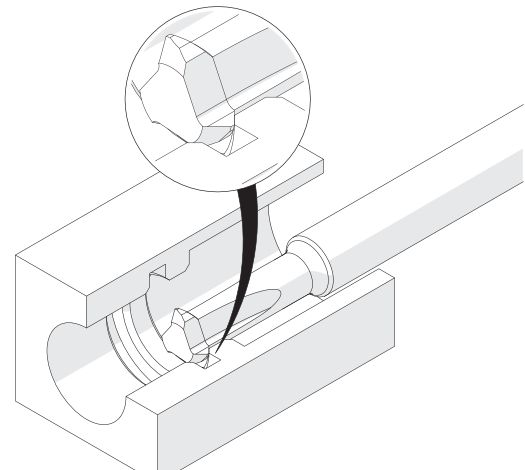
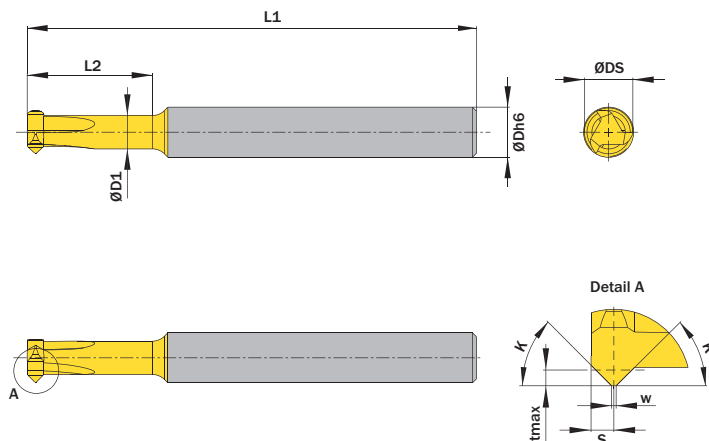
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/293

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
45°	0,1	3,0	1,7	MA3.4545.02.03.04 AF	BFM6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,0	4,0	1,5	39,0	0,5	0,2	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm														
45°	0,2	4,0	2,2	MA3.4545.02.04.04 AF	BEEP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,2	4,0	2,0	39,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
45°	0,2	6,0	3,0	MA3.4545.02.06.04 AF	BEES	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	2,8	44,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
45°	0,2	8,0	4,0	MA3.4545.02.08.04 AF	BH DU	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	3,8	44,0	1,2	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm														
45°	0,2	10,0	5,0	MA3.4545.02.10.06 AF	BEEW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,5	6,0	4,8	58,0	1,4	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.4545.02.15.06 AF X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HA und DIN 1835 A.

Keyway milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA and DIN 1835 A.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304

Weldon-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weldon fixation available upon request.

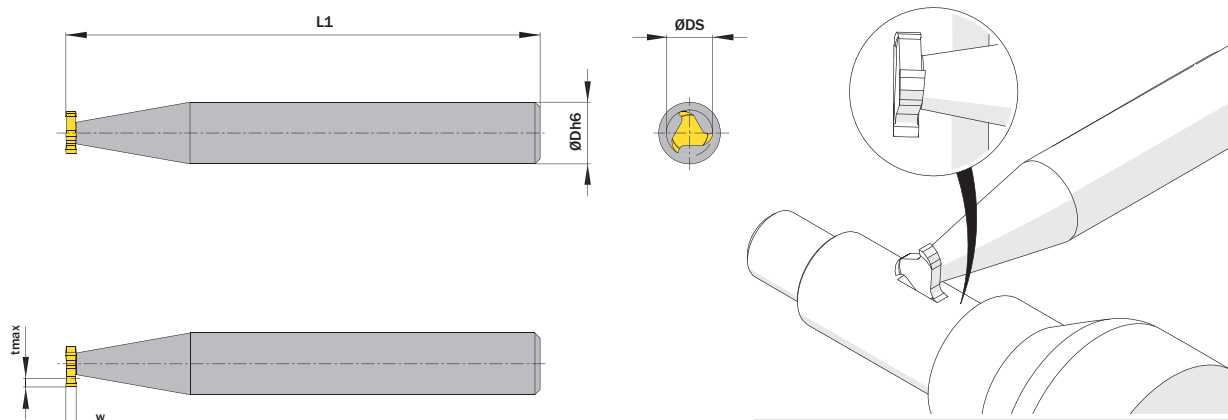


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ^{e8} mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,0	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 7,5 mm										
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,8	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 10,5 mm										
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,5	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 13,5 mm										
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 16,5 mm										
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	4,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 19,5 mm										
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,1	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 22,5 mm										
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,2	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 25,5 mm										
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.150.07.08.00 AS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)