

Info

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



simmill VX
SIMTEK milling tools type VX



simmill UX
SIMTEK milling tools type UX



simmill SX
SIMTEK milling tools type SX



simmill PX
SIMTEK milling tools type PX



simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

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 ...

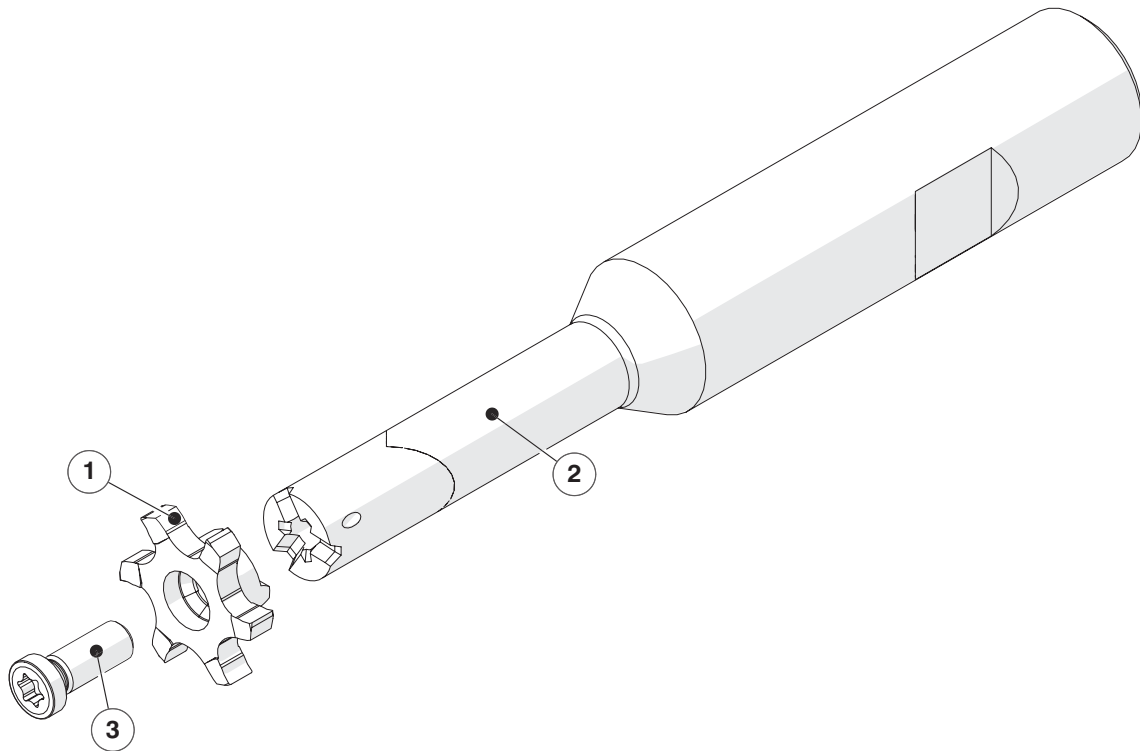
simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX



- 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 **Frälerschäfte** aus **Hartmetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.
Milling cutter shanks made of **carbide** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**
- 3 **Torx-Schraube**
Torx screw

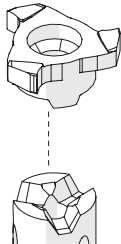
Info

Das Werkzeugsystem simmill PMX

The Tool System simmill PMX

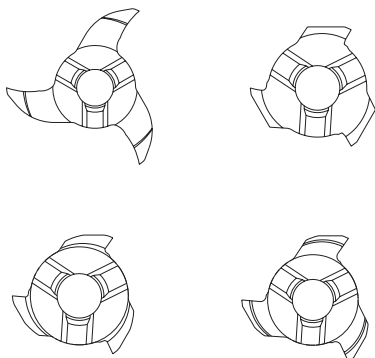
simmillPMX
SIMTEK milling tools type PMX

- + System bestehend aus Fräaserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 7,0 und Ø 11,0 mm
For bores between Ø 7,0 and Ø 11,0 mm

- + Dreischneidige Schneidplatten in den Größen Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) und Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) auf einem Fräaserschaft einsetzbar
Three edged milling inserts in sizes Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) and Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) usable on one milling cutter shank.



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

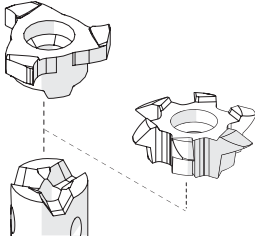
491

Alle Werkzeuge
All tools

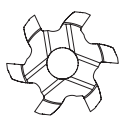
Das Werkzeugsystem simmill PX The Tool System simmill PX

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

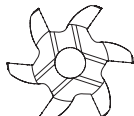
- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + 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 mm (P06 und P10) und Ø 12,0 mm (P12)
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 10,0 mm (P06 and P10) and Ø 12,0 mm (P12)



P06...10



P06...12



P10



P12

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

498

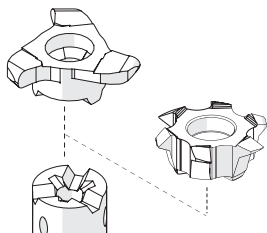
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX The Tool System simmill SX

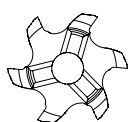
simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

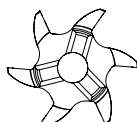


- + Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

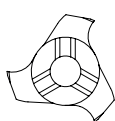
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm



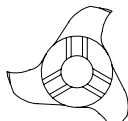
S06...14



S06...16



S14



S16

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

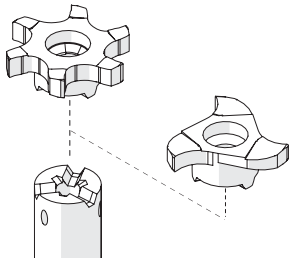
Anwendungsübersicht
Application overview

518

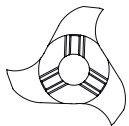
Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simmill UX The Tool System simmill UX

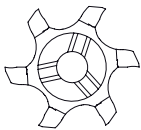
- + System bestehend aus Frälerschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



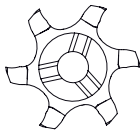
- + Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm



U18 / U20



U06...18



U06...20

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

536

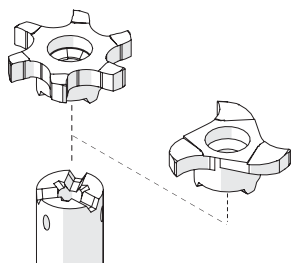
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill VX The Tool System simmill VX

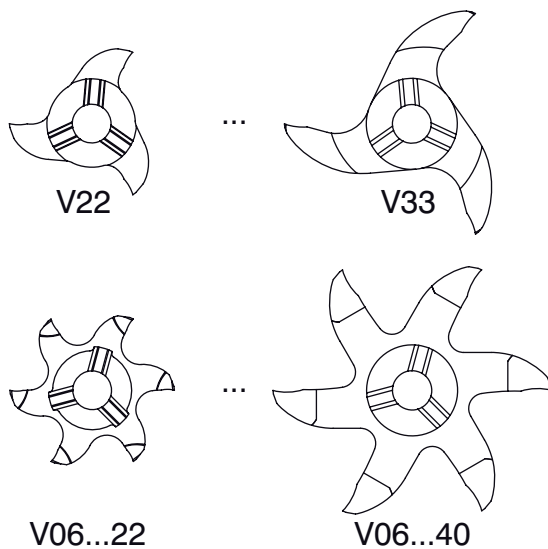
simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

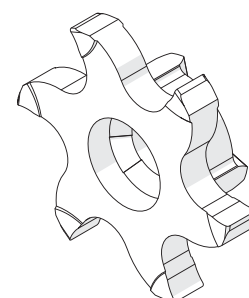
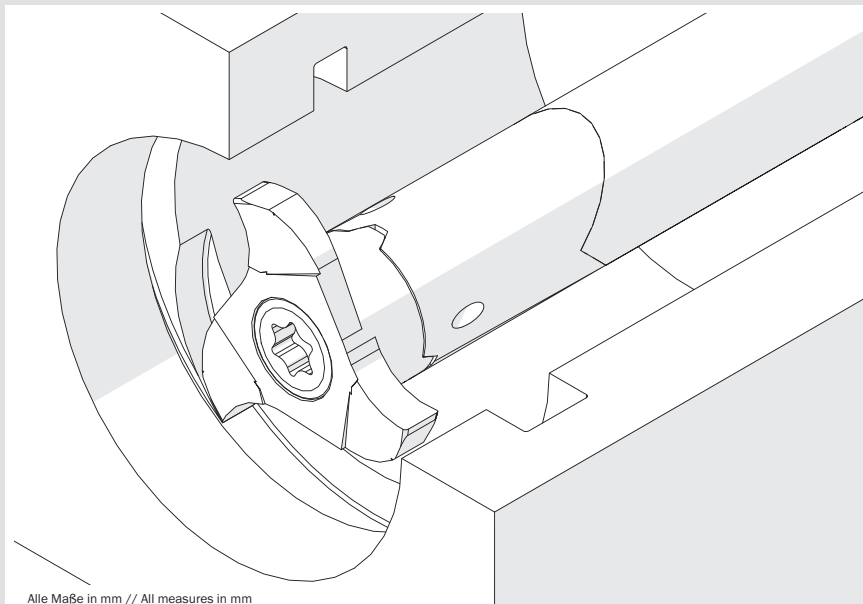
475

Anwendungsübersicht
Application overview

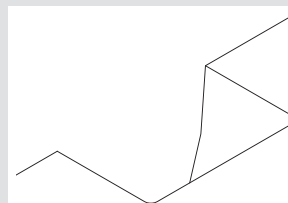
563

Alle Werkzeuge
All tools

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen, Trennfräsen und Schlitzfräsen
General Groove Milling, Slot Milling, Parting Off Milling

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

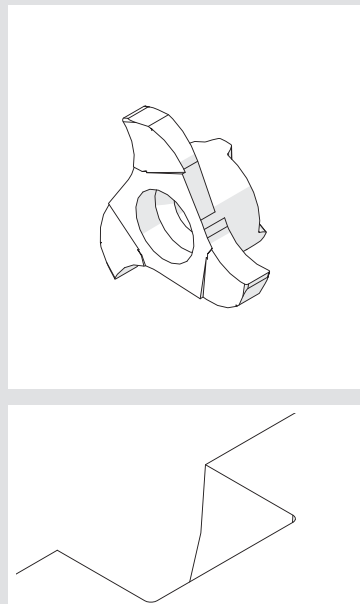
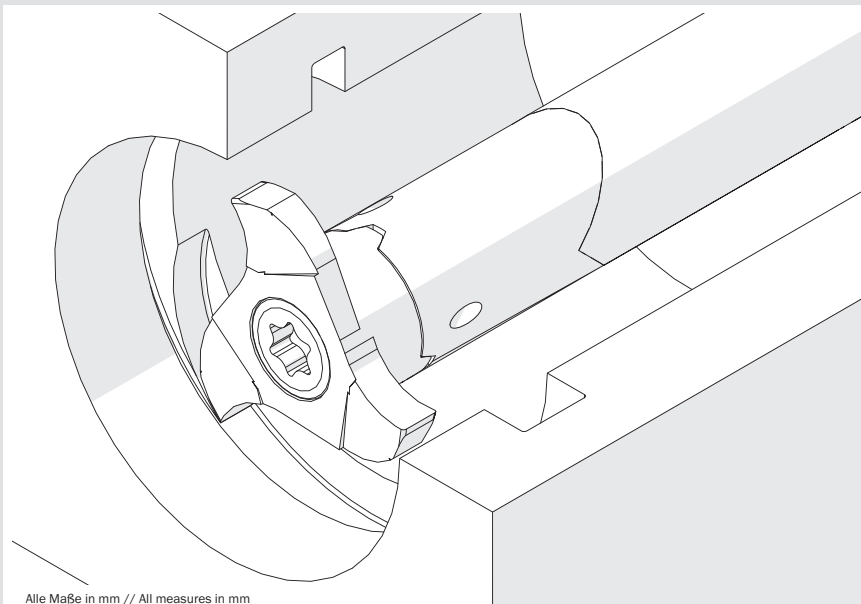


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
PM7.0050.00 S	7,0	0,5	495
PM7.0100.00 S	7,0	1,0	495
PM8.0030.00 S	8,0	0,3	495
PM8.0040.00 S	8,0	0,4	495
PM8.0050.00 S	8,0	0,5	495
PM8.0060.00 S	8,0	0,6	495
PM8.0070.00 S	8,0	0,7	495
PM8.0080.00 S	8,0	0,8	495
PM8.0090.00 S	8,0	0,9	495
PM8.0100.00 S	8,0	1,0	495
PM9.0100.00 S	9,0	1,0	495
P10.0100.01 G	10,0	1,0	503
P10.0150.02 G	10,0	1,5	503
P10.0157.00 G	10,0	1,575	503
P10.0200.02 G	10,0	2,0	503
P10.0250.02 G	10,0	2,5	503
PM9.0030.00.11 S	11,0	0,3	495
PM9.0040.00.11 S	11,0	0,4	495
PM9.0050.00.11 S	11,0	0,5	495
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	505
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	506
P12.0150.02 G	12,0	1,5	504
S06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	526
P12.0157.02 G	12,0	1,575	504
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	505
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	506
P12.0200.02 G	12,0	2,0	504
S06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	526
P12.0239.02 G	12,0	2,388	504
P12.0250.02 G	12,0	2,5	504
S06.0250.020.12 GY	12,0	2,5	526
P12.0300.02 G	12,0	3,0	504
S14.0100.01 G	14,0	1,0	523
S14.0100.00 G	14,0	1,04	523
S14.0117.00 G	14,0	1,168	523
S14.0142.00 G	14,0	1,422	523
S06.0150.020.14 GY	14,0	1,5	526
S14.0150.02 G	14,0	1,5	523
S14.0157.02 G	14,0	1,575	523
S06.0200.020.14 GY	14,0	2,0	526
S14.0200.02 G	14,0	2,0	523

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
S14.0239.02 G	14,0	2,388	523
S06.0250.020.14 GY	14,0	2,5	526
S14.0250.02 G	14,0	2,5	523
S16.0117.00 G	16,0	1,168	524
S16.0142.00 G	16,0	1,422	524
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	525
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	526
S16.0150.02 G	16,0	1,5	524
S16.0157.02 G	16,0	1,575	524
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	525
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	526
S16.0200.02 G	16,0	2,0	524
S16.0239.02 G	16,0	2,388	524
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	525
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	526
S16.0250.02 G	16,0	2,5	524
S16.0318.02 G	16,0	3,175	524
U18.0117.00 G	18,0	1,168	542
U18.0142.00 G	18,0	1,422	542
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	543
U18.0150.02 G	18,0	1,5	542
U18.0157.02 G	18,0	1,549	542
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	543
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	546
U18.0200.02 G	18,0	2,0	542
U18.0239.02 G	18,0	2,388	542
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	543
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	546
U18.0250.02 G	18,0	2,5	542
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	543
U06.0300.020.18 GY	18,0	3,0	546
U18.0300.02 G	18,0	3,0	542
U18.0318.02 G	18,0	3,175	542
U18.0400.02 G	18,0	4,0	542
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	545
U20.0150.02 G	20,0	1,5	544
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	545
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	547
U20.0200.02 G	20,0	2,0	544
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	545
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	547

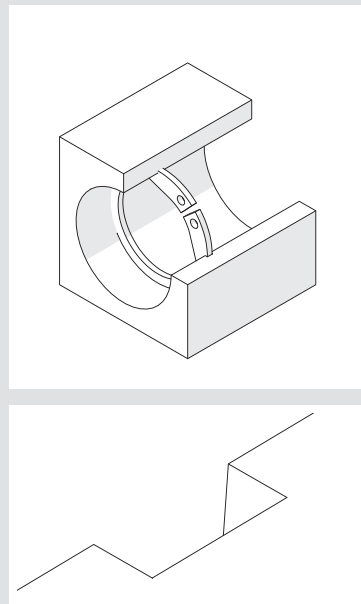
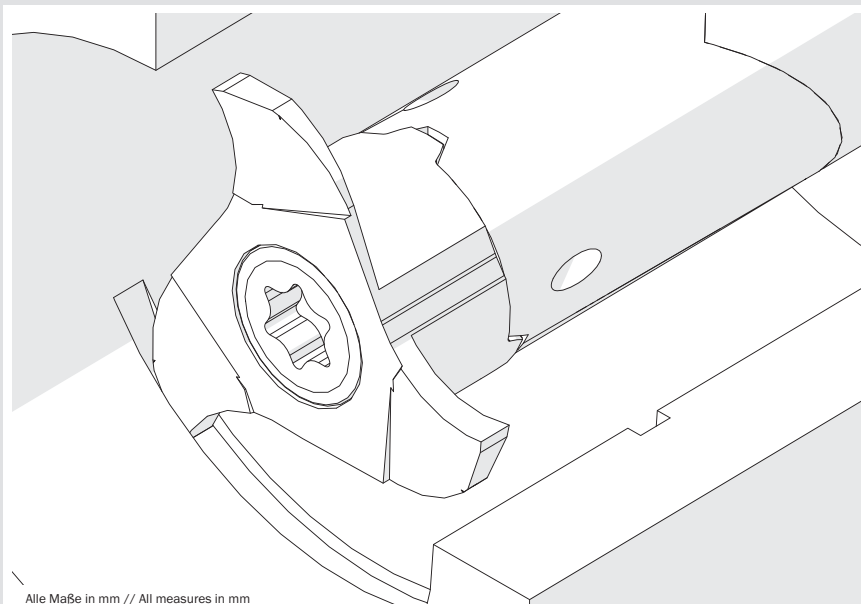
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U20.0250.02 G	20,0	2,5	544
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	545
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	547
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	575
V22.0100.01 G	22,0	1,0	574
V06.0117.010.22 G	22,0	1,168	575
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	575
V22.0150.02 G	22,0	1,5	574
V06.0157.010.22 G	22,0	1,575	575
V22.0157.02 G	22,0	1,575	574
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	575
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	584
V22.0200.02 G	22,0	2,0	574
V06.0238.020.22 G	22,0	2,388	575
V22.0239.02 G	22,0	2,388	574
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	575
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	584
V22.0250.02 G	22,0	2,5	574
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	575
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	584
V22.0300.02 G	22,0	3,0	574
V06.0318.020.22 G	22,0	3,175	575
V22.0318.02 G	22,0	3,175	574
V22.0318.04 G	22,0	3,175	574
V22.0350.02 G	22,0	3,5	574
V22.0356.02 G	22,0	3,566	574
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	575
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	584
V22.0400.02 G	22,0	4,0	574
V22.0400.04 G	22,0	4,0	574
V22.0437.02 G	22,0	4,369	574
V22.0437.04 G	22,0	4,369	574
V22.0475.02 G	22,0	4,75	574
V22.0500.02 G	22,0	5,0	574
V22.0635.02 G	22,0	6,35	574
V25.0200.02 G	25,0	2,0	576
V25.0239.02 G	25,0	2,388	576
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	585
V25.0250.02 G	25,0	2,5	576
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,79	585
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	585

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U18.0150.42 C	18,0	1,5	548
U18.0200.42 C	18,0	2,0	548
U18.0250.42 C	18,0	2,5	548
U18.0300.42 C	18,0	3,0	548
V22.0150.42 C	22,0	1,5	587
V22.0200.42 C	22,0	2,0	587
V22.0250.42 C	22,0	2,5	587
V22.0300.42 C	22,0	3,0	587
V22.0400.42 C	22,0	4,0	587
V28.0200.42 C	28,0	2,0	588
V28.0250.42 C	28,0	2,5	588
V28.0300.42 C	28,0	3,0	588
V28.0350.42 C	28,0	3,5	588
V28.0400.42 C	28,0	4,0	588
V32.0200.42 C	32,0	2,0	589
V32.0250.42 C	32,0	2,5	589
V32.0300.42 C	32,0	3,0	589
V32.0400.42 C	32,0	4,0	589
V32.0500.42 C	32,0	5,0	589
V32.0600.42 C	32,0	6,0	589
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	590
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	590
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	590
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	590
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	590
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	590
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	590
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	590
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	590
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	590
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	590

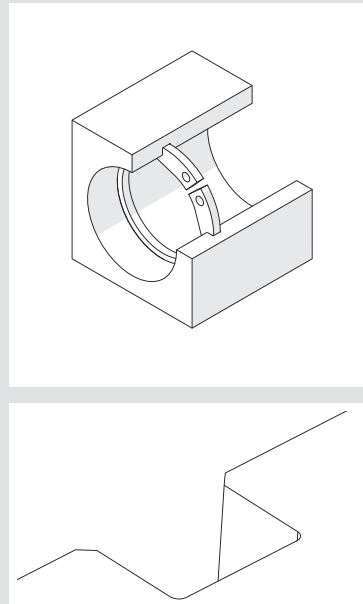
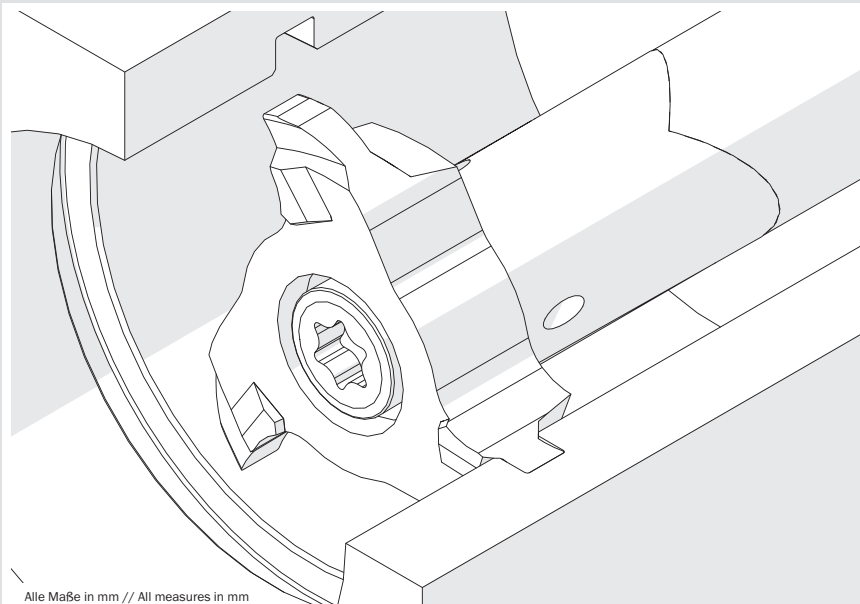
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen
Circlip Ring Groove Milling, internal

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
PM7.0090.00 G	7,0	0,9	494
PM7.0100.00 G	7,0	1,0	494
PM7.0110.00 G	7,0	1,1	494
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	507
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	507
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	507
P10.0100.00 G	10,0	1,0	507
P10.0110.00 G	10,0	1,1	507
P10.0130.00 G	10,0	1,3	507
P10.0160.00 G	10,0	1,6	507
P12.0110.00 G	12,0	1,1	508
P12.0130.00 G	12,0	1,3	508
P12.0160.00 G	12,0	1,6	508
S16.0160.00 G	16,0	1,6	527
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	549
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	549
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	549
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	551
U18.0110.00 G	18,0	1,1	549
U18.0110.40 C	18,0	1,1	550
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	551
U18.0130.00 G	18,0	1,3	549
U18.0130.40 C	18,0	1,3	550
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	551
U18.0160.00 G	18,0	1,6	549
U18.0160.40 C	18,0	1,6	550
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	591
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	591
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	591
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	591
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	591
V22.0130.00 G	22,0	1,3	591
V22.0130.40 C	22,0	1,3	592
V22.0160.00 G	22,0	1,6	591
V22.0160.40 C	22,0	1,6	592
V22.0185.02 G	22,0	1,85	591
V22.0185.42 C	22,0	1,85	592
V22.0215.02 G	22,0	2,15	591
V22.0215.42 C	22,0	2,15	592

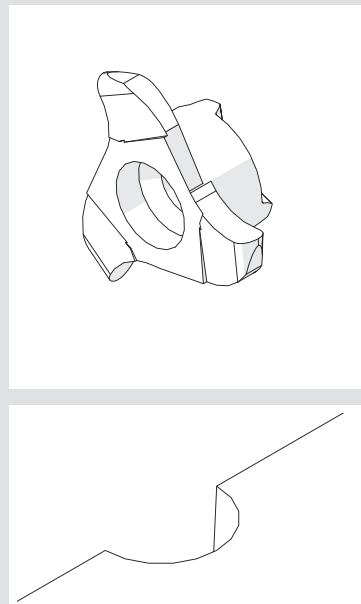
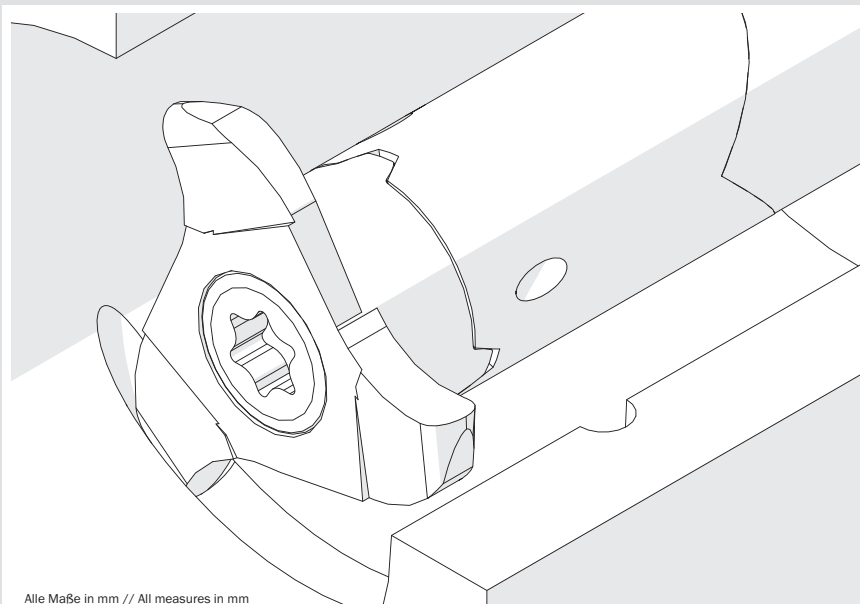
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.0265.02 G	22,0	2,65	591
V22.0265.42 C	22,0	2,65	592
V22.0315.02 G	22,0	3,15	591
V22.0315.42 C	22,0	3,15	592
V22.0415.02 G	22,0	4,15	591
V22.0415.42 C	22,0	4,15	592
V22.0515.02 G	22,0	5,15	591
V22.0515.04 G	22,0	5,15	591
V22.0515.42 C	22,0	5,15	592
V06.0185.020.28 G	28,0	1,85	593
V06.0215.020.28 G	28,0	2,15	593

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringguten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	594
V22.1307.30 F	22,0	1,3	594
V22.1308.30 F	22,0	1,3	594
V22.1609.35 F	22,0	1,6	594
V22.1610.35 F	22,0	1,6	594
V22.1812.35 F	22,0	1,85	594
V22.2215.35 F	22,0	2,15	594
V22.2616.45 F	22,0	2,65	594
V22.2617.45 F	22,0	2,65	594
V22.3118.45 F	22,0	3,15	594
V22.4120.55 F	22,0	4,15	594
V22.4125.55 F	22,0	4,15	594

Standardwerkzeuge // Standard Tools

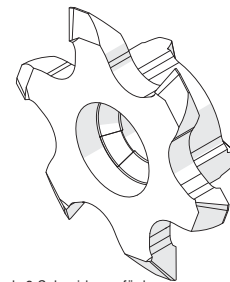
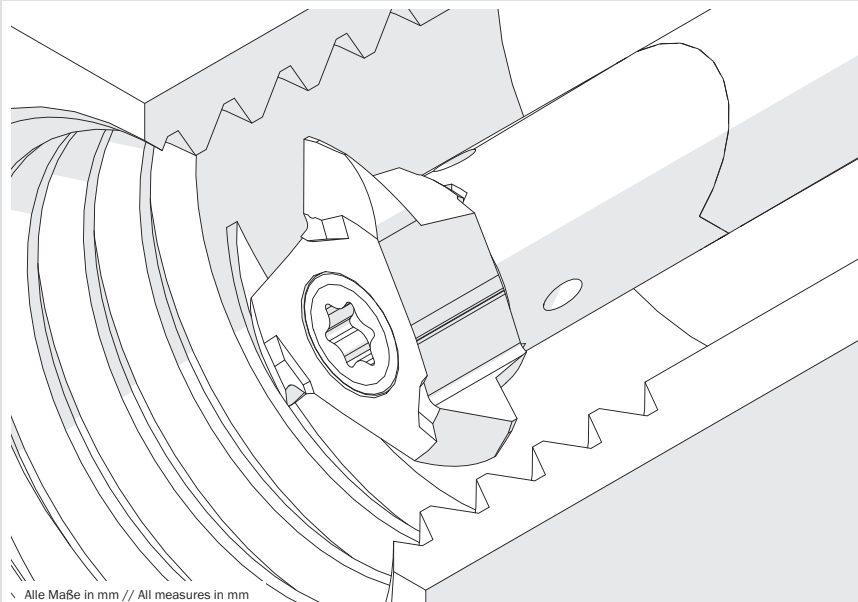
Fräsen von Vollradiusnuten
Full Radius Groove Milling

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
P12.0005.10 V	12,0	0,5	509
P12.0007.15 V	12,0	0,75	509
P12.0031.62 V	12,0	0,787	509
P12.0010.20 V	12,0	1,0	509
P12.0011.22 V	12,0	1,1	509
P12.0047.94 V	12,0	1,194	509
P12.0015.30 V	12,0	1,5	509
S16.0011.22 V	16,0	1,1	528
U18.0010.20 V	18,0	1,0	552
U18.0011.22 V	18,0	1,1	552
U18.0012.24 V	18,0	1,19	552
U18.0015.30 V	18,0	1,5	552
V22.0005.10 V	22,0	0,5	595
V22.0008.16 V	22,0	0,8	595
V22.0010.20 V	22,0	1,0	595
V22.0012.24 V	22,0	1,2	595
V22.0014.28 V	22,0	1,4	595
V22.0015.30 V	22,0	1,5	595
V22.0016.318 V	22,0	1,588	595
V22.0020.40 V	22,0	2,0	595
V22.0022.44 V	22,0	2,2	595
V22.0024.48 V	22,0	2,381	595
V22.0025.50 V	22,0	2,5	595
V22.0032.635 V	22,0	3,175	595
V22.0032.64 V	22,0	3,2	595
V25.0016.318 V	25,0	1,588	595
V28.0015.30 V	28,0	1,5	596
V28.0016.318 V	28,0	1,588	595
V28.0032.635 V	28,0	3,175	595
V32.0010.20 V	32,0	1,0	596
V32.0015.30 V	32,0	1,5	596
V32.0020.40 V	32,0	2,0	596

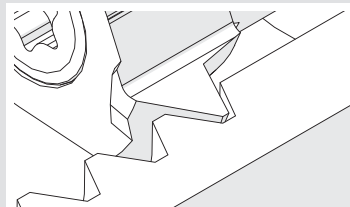
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile



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



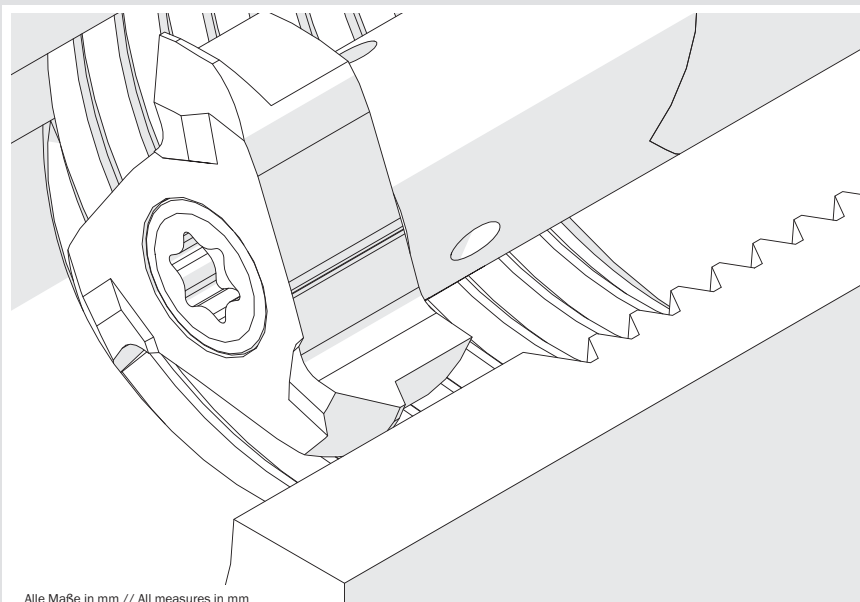
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
PM7.MT.0405.01 M	M10	0,4	0,5	496
PM8.MT.0510.01 M	M10	0,5	1,0	496
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	511
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	510
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	511
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	511
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	510
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	529
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	529
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	511
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	510
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	511
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	510
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	530
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	530
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	529
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	529
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	530
U06.0510.01.18 M	M22	1,0	1,75	554
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	553
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	554
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	553
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	553
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	530
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	553
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	553
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	4,0	554
U18.2535.01 M	M24	2,0	4,0	553
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	553
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	553
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	598
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	597
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	597
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	597
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	598
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	597
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	597
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	597
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	597
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	599
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	600

Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	599
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	600
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	599
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	599

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

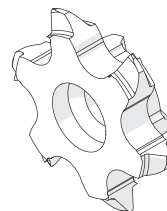
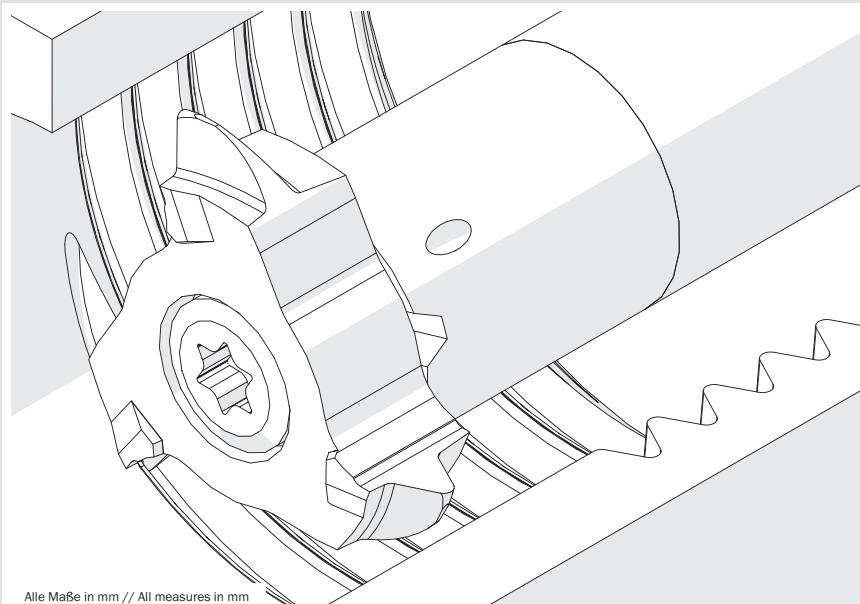
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile



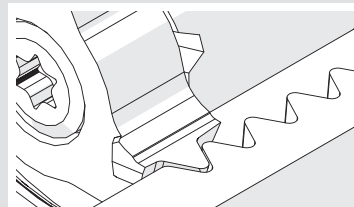
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
PM7.MT.040.022.02 M	M8		497
PM7.MT.045.024.02 M	M8		497
PM7.MT.050.027.02 M	M8		497
PM7.MT.060.032.02 M	M8		497
PM7.MT.070.038.02 M	M8		497
PM8.MT.075.041.02 M	M10		497
PM8.MT.080.043.02 M	M10		497
PM8.MT.100.054.02 M	M10		497
P10.0407.02 M	M14	0,75	512
P10.0510.02 M	M14	1,0	512
P10.0815.02 M	M14	1,5	512
S14.0510.02 M	M16	1,0	531
P10.0917.02 M	M16	1,75	512
P10.1020.02 M	M16	2,0	512
S14.0815.02 M	M18	1,5	531
P10.1325.02 M	M18	2,5	512
S14.0917.02 M	M20	1,75	531
S14.1020.02 M	M20	2,0	531
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	556
U18.0815.02 M	M22	1,5	555
S14.1325.02 M	M22	2,5	531
S14.1630.02 M	M22	3,0	531
U18.0917.02 M	M24	1,75	555
V06.0815.02.22 M	M27	1,5	602
V22.0815.02 M	M27	1,5	601
U06.1020.02.18 M	M27	2,0	556
U18.1020.02 M	M27	2,0	555
U18.1325.02 M	M27	2,5	555
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	556
U18.1630.02 M	M27	3,0	555
V06.0917.02.22 M	M30	1,75	602
V22.0917.02 M	M30	1,75	601
V06.1020.02.22 M	M30	2,0	602
V22.1020.02 M	M30	2,0	601
U06.1835.02.18 M	M30	3,5	556
U18.1835.02 M	M30	3,5	555
V06.1630.02.22 M	M33	3,0	602

Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
V22.1630.02 M	M33	3,0	601
V22.1835.02 M	M33	3,5	601
V06.2140.02.22 M	M36	4,0	602
V22.2140.02 M	M36	4,0	601
V22.2445.02 M	M36	4,5	601

Standardwerkzeuge // Standard Tools

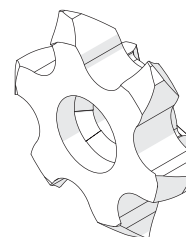
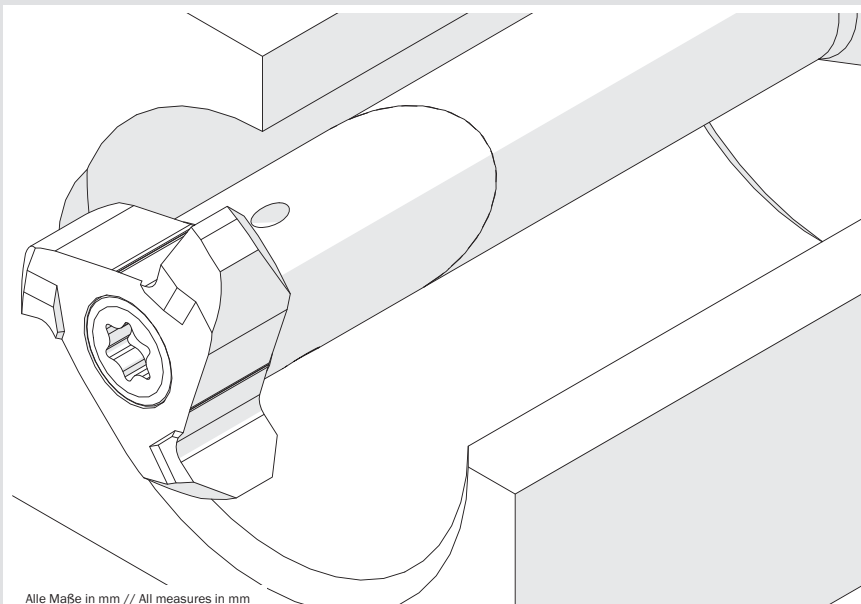
Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, full profile

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

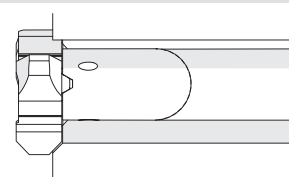


Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/inch	siehe Seite see Page
P12.1423.11 M	11	513
S06.1423.11.14 M	11	532
S16.1423.11 M	11	533
U18.BS11.02 M	11	559
V06.5511.02.22 M	11	605
V22.5511.02 M	11	604
P06.1118.14.12 M	14	514
P12.1118.14 M	14	513
S06.1118.14.14 M	14	532
S16.1118.14 M	14	533
U18.BS14.02 M	14	559
P06.0813.19.10 M	19	514
P06.0813.19.12 M	19	514
P10.0813.19 M	19	513
P12.0813.19 M	19	513
U18.BS19.02 M	19	559
V06.5506.02.22 M	6	605
V22.5506.02 M	6	604
V06.5508.02.22 M	8	605
V22.5508.02 M	8	604

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Fasen
Chamfering

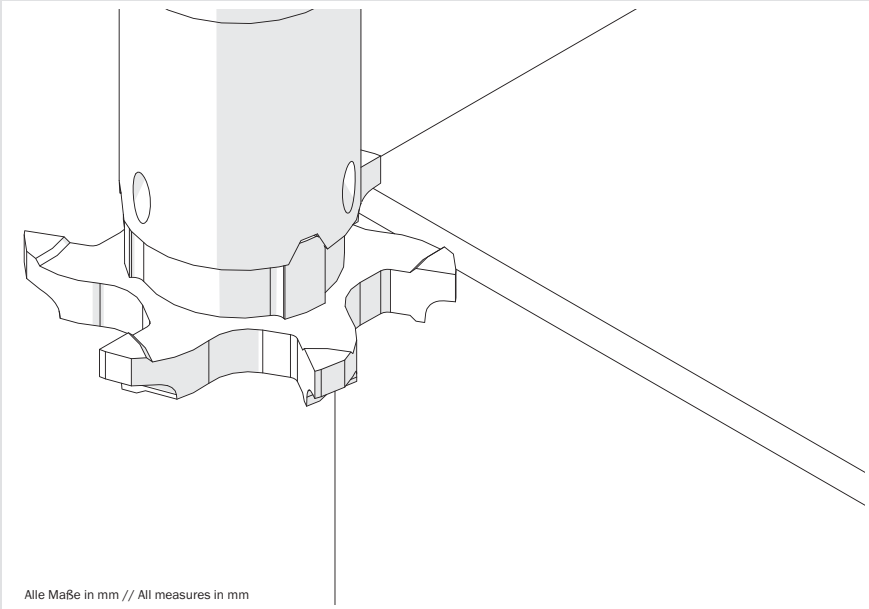
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



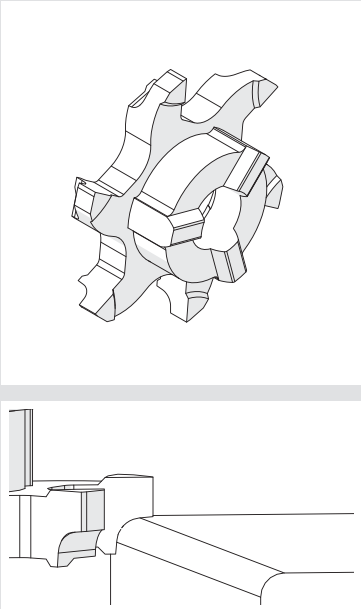
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	siehe Seite see Page
P09.4545.02 F	9,6	515
P06.1515.02.10 F	10,0	516
P06.2020.02.10 F	10,0	516
P06.3030.02.10 F	10,0	516
P06.4545.02.10 F	10,0	516
P10.4545.35 F	10,0	515
P12.4545.35 F	12,0	515
S06.1515.02.14 F	14,0	534
S06.2020.02.14 F	14,0	534
S06.3030.02.14 F	14,0	534
S06.4545.02.14 F	14,0	534
U06.4545.050.15 F	15,0	561
U15.4545.58 F	15,0	560
S16.4545.02 F	16,0	535
S16.4545.45 F	16,0	535
U06.3030.020.18 F	18,0	561
U06.4545.020.18 F	18,0	561
U18.4545.20 F	18,0	560
U18.4545.58 F	18,0	560
V06.2020.020.22 F	22,0	607
V06.4545.020.22 F	22,0	607
V22.4545.58 F	22,0	606
V22.4545.94 F	22,0	606
V06.4545.020.28 F	28,0	607

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburing)

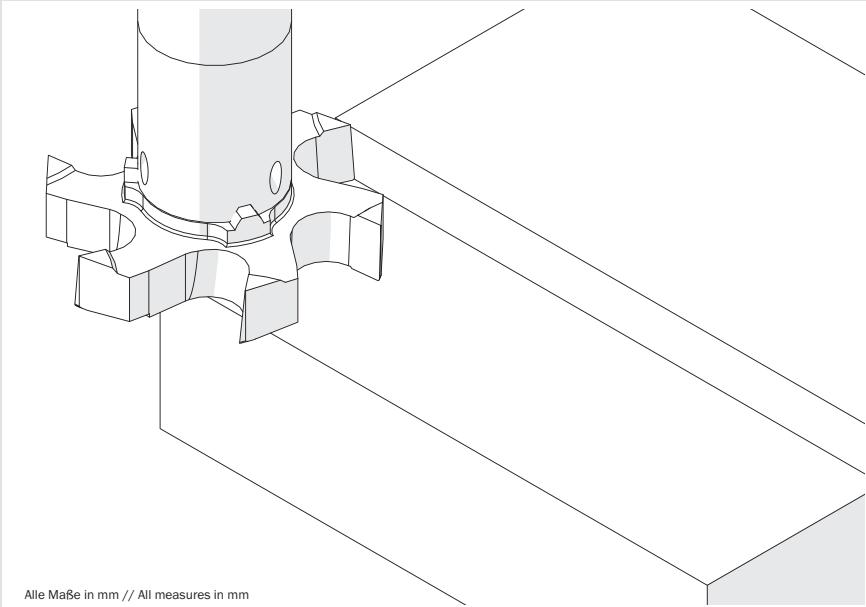


Alle Maße in mm // All measures in mm

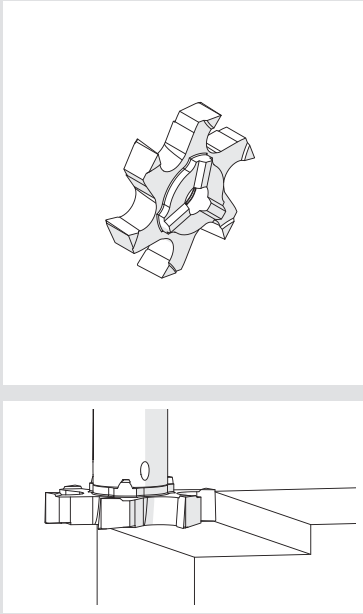


Artikelnummer Part number	R	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,2	608
V06.R050.22 F	0,5	608
V06.R060.22 F	0,6	608
V06.R080.22 F	0,8	608
V06.R100.22 F	1,0	608
V06.R125.22 F	1,25	608
V06.R150.22 F	1,5	608
V06.R200.22 F	2,0	608
V06.R225.22 F	2,25	608
V06.R250.22 F	2,5	608
V06.R300.22 F	3,0	608

Stirn- und Planfräsen
Face Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDS	siehe Seite see Page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	562
U06.ST40.020.18 Y	17,7	562
V06.PL50.020.20 Y	19,7	609
V06.ST40.020.22 Y	21,7	609
V06.PL50.020.28 Y	27,7	609

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

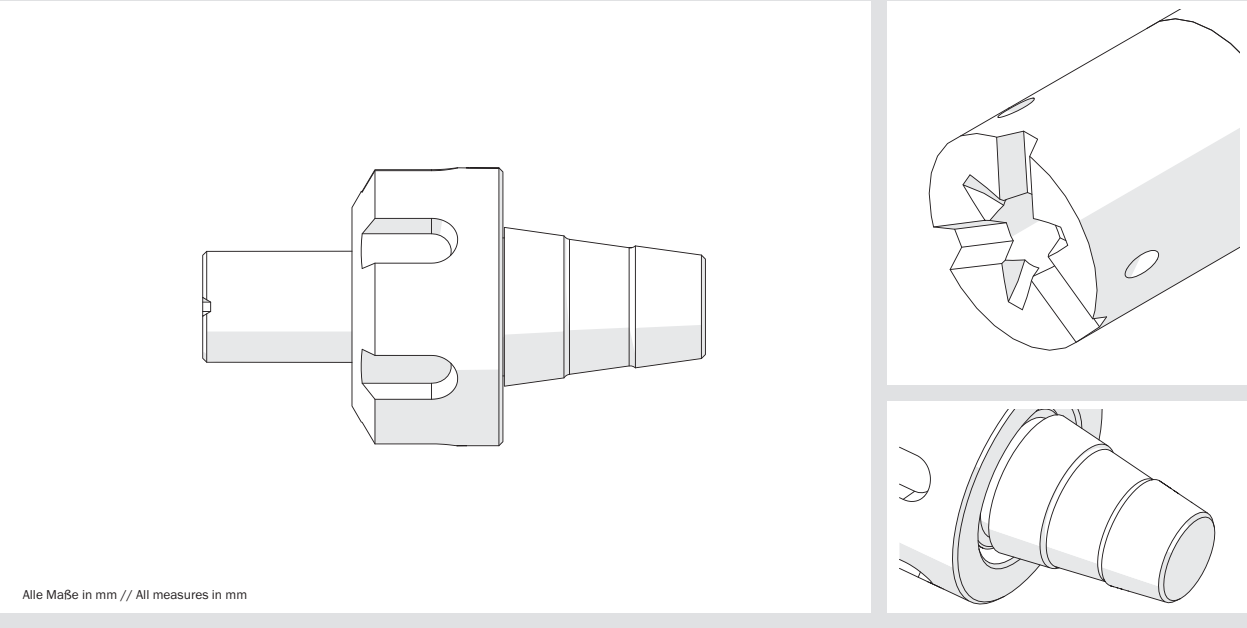
simmill MX

simmill OS

Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

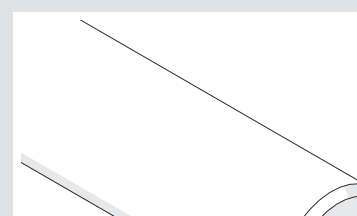
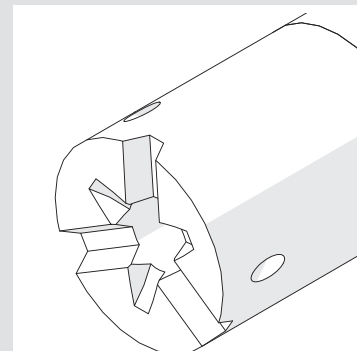
Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see Page
U18.ER11.09.22	ER11	541
U18.ER11.09.22.B	ER11	541
U18.ER16.09.22	ER16	541
U18.ER16.09.22.B	ER16	541
U18.ER16.09.22.C	ER16	541
V22.ER16.12.30	ER16	572
V22.ER16.12.30.B	ER16	572
V22.ER16.12.30.C	ER16	572
U18.ER20.09.22	ER20	541
U18.ER20.09.22.B	ER20	541
V22.ER20.12.30	ER20	572
V22.ER20.12.30.B	ER20	572
V28.ER20.14.35	ER20	572
V28.ER20.14.35.B	ER20	572
U18.ER25.09.22	ER25	541
U18.ER25.09.22.B	ER25	541
V22.ER25.12.30	ER25	572
V22.ER25.12.30.B	ER25	572
V22.ER25.14.19	ER25	572
V22.ER25.14.19.B	ER25	572
V28.ER25.14.35	ER25	572
V28.ER25.14.35.B	ER25	572
V22.ER32.12.30	ER32	572
V22.ER32.14.19	ER32	572
V28.ER32.14.35	ER32	572

Standardwerkzeuge // Standard Tools

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

Alle Maße in mm // All measures in mm

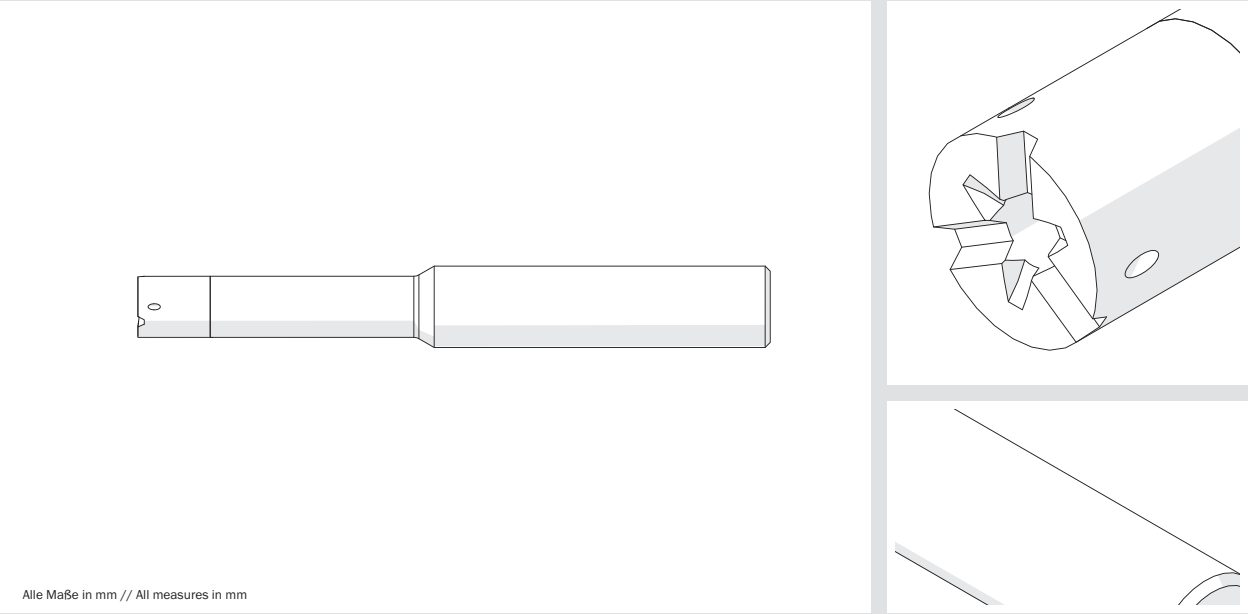
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
PM0.0805.17 A HM	8,0	492
PM0.0805.25 A HM	8,0	492
PM0.0805.35 A HM	8,0	492
P10.1206.21 A HM	12,0	499
P10.1206.30 A HM	12,0	499
P10.1206.42 A HM	12,0	499
P10.1207.30 A HM	12,0	499
S14.1208.29 A HM	12,0	519
S14.1208.42 A HM	12,0	519
S14.1208.56 A HM	12,0	519
S14.1209.42 A HM	12,0	519
U18.1209.32 A HM	12,0	537
U18.1209.45 A HM	12,0	537
U18.1209.64 A HM	12,0	537
V22.1212.42 A HM	12,0	564
V22.1212.60 A HM	12,0	564
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	499
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	499
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	519
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	519
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	537
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	565
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	565
9W1.0.625.09.33 A HM	15,875	619
9W4.0.625.16.060 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.090 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.120 A HM	15,875	623
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	499
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	519
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	537

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	565
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.33 A HM	16,0	619
9W4.1616.060 A HM	16,0	623
9W4.1616.090 A HM	16,0	623
9W4.1616.120 A HM	16,0	623
P10.1607.25 A HM	16,0	499
S14.1609.33 A HM	16,0	519
S14.1609.64 A HM	16,0	519
U18.1609.25 A HM	16,0	537
U18.1609.32 A HM	16,0	537
U18.1609.45 A HM	16,0	537
U18.1609.64 A HM	16,0	537
U18.1613.64 A HM	16,0	537
U18.1613.66 A HM	16,0	537
V22.1611.30 A HM	16,0	564
V22.1612.42 A HM	16,0	564
V22.1612.60 A HM	16,0	564
V22.1612.85 A HM	16,0	564
V28.1614.42 A HM	16,0	564
V28.1614.60 A HM	16,0	564
V28.1614.85 A HM	16,0	564
V33.1609.33 A HM	16,0	564
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
V22.2016.45 A HM	20,0	564
V22.2016.65 A HM	20,0	564

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.2013.35 A HM	20,0	564
V28.2014.85 A HM	20,0	564
V28.2020.125 A HM	20,0	566
V28.2020.150 A HM	20,0	566

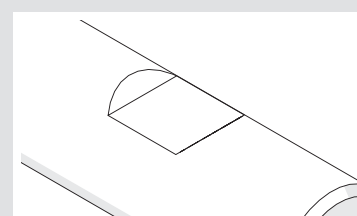
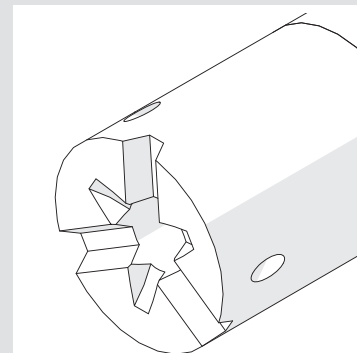
Standardwerkzeuge // Standard Tools

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



Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	10,0	500
PM0.1005.10 A ST	10,0	493
S14.1008.17 A ST	10,0	520
U18.1009.17 A ST	10,0	538
V22.1011.10 A ST	10,0	568
U18.1209.18 A ST	12,0	538
S14.1308.25 A ST	13,0	520
U18.1309.25 A ST	13,0	538
V22.1311.25 A ST	13,0	568
V28.1314.10 A ST	13,0	568
9W1.0.625.09.20 A ST	15,875	620
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	500
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	520
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	538
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	568
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.20 A ST	16,0	620
P10.1606.12 A ST	16,0	500
S14.1608.16 A ST	16,0	520
U18.1609.18 A ST	16,0	538
V22.1612.00.06 A ST	16,0	567
V22.1612.00.10 A ST	16,0	567
V22.1612.24 A ST	16,0	568
9W4.0.750.16.32 A ST	19,05	624
V28.0.750.14.35 A ST	19,05	568
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
9W4.2016.32 A ST	20,0	624
V28.2014.35 A ST	20,0	568

Standardwerkzeuge // Standard Tools

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

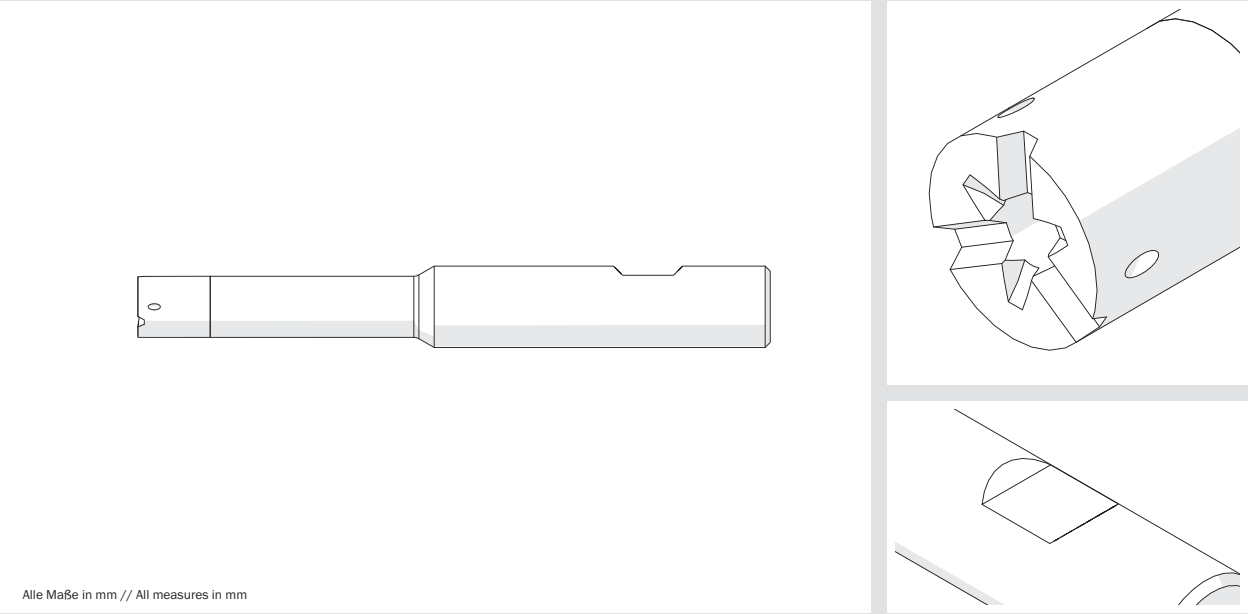
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	501
P10.1206.30 B HM	12,0	501
P10.1206.42 B HM	12,0	501
P10.1207.30 B HM	12,0	501
S14.1208.29 B HM	12,0	521
S14.1208.42 B HM	12,0	521
S14.1208.56 B HM	12,0	521
S14.1209.42 B HM	12,0	521
U18.1209.32 B HM	12,0	539
U18.1209.45 B HM	12,0	539
U18.1209.64 B HM	12,0	539
V22.1212.42 B HM	12,0	569
V22.1212.60 B HM	12,0	569
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	501
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	501
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	521
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	521
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	539
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	570
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	570
9W1.0.625.09.33 B HM	15,875	621
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	501
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	521
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	539
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	570

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	570
V33.0.625.09.33 B HM	15,875	570
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.33 B HM	16,0	621
P10.1607.25 B HM	16,0	501
S14.1609.33 B HM	16,0	521
U18.1609.25 B HM	16,0	539
U18.1609.32 B HM	16,0	539
U18.1609.45 B HM	16,0	539
U18.1609.64 B HM	16,0	539
U18.1612.45 B HM	16,0	539
U18.1613.64 B HM	16,0	539
U18.1613.66 B HM	16,0	539
V22.1611.30 B HM	16,0	569
V22.1612.42 B HM	16,0	569
V22.1612.60 B HM	16,0	569
V22.1612.85 B HM	16,0	569
V28.1614.42 B HM	16,0	569
V28.1614.60 B HM	16,0	569
V28.1614.85 B HM	16,0	569
V33.1609.33 B HM	16,0	569
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V22.2016.45 B HM	20,0	569
V22.2016.65 B HM	20,0	569
V28.2013.35 B HM	20,0	569
V28.2014.85 B HM	20,0	569

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	ØDh6	siehe Seite see Page
U18.1209.18 B ST	12,0	540
9W1.0.625.09.20 B ST	15,875	622
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	522
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	540
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	571
V33.0.625.09.20 B ST	15,875	571
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.20 B ST	16,0	622
S14.1608.16 B ST	16,0	522
U18.1609.18 B ST	16,0	540
V22.1612.24 B ST	16,0	571
V33.1609.20 B ST	16,0	571
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V28.2014.35 B ST	20,0	571



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

491

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)

0,8 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

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

ALL (Seite/Page 678)

QR

QR-Code

TW

HM

Scan

QR-Code

Legende

Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1370

Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
8,0	4,8	17,0	PM0.0805.17 A HM	A5VX	65,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	25,0	PM0.0805.25 A HM	A5VZ	75,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	35,0	PM0.0805.35 A HM	A5V1	85,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: PM0.0805.25 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.

A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

492

simmillPMX

SIMTEK milling tools type PMX

Werkzeuge für höchste Anforderungen

Tools for highest expectations

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1372

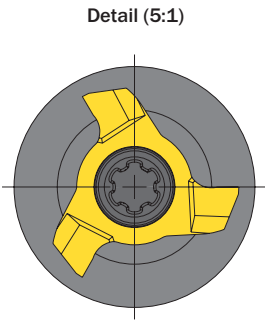
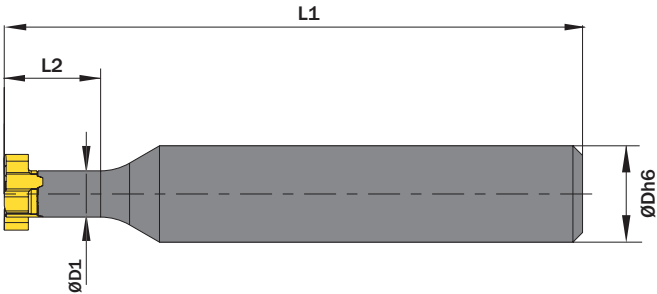


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
10,0	4,8	10,0	PM0.1005.10 A ST	A5VV	60,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.1005.10 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode** zu **Schrauben** bzw. **Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode** to **screws** as well as **standard screw nuts** can be found on page **766**.



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP	Legende	683
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1387

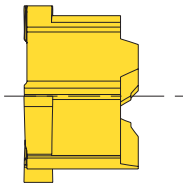
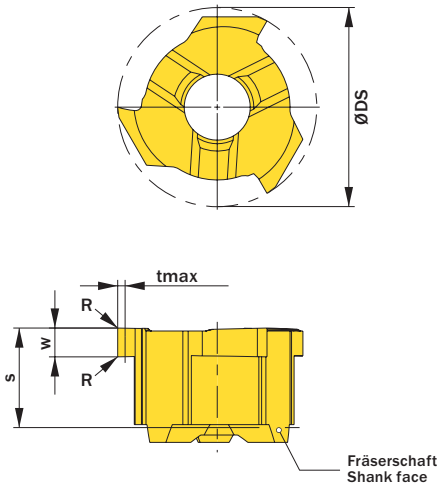


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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						tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
						Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
						P	N	M	K	S	H					
mm	mm	mm	mm							mm	mm	mm				
0,97	0,9	-	7,0	PM7.0090.00 G	A63X	X800	X510	GT42	X510	X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	
1,07	1,0	-	7,0	PM7.0100.00 G	A63Z	X800	X510	GT42	X510	X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	
1,24	1,1	-	7,0	PM7.0110.00 G	A631	X800	X510	GT42	X510	X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	

Bestellbeispiel // Order example: **PM7.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen in Bohrungen
ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in bores as of
minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1388

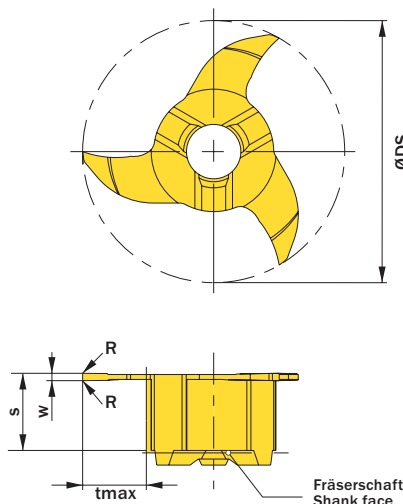


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm										
0,5	-	7,0	PM7.0050.00 S	A633	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
1,0	-	7,0	PM7.0100.00 S	A635	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm										
0,3	-	8,0	PM8.0030.00 S	A637	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,4	-	8,0	PM8.0040.00 S	A639	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,5	-	8,0	PM8.0050.00 S	A64B	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,6	-	8,0	PM8.0060.00 S	A64D	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,7	-	8,0	PM8.0070.00 S	A64F	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,8	-	8,0	PM8.0080.00 S	A64H	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,9	-	8,0	PM8.0090.00 S	A64K	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
1,0	-	8,0	PM8.0100.00 S	A64N	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
1,0	-	9,0	PM9.0100.00 S	A64Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
0,3	-	11,0	PM9.0030.00.11 S	A64T	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,4	-	11,0	PM9.0040.00.11 S	A64V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,5	-	11,0	PM9.0050.00.11 S	A64X	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM9.0050.00.11 S X800** (X800 = 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/1389

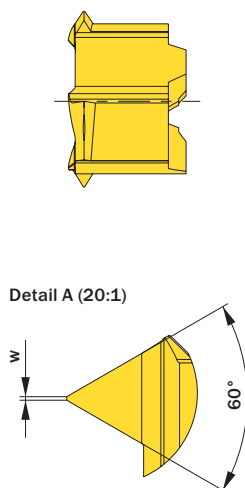
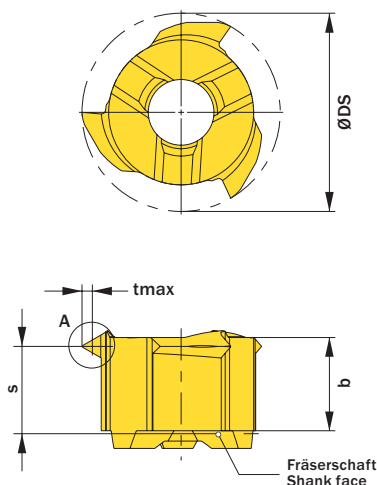


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	s	w +0,02	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M10	7,9	0,4	0,5	PM7.MT.0405.01 M	A64Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,03	0,35	6,7	3	PM04.8
M10	9,5	0,5	1,0	PM8.MT.0510.01 M	A641	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,04	0,68	7,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.0510.01 M 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

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile. For use
in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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/1390

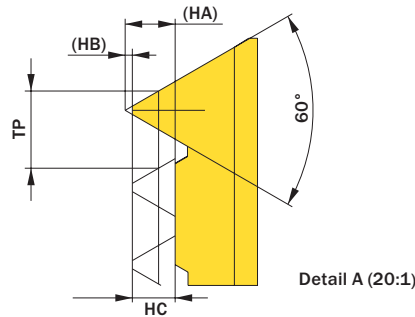
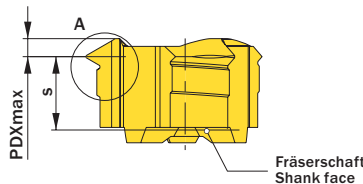
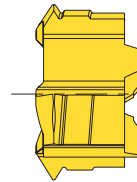
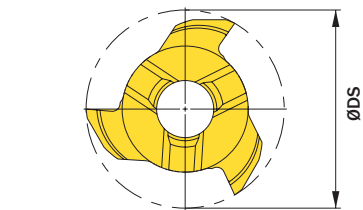


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	HA	HB	HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades								ZEFP	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/code
								Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
M8	7,5	0,26	0,04	0,22	0,4	PM7.MT.040.022.02 M	A643	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8			
M8	7,5	0,29	0,05	0,24	0,45	PM7.MT.045.024.02 M	A645	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8			
M8	7,6	0,32	0,05	0,27	0,5	PM7.MT.050.027.02 M	A647	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,85	PM04.8			
M8	7,7	0,39	0,06	0,32	0,6	PM7.MT.060.032.02 M	A649	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,65	6,7	2,8	PM04.8			
M8	7,8	0,45	0,08	0,38	0,7	PM7.MT.070.038.02 M	A65B	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,65	6,7	2,75	PM04.8			
M10	8,9	0,49	0,08	0,41	0,75	PM8.MT.075.041.02 M	A65D	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8			
M10	9,0	0,52	0,09	0,43	0,8	PM8.MT.080.043.02 M	A65F	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8			
M10	9,5	0,65	0,11	0,54	1,0	PM8.MT.100.054.02 M	A65H	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,9	7,7	2,65	PM04.8			

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.100.054.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index	498
simmill OS	
simmill MX	
simmill K2	
simmill H2	
simmill QX	
simmill 9W	
simmill 4U/4V	
simmill VX	
simmill UX	
simmill SX	
simmill PX	
simmill PMX	
simmill AX	



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

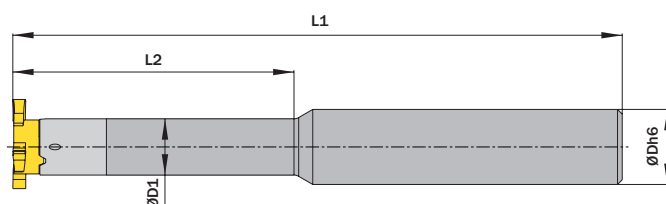
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	ATK3	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 A HM**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

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

ALL (Seite/Page 678)



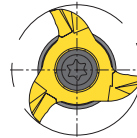
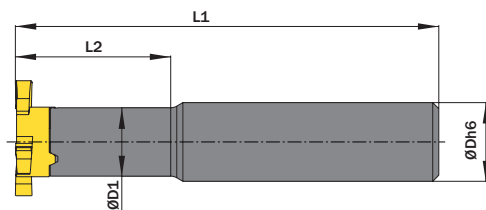
Scan
QR-Code



Legende
Legend

683

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

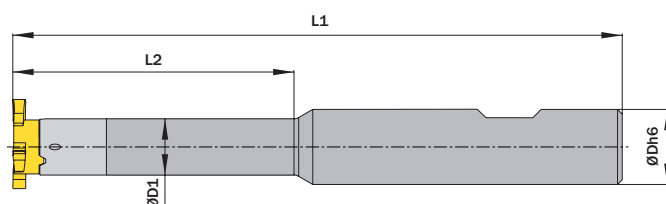
489

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

ALL (Seite/Page 678)

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

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	ATK3	T8F	PD07.3	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	ATK3	T8F	PD07.3	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	ATK3	T8F	PD07.3	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	ATK3	T8F	PD07.3	

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

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

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

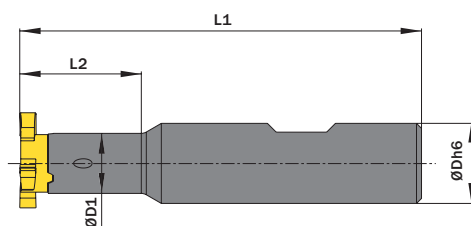
683



Scan
QR-Code

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

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
 Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	ATK3	T8F	PD06.0
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

Inch

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
499, 500, 501, 502		

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

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

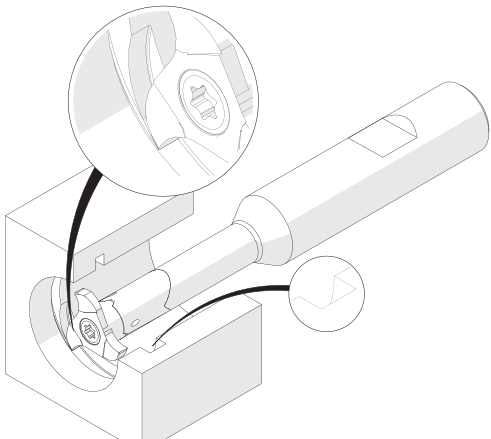
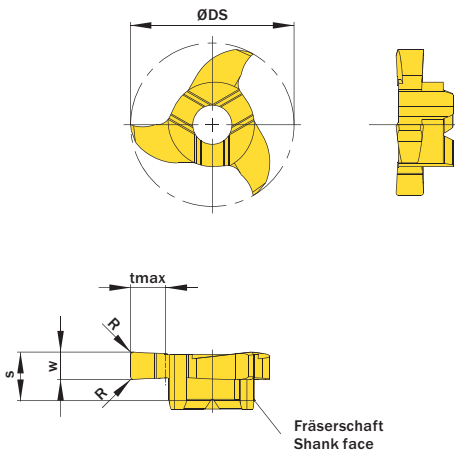


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,0	0,1	10,0	P10.0100.01 G	AVH5	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,575	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: P10.0150.02 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



P10.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: P10.0179.030 XG

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

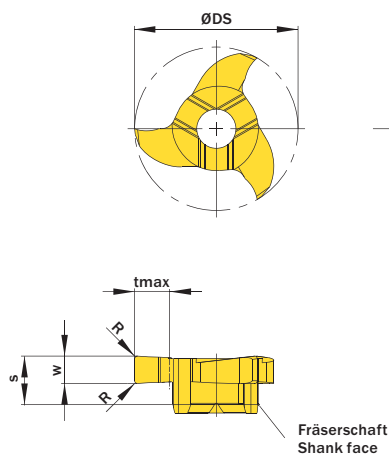
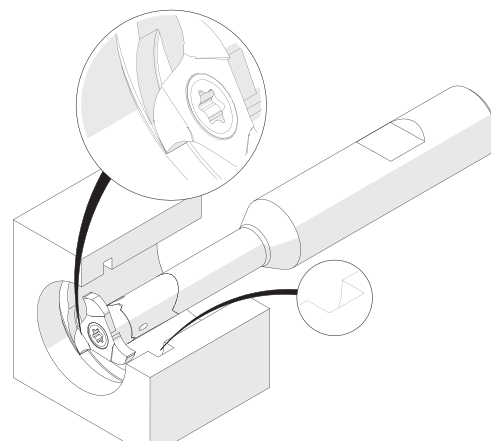
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/366

 Frälerschaft
 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}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,575	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,388	0,2	12,0	P12.0239.02 G	ADHQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
3,0	0,2	12,0	P12.0300.02 G	A019	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.02 G X800** (X800 = 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**



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
499, 500, 501, 502		

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/967

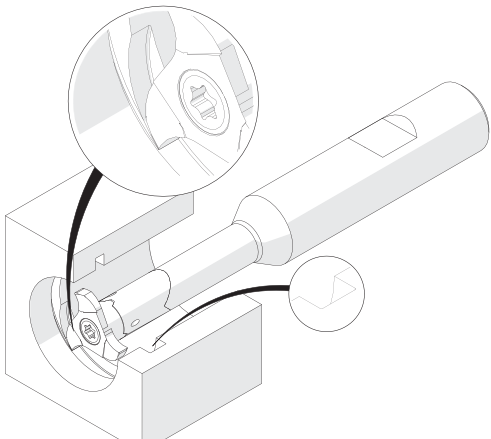
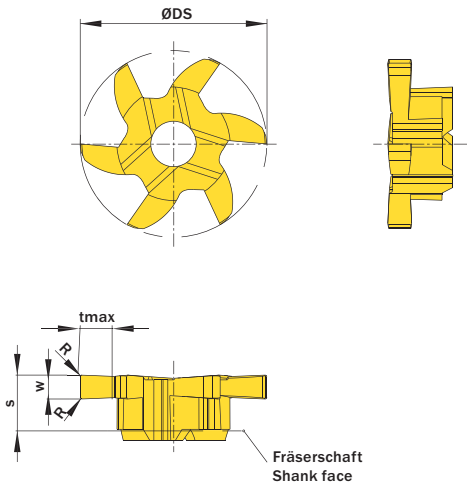


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm	mm		PD06.0 PD07.3
1,5	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P06.0150.02.12 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



P06.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

.12

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: P06.0179.030.12 XG

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

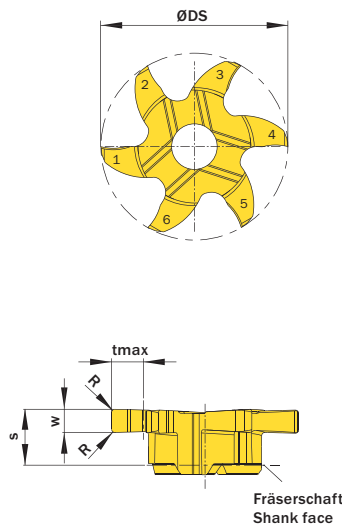
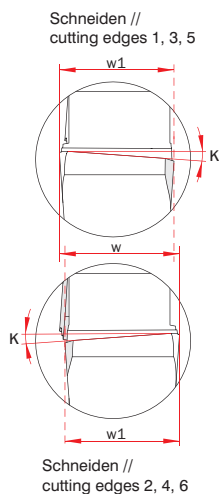
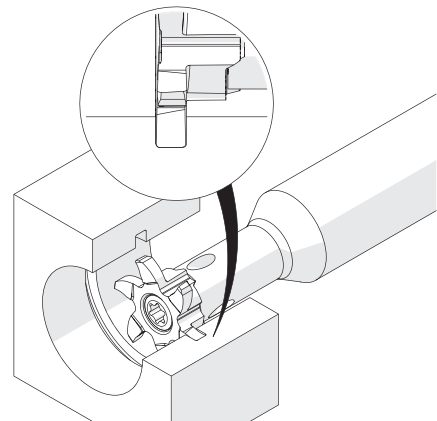
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1121


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY


 Schneiden //
 cutting edges 2, 4, 6

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

w $\pm 0,01$ mm	R 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	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
1,5	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,45	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd
2,0	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,95	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0200.020.12 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/349

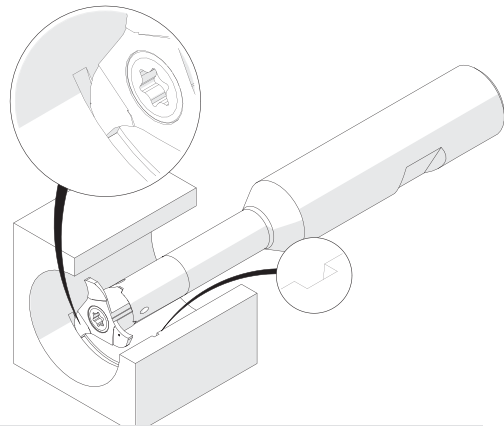
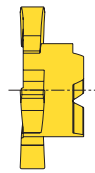
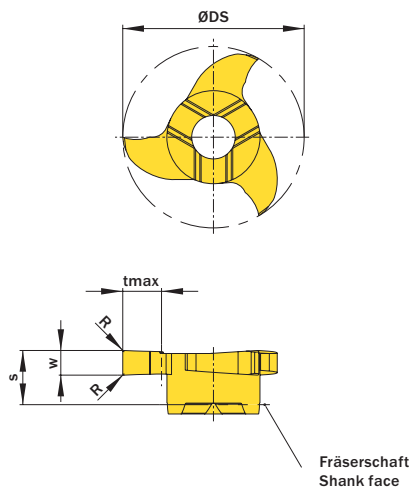


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,77	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,87	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,97	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,07	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,24	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,44	1,3	-	10,0	P10.0130.00 G	BFAS	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,74	1,6	-	10,0	P10.0160.00 G	BFAU	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0070.00 Z X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simtek individual

P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

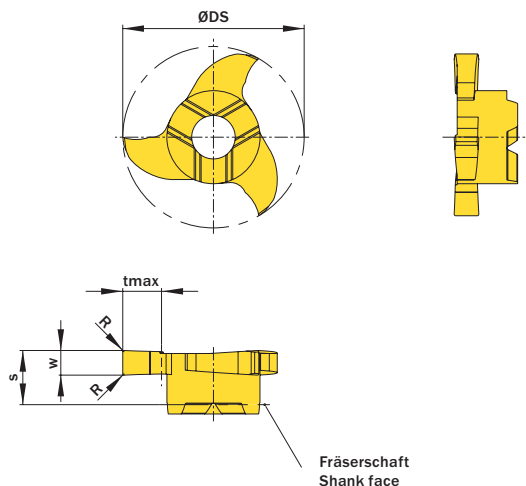
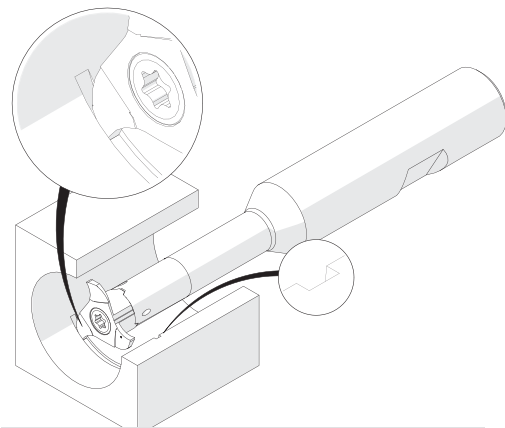
683Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367Fräsertschaft
Shank face

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	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,24	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	-	12,0	P12.0130.00 G	BFAW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
1,74	1,6	-	12,0	P12.0160.00 G	BFAY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



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 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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
Legend
683
 Scan
QR-Code

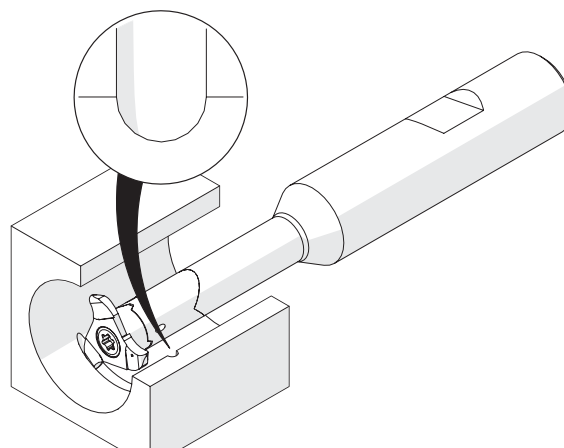
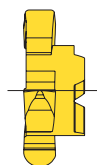
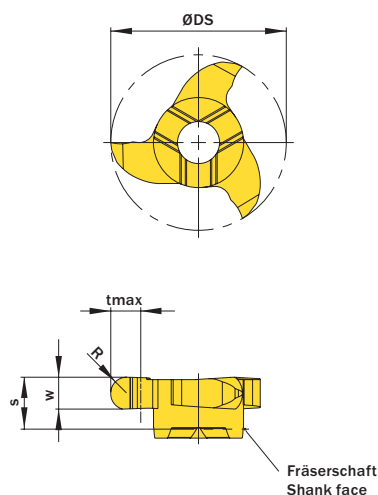
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400


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.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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ R = 0,5 mm										
0,5	1,0	12,0	P12.0005.10 V	A6WH	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,75 mm										
0,75	1,5	12,0	P12.0007.15 V	A6WK	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,787 mm										
0,787	1,575	12,0	P12.0031.62 V	A3YN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,0 mm										
1,0	2,0	12,0	P12.0010.20 V	A6WN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 upd
▼ R = 1,1 mm										
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 1,194 mm										
1,194	2,388	12,0	P12.0047.94 V	A3C1	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,5 mm										
1,5	3,0	12,0	P12.0015.30 V	A6WQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0011.22 V X800** (X800 = 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/357

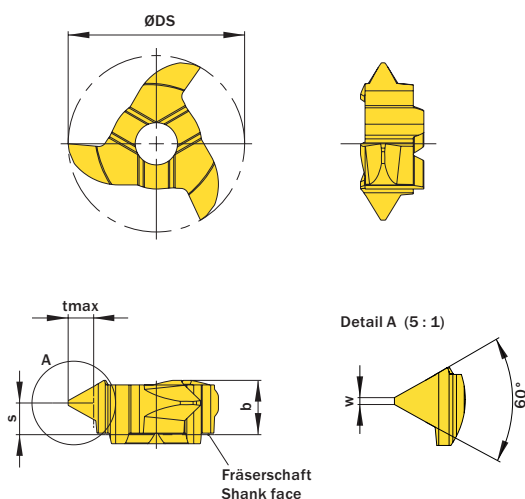


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

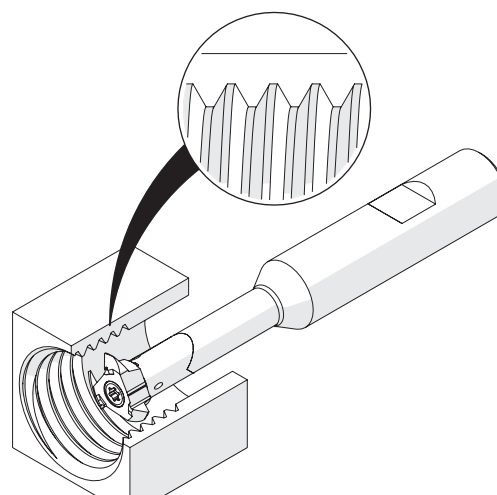


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm		
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	X800 X510 GT42 X510 X400		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	X800 X510 GT42 X510 X400		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	X800 X510 GT42 X510 X400		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	X800 X510 GT42 X510 X400		3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0720.01 M 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

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/969

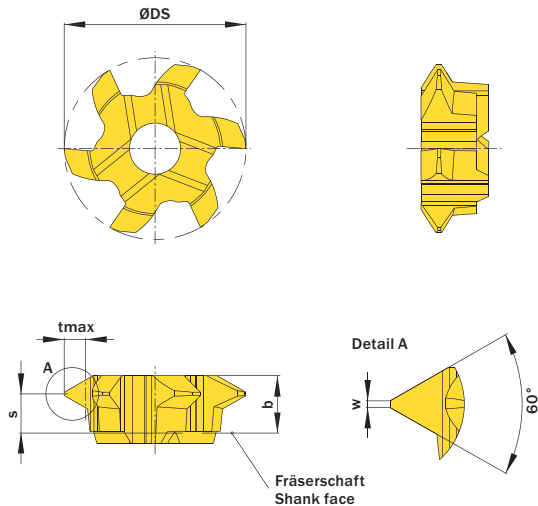


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

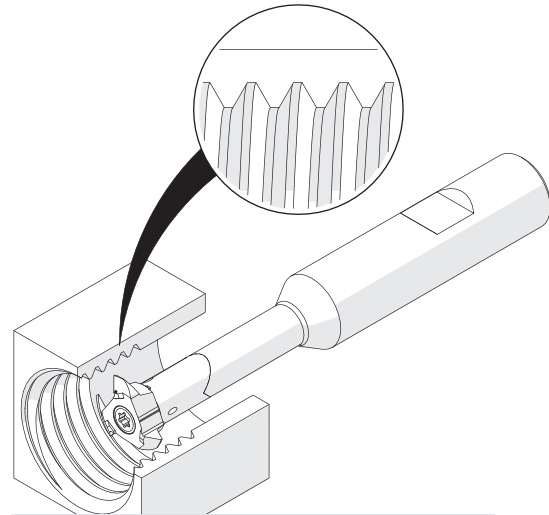


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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						b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O						
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P06.0815.01.11 M	AU7T	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P06.2530.01.11 M	AU7U	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0510.01.10 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene GewindegröÙeneignung 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 **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, 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

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

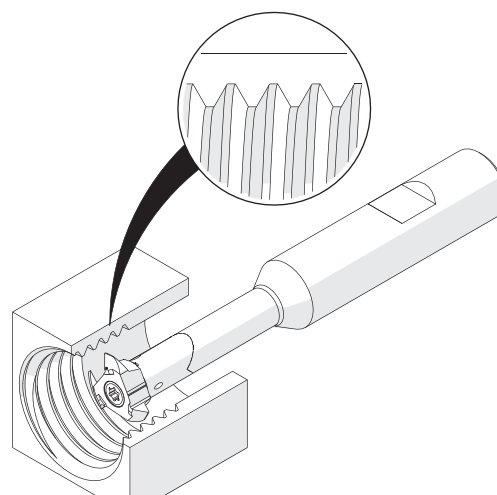
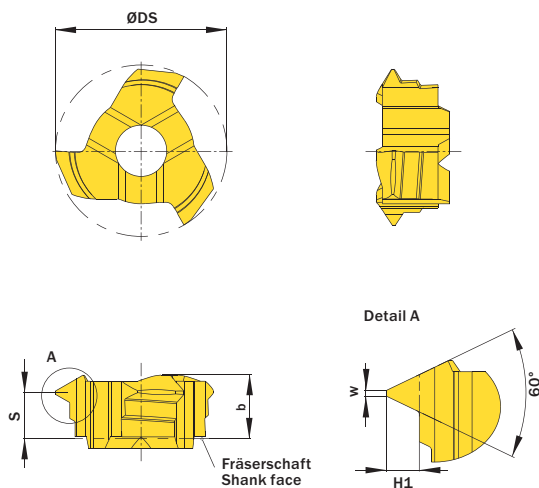


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	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	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1020.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 9,7 mm bzw. 11,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 9,7 mm and 11,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/413

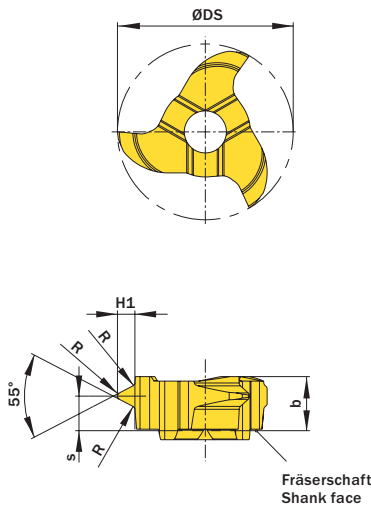


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

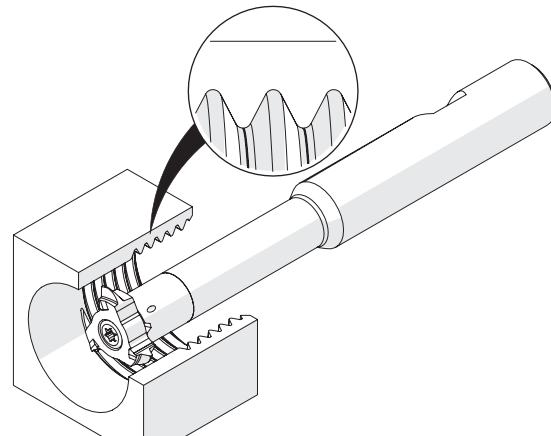


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	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	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size mm	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	X800 X510 G142 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	X800 X510 G142 X510 X400	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	X800 X510 G142 X510 X400	0,25	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	X800 X510 G142 X510 X400	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis ab 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1253

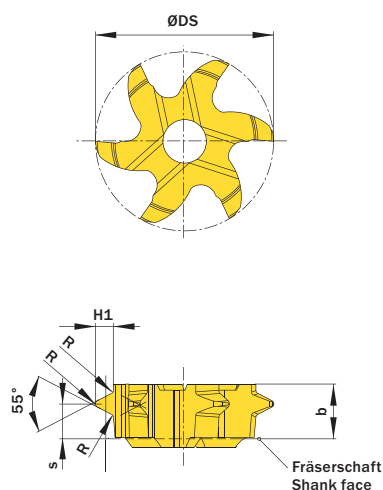


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

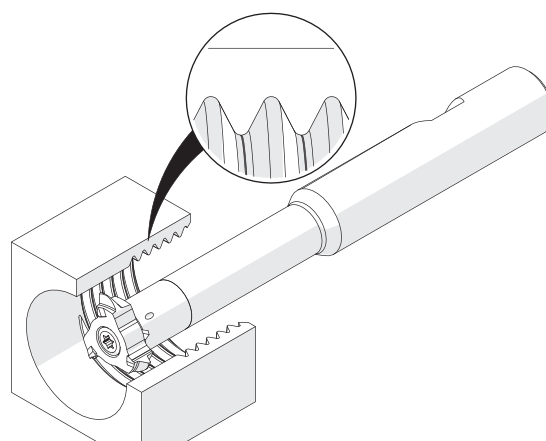


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,87	1,34	19	P06.0813.19.10 M	A0Y9	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
0,87	1,34	19	P06.0813.19.12 M	A09N	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
1,18	1,81	14	P06.1118.14.12 M	A099	X800 X510 GT42 X510 X400	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.1118.14.12 M X800** (X800 = 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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 499, 500, 501, 502		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
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/404

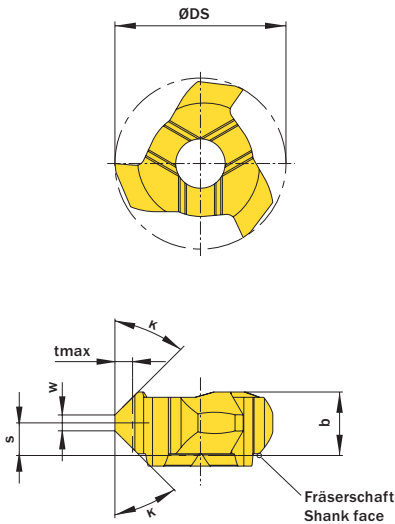


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

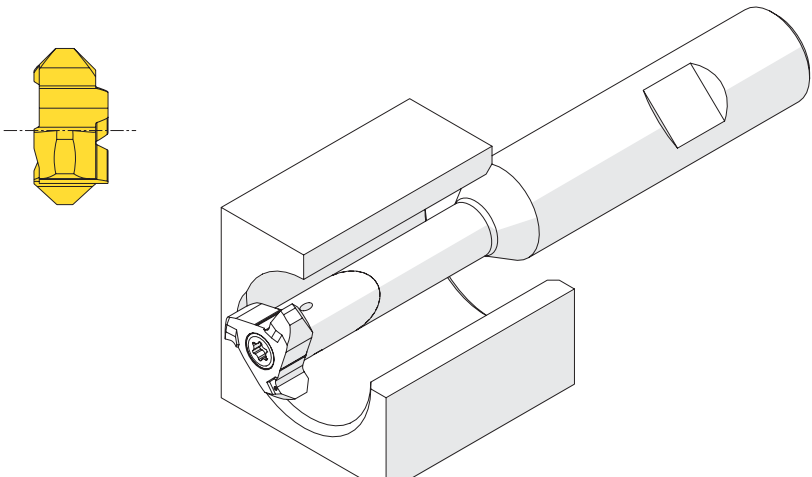


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	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						b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm				mm	P	N	M	K	S						
45°	0,2	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	X800	X510	GT42	X510	X400	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0	
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3	
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3	

Bestellbeispiel // Order example: P09.4545.02 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

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

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

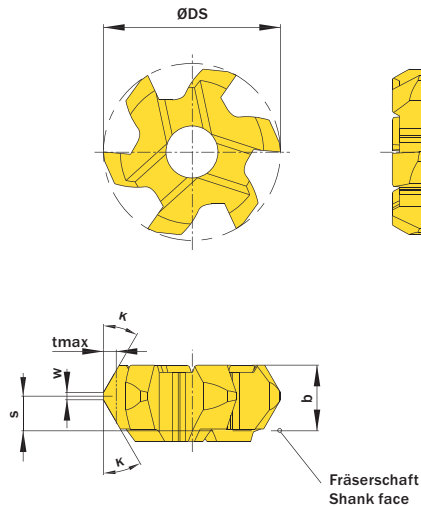


Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/971



Fräseschaft
Shank face

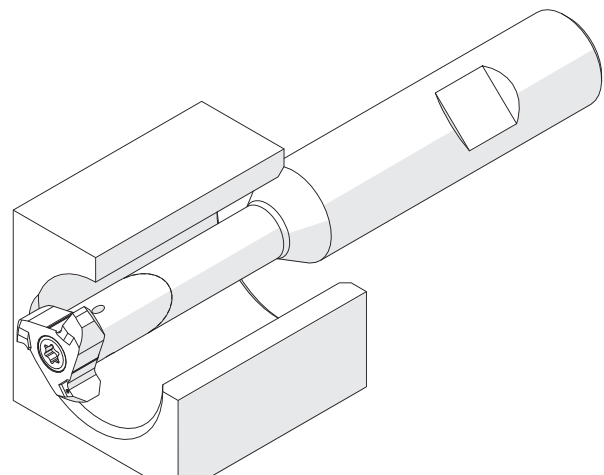


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 PD07.3
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.3030.02.10 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Schwalbenschwanznuten

Schneidkreisdurchmesser ab 11,7 mm mit 6 Schneiden.

Dovetail milling

Tool diameter of 11,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681)
H07 (Seite/Page 682)



SP	Legende	683
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1371

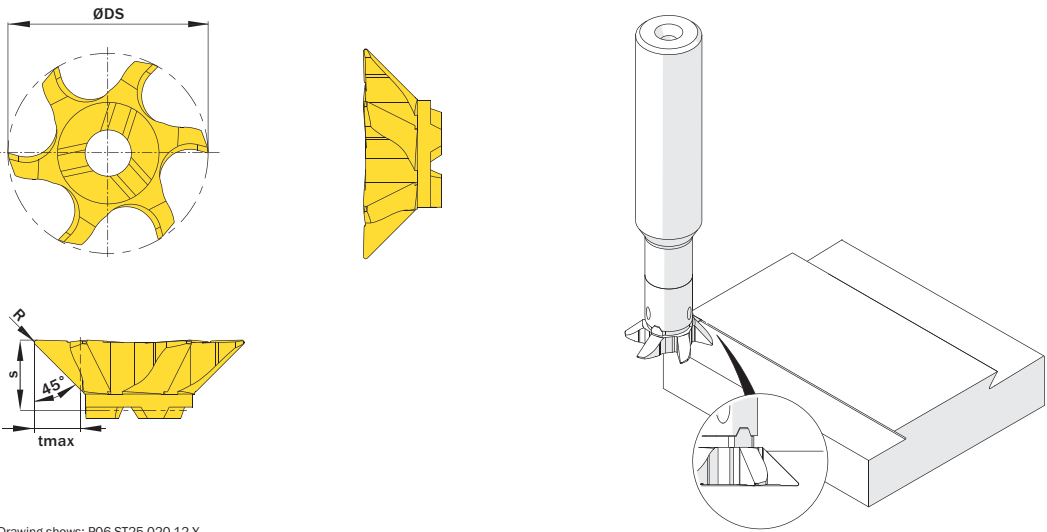


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode				
					Recommended cutting grades				
mm	mm	mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode				
2,5	0,2	12,0	P06.ST25.020.12 Y	A03H	P N M K S H O X800X510GT42X510X400	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P06.ST25.020.12 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index	simmill OS	simmill MX	simmill K2	simmill H2	simmill QX	simmill 9W	simmill 4U/4V	simmill VX	simmill UX	simmill SX	simmill PX	simmill PMX	simmill AX
-------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---------------	------------	------------	------------	------------	-------------	------------



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht

Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

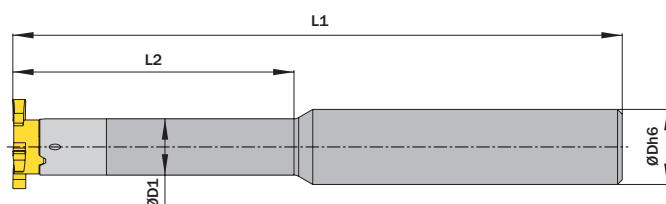
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/389

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	\$14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	\$14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	\$14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	\$14.1209.42 A HM	AG09	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	\$14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	42,0	\$14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	56,0	\$14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	9,5	42,0	\$14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	\$14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	\$14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
16,0	9,5	64,0	\$14.1609.64 A HM	BH3E	130,0	ATK7	T10F	SD09.5	new

Bestellbeispiel // Order example: **\$14.1208.56 A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

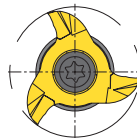
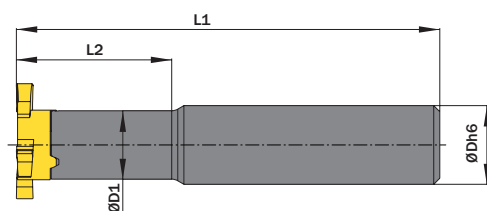
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/392

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	Nein / No	60,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	Nein / No	70,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1008.17 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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.

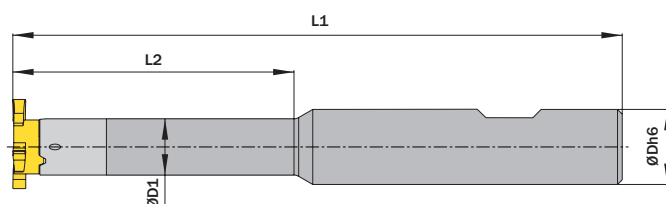
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

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

ALL (Seite/Page 678)Scan
QR-CodeLegende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/390

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	

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

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräuserschaft, 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.

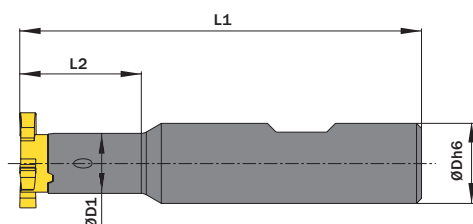
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/421

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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)

f _{zm}	h _{max}	V _c
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/359

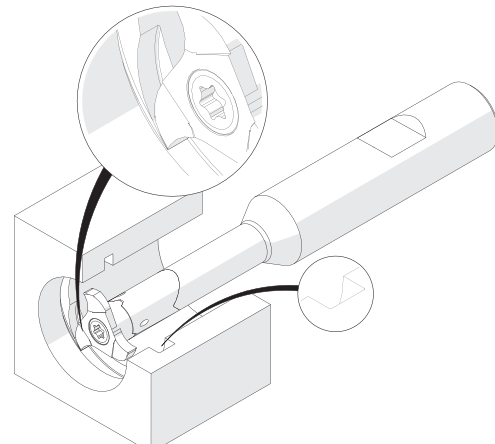
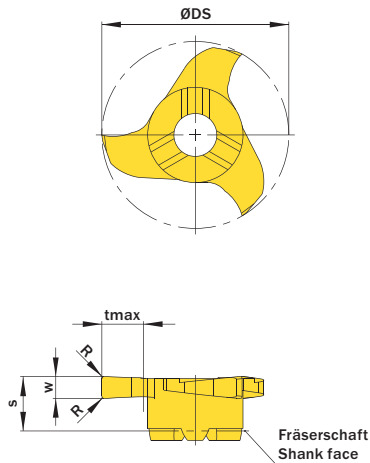


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code														
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X510	G142	X510	X400			mm	mm	mm		
P	N	M	K	S	H	O																		
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,04	-	14,0	S14.0100.00 G	AVH6	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,0	0,1	14,0	S14.0100.01 G	ADNZ	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,168	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,422	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,5	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,575	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,0	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,388	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,5	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			2,5	4,5	13,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				

Bestellbeispiel // Order example: **S14.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

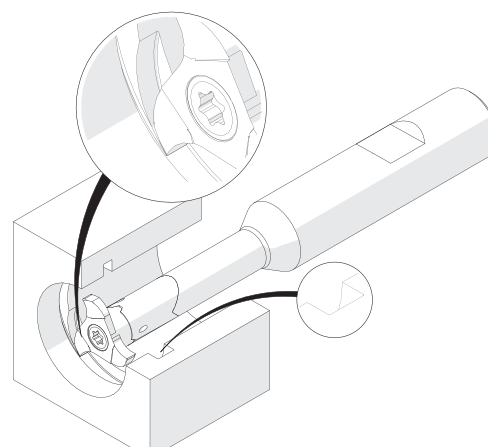
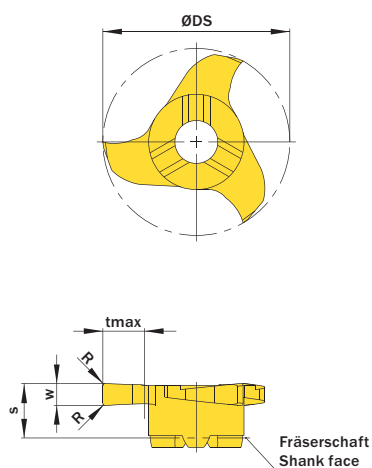
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/368


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}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code														
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X510	G142	X510	X400			mm	mm	mm		
P	N	M	K	S	H	O																		
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,168	-	16,0	\$16.0117.00 G	ABPS	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch						
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,422	-	16,0	\$16.0142.00 G	AFV8	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch						
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,5	0,2	16,0	\$16.0150.02 G	AMBC	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
1,575	0,2	16,0	\$16.0157.02 G	ACMX	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch						
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,0	0,2	16,0	\$16.0200.02 G	ABYC	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,388	0,2	16,0	\$16.0239.02 G	AFN8	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch						
X800	X510	G142	X510	X400																				
2,5	0,2	16,0	\$16.0250.02 G	AF11	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0							
X800	X510	G142	X510	X400																				
3,175	0,2	16,0	\$16.0318.02 G	A4SB	<table><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G142</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	X800	X510	G142	X510	X400			3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch						
X800	X510	G142	X510	X400																				

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

 simtek **individual**

 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

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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

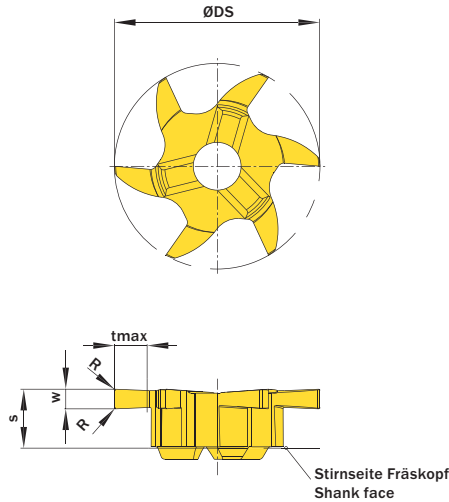


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

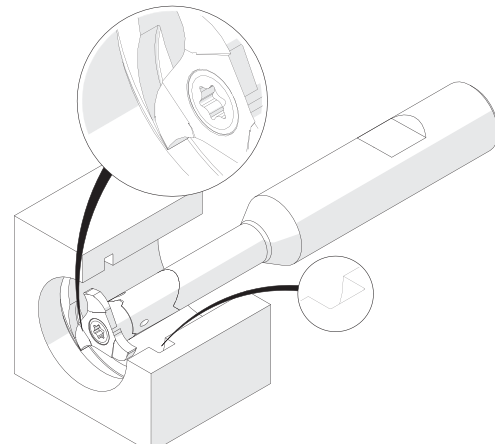


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek **individual**

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**

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1122

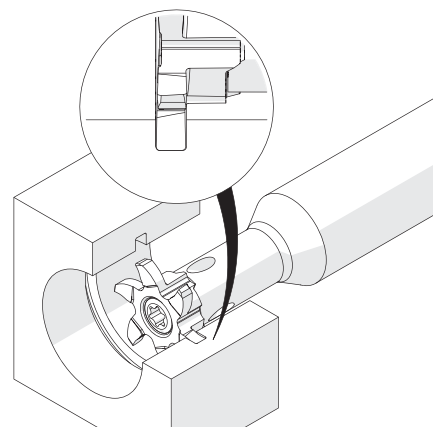
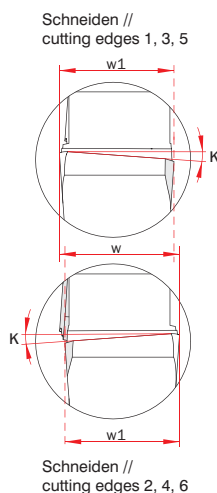
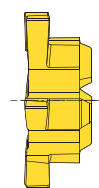
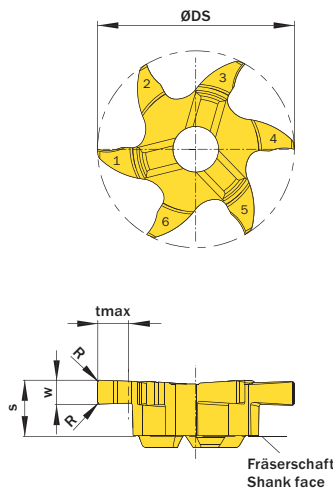


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

$w_{\pm 0,01}$ mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm												
1,5	0,2	12,0	S06.0150.020.12 GY	BED4	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	12,0	S06.0200.020.12 GY	BED6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,9	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	12,0	S06.0250.020.12 GY	BED8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	2,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
1,5	0,2	14,0	S06.0150.020.14 GY	BEDY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	14,0	S06.0200.020.14 GY	BED0	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,9	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	14,0	S06.0250.020.14 GY	BED2	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	2,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	16,0	S06.0150.020.16 GY	AYF0	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,0	0,2	16,0	S06.0200.020.16 GY	AYF1	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,9	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,5	0,2	16,0	S06.0250.020.16 GY	AYF2	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	2,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
477		
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/1138

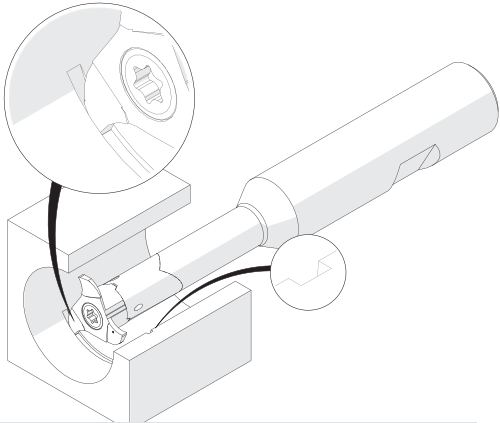
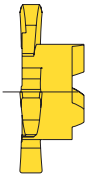
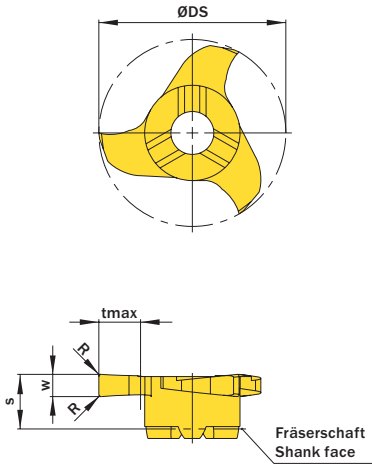


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,01}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm	mm		
1,74	1,6	-	16,0	S16.0160.00 G	BFA4		3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: S16.0160.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index



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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 479		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/401

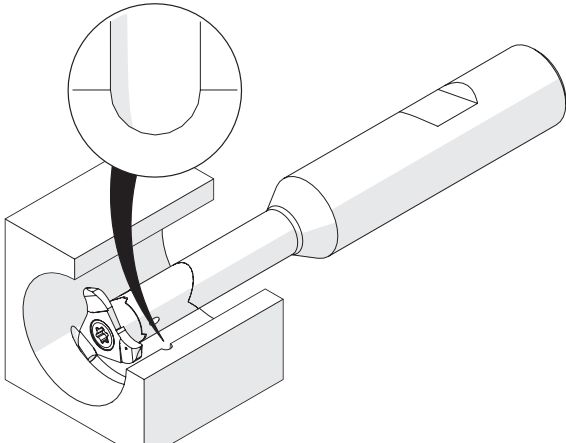
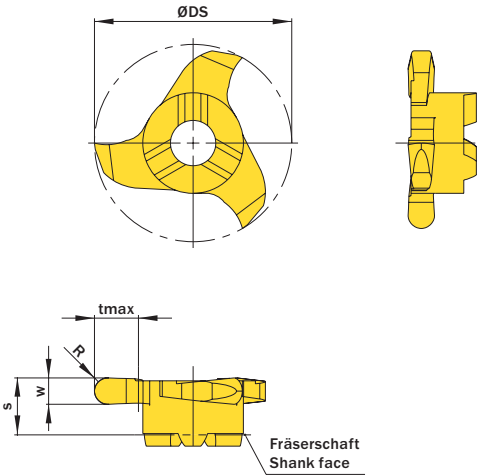


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm	mm		
1,1	2,2	16,0	S16.0011.22 V	ACJP		3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: S16.0011.22 V X800 (X800 = 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

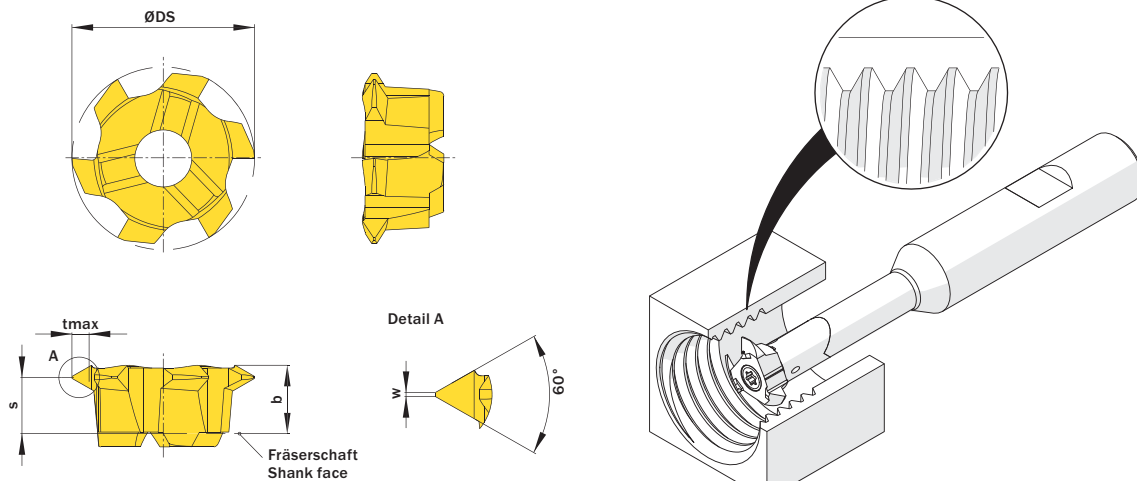


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	P	N	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	X800	X510	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	X800	X510	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	X800	X510	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.2530.01.13 M 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

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

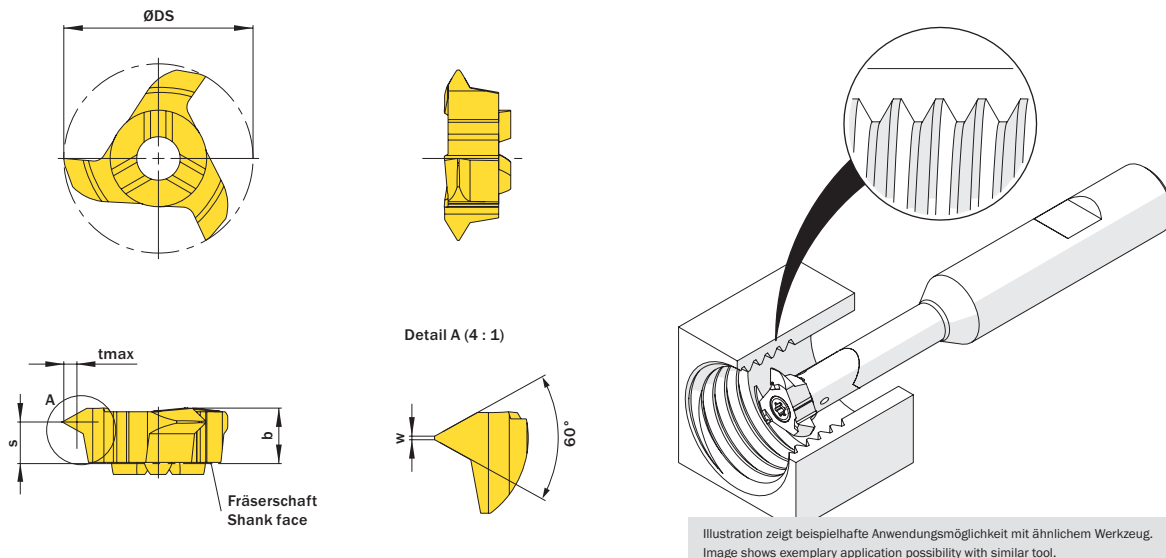
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code				
	mm	mm			Recommended cutting grades												
					You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	
M18	1,0	1,75	\$16.0510.01 M	AA4J	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	SD08.0 SD09.5
M18	1,0	2,0	\$16.0720.01 M	AJE4	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	SD08.0 SD09.5
M20	1,5	2,75	\$16.0815.01 M	AGS8	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	SD08.0 SD09.5
M22	2,5	3,0	\$16.2530.01 M	AEES	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0815.01 M 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, 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)

f _{zm} 0,02 mm	h _{max} 0,03 mm	V _c Seite/Page 671
----------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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/1087

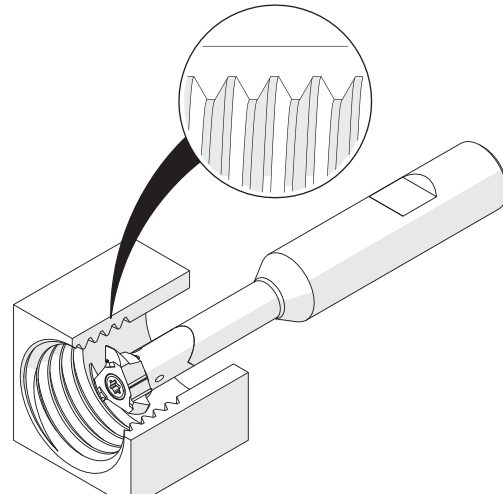
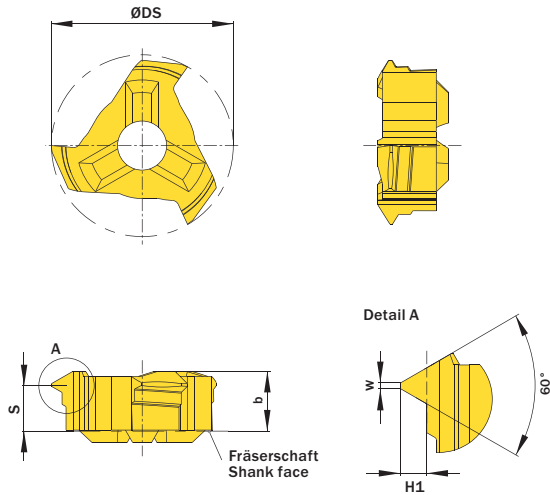


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenn- messer // As of nomi- nal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	ZEFP	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code															
						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																					
						<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>G742</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X510	G742	X510	X400									
P	N	M	K	S	H	O																					
X800	X510	G742	X510	X400																							
M16	15,64	0,54	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5															
M18	17,57	0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5															
M20	18,65	0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 SD09.5															
M20	19,8	1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5															
M22	20,9	1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5															
M22	21,95	1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	X800 X510 G742 X510 X400	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 SD09.5															

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1325.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter of 13,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/982

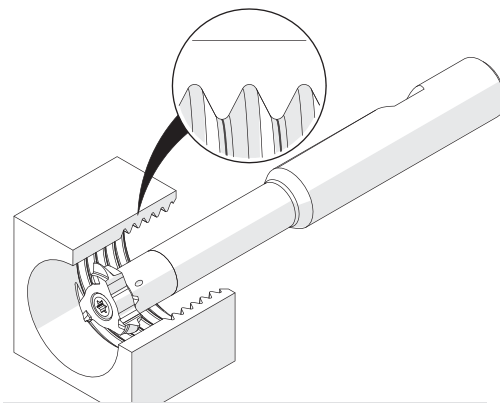
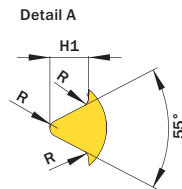
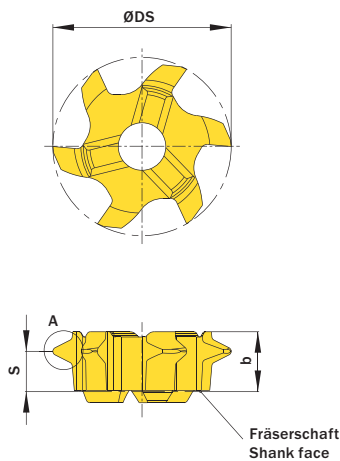


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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.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		R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code			
mm	mm				P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm			
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	X800	X510	GT42	X510	X400			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	X800	X510	GT42	X510	X400			0,31	4,6	3,1	13,7	G 1"	18,8	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.1118.14.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

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

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, 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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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/938

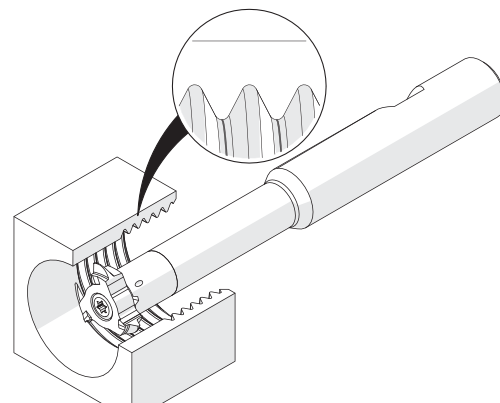
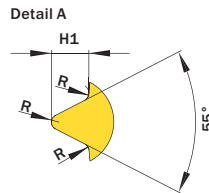
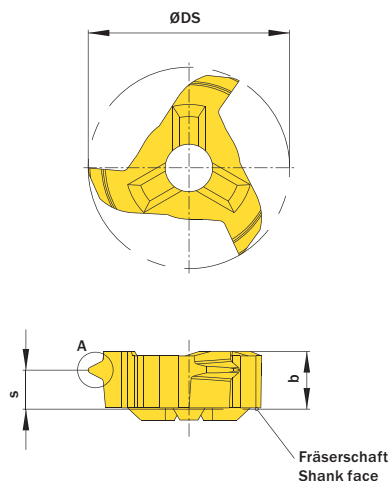


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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						R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,17	1,814	14	\$16.1118.14 M	AT8A	X800	X510	GT42	X510	X400			0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5
1,48	2,309	11	\$16.1423.11 M	AT79	X800	X510	GT42	X510	X400			0,31	4,5	2,8	15,7	G 1"	23,5	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

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

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681)

H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/972

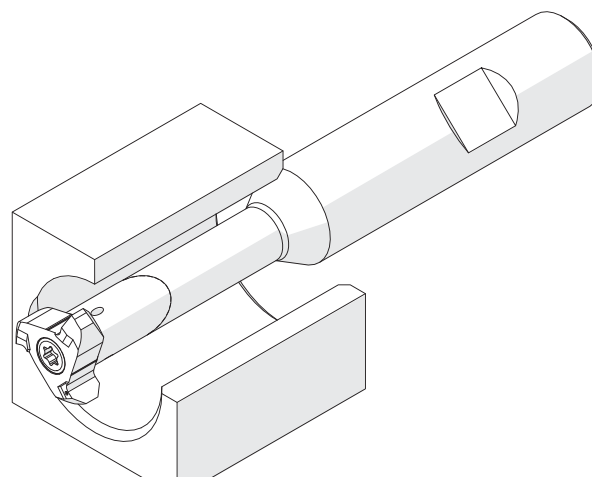
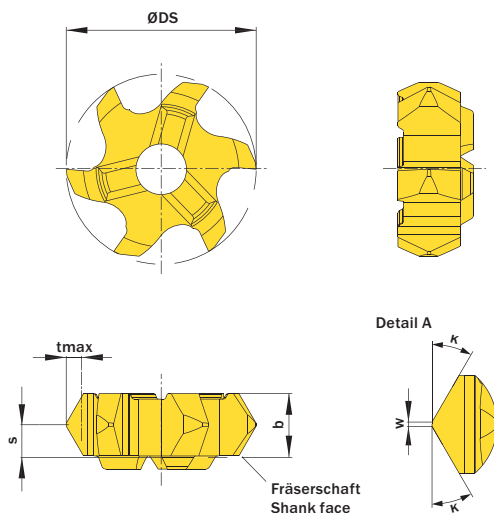


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
15°	0,2	14,0	S06.1515.02.14 F	AU77	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,35	13,7	6	SD08.0 SD09.5
20°	0,2	14,0	S06.2020.02.14 F	AU78	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,45	13,7	6	SD08.0 SD09.5
30°	0,2	14,0	S06.3030.02.14 F	AU79	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,7	13,7	6	SD08.0 SD09.5
45°	0,2	14,0	S06.4545.02.14 F	AU76	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	1,8	13,7	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.4545.02.14 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
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/406

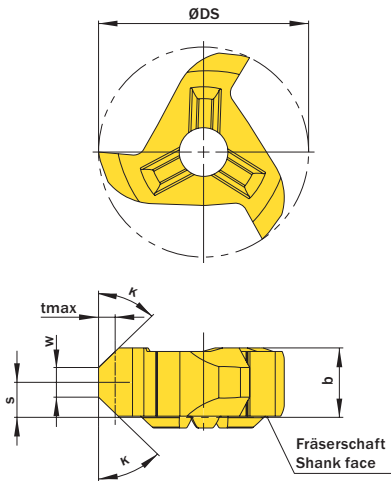


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

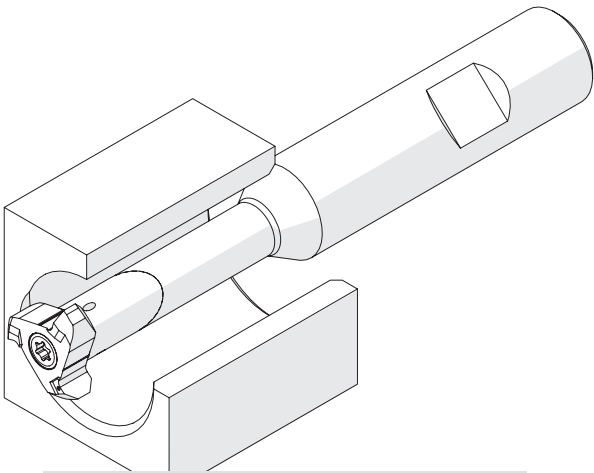


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	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	tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
45°	0,2	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	X800 X510 GT42 X510 X400	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
45°	1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	X800 X510 GT42 X510 X400	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: S16.4545.02 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index	simmill OS	simmill MX	simmill K2	simmill H2	simmill QX	simmill 9W	simmill 4U/4V	simmill VX	simmill UX	simmill SX	simmill PX	simmill PMX	simmill AX
-------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---------------	------------	------------	------------	------------	-------------	------------



Ab Seite // As of page

475

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.

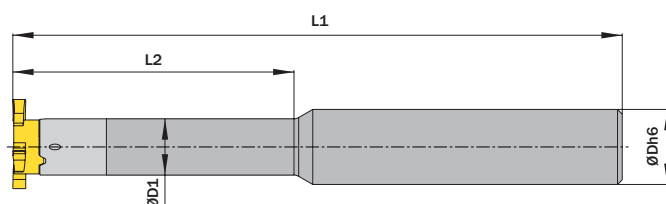
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	110,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	ATMB	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	ATMB	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1209.64 A HM**Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

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

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

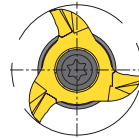
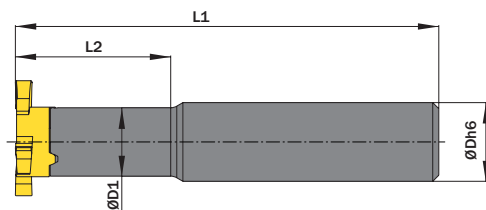
683



Scan
QR-Code

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

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
 Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	Nein / No	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	Nein / No	70,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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.

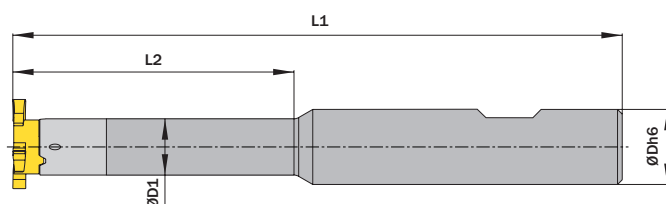
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

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

ALL (Seite/Page 678)Scan
QR-CodeLegende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/270Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE4Ø	130,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	ATMB	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMTØ	110,0	ATMB	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	ATMB	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräuserschaft, 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

490

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

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

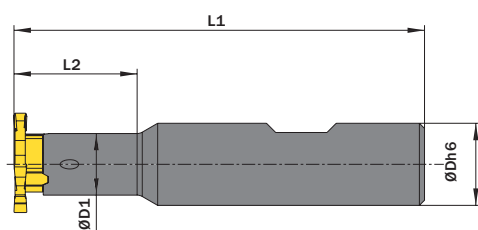
683



Scan
QR-Code

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

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, für Spannzangenfutter
(DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks
(DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
486

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

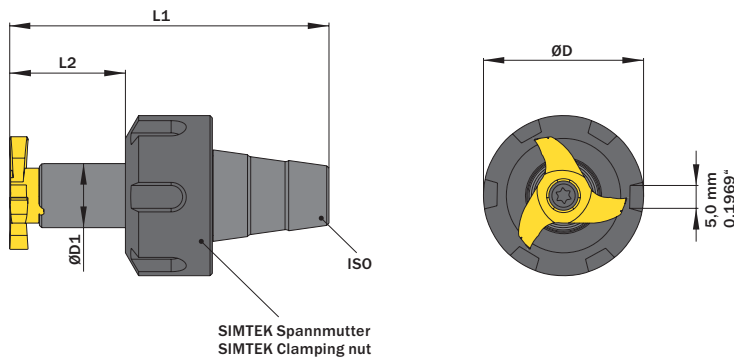
Legende
Legend

683



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.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	AUAM	M14x0,75	19,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	ATS4	M13x0,75	16,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	ATHE	M22x1,5	32,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	AVJD	M19x1,0	22,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	AT87	M19x1,0	25,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	ATS6	M25x1,5	35,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVM0	AUK1	M24x1,0	28,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	ATS7	M25x1,5	42,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	AUK0	M30x1,0	35,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

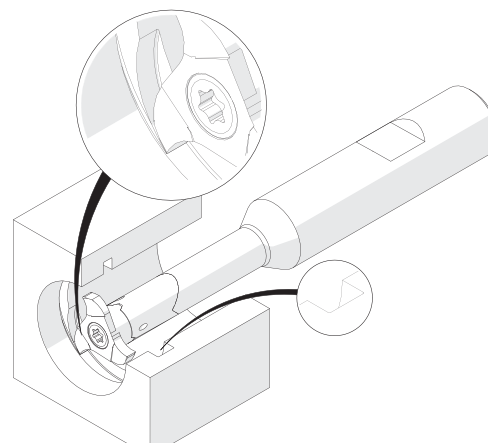
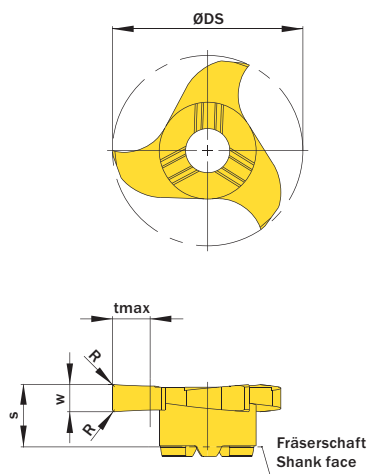


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

$w^{+0,02}$	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,168	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,422	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,5	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
1,549	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,0	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
2,388	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,5	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,0	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,175	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
4,0	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.02 G X800** (X800 = 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 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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

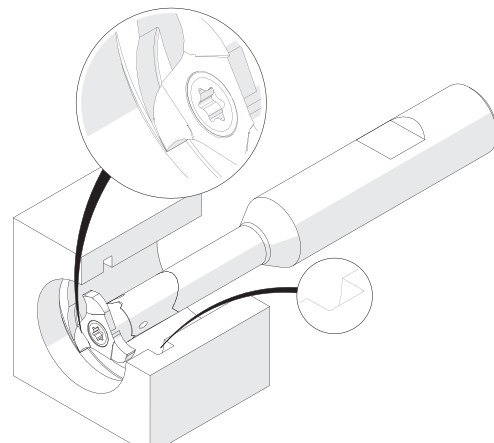
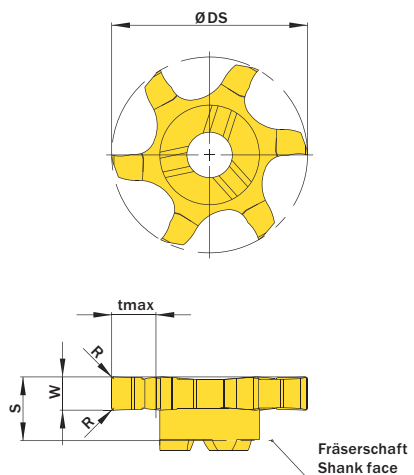


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = 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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150

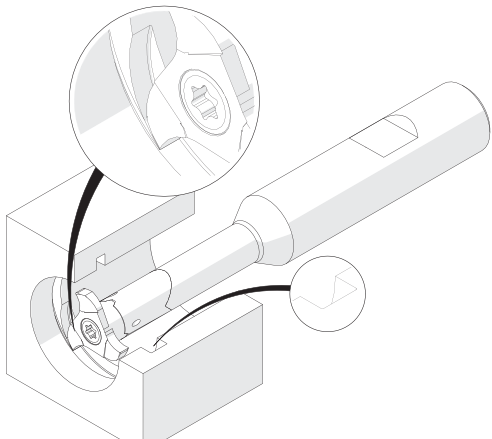
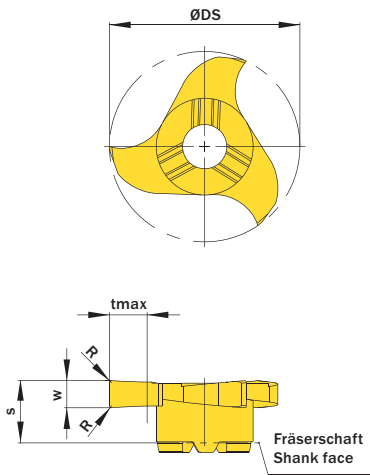


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02}		R	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		tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm		
1,5	0,2	20,0		U20.0150.02 G	AX11	X800 X500 GT42 X500 X400		4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	0,2	20,0		U20.0200.02 G	AX13	X800 X500 GT42 X500 X400		4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	0,2	20,0		U20.0250.02 G	AX12	X800 X500 GT42 X500 X400		4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/369

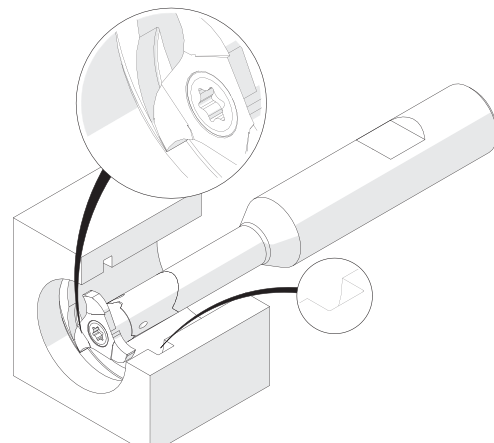
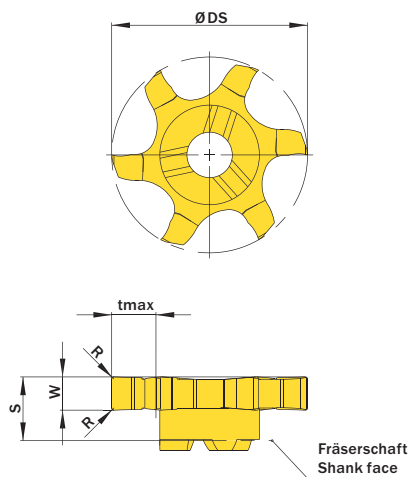


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 G X800** (X800 = 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**

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 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

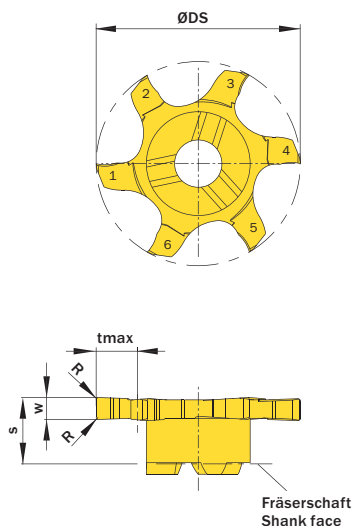
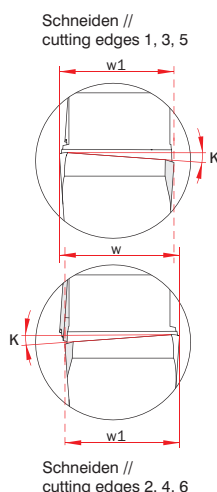
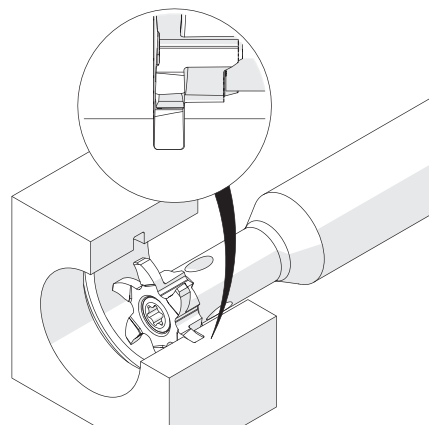
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1123

 Frälerschaft
 Shank face

 Schneiden //
 cutting edges 2, 4, 6

 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 _{±0,01}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
2,0	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	1,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,4	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = 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 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1134

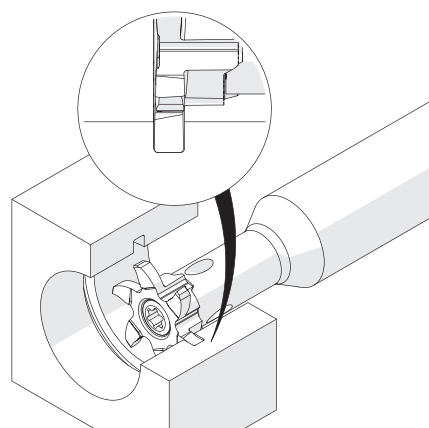
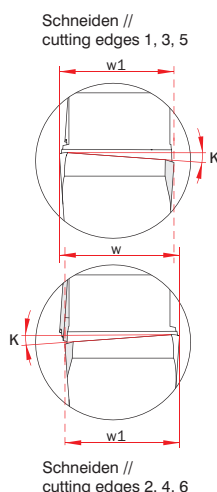
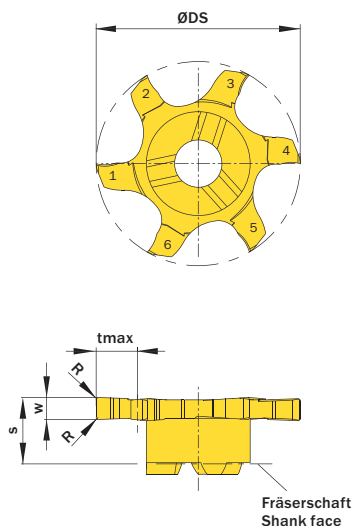


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ±0,01	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	mm	mm	mm	mm			
2,0	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	1,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = 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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

LM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

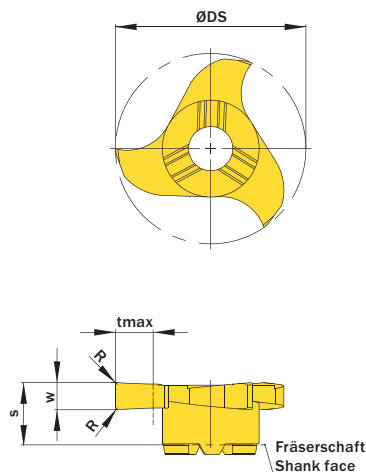


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

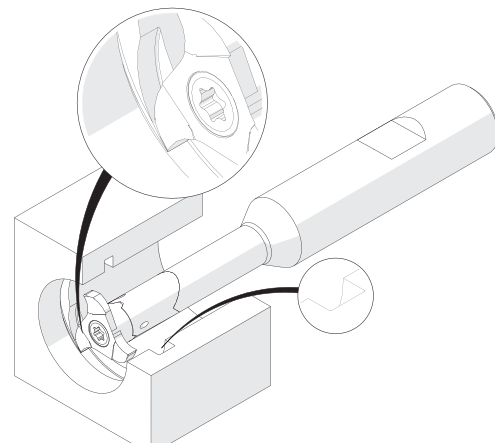


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	P N M K S H O X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0150.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/363

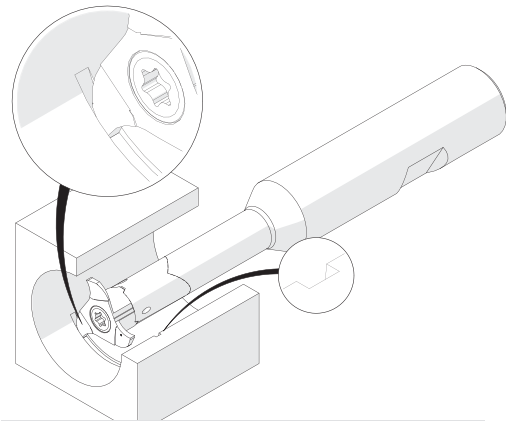
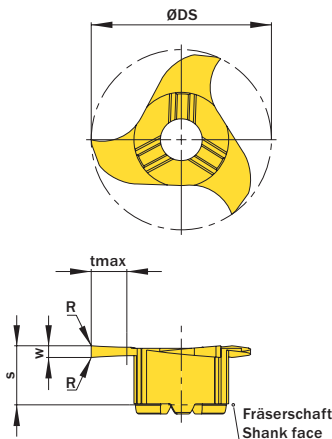


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
0,77	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	U18.0130.00 G	BFA6	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	U18.0160.00 G	BE1E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simtek individual

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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

LM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

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

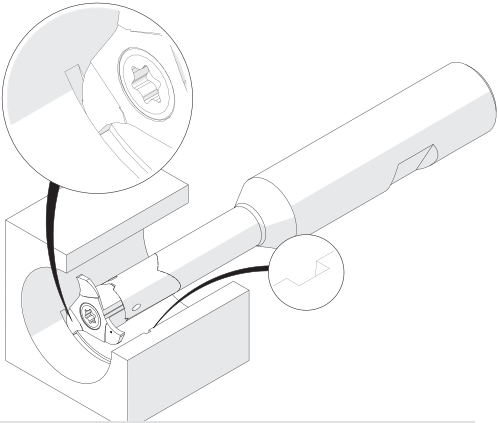
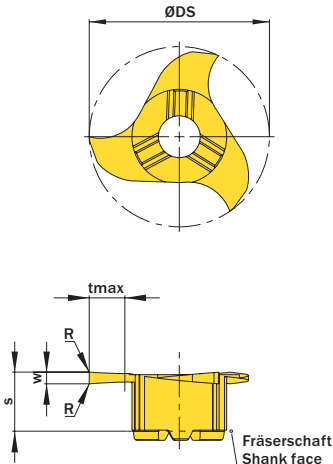


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R 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						tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S	H	O					
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	U18.0130.40 C	BFA8	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	U18.0160.40 C	BFBA	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



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**

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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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

**ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

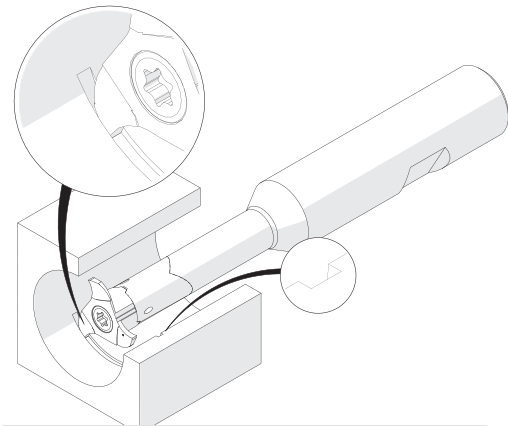
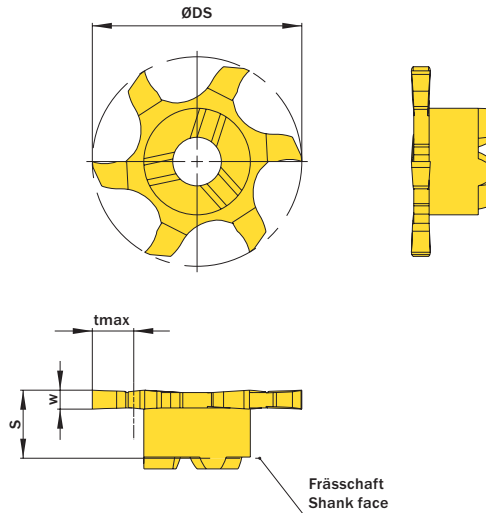


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w ^{-0,02} mm	Nutrenbreite Nominal width of groove 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,24	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,44	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,74	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0110.000.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

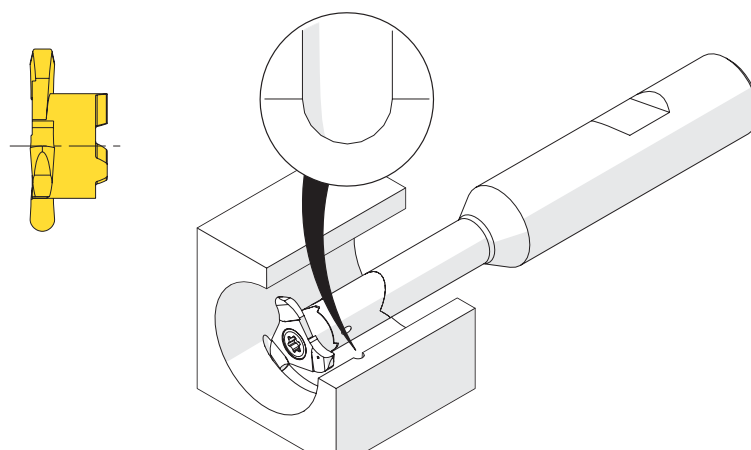
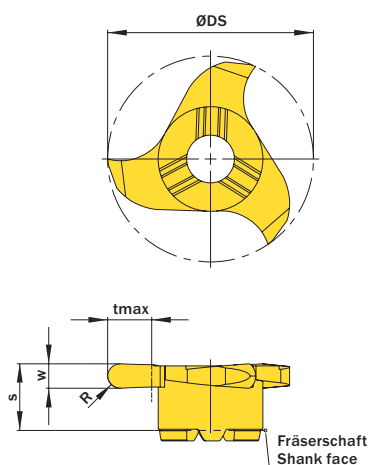
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,388	18,0	U18.0012.24 V	A1J5	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679),
H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP Legende
HM Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

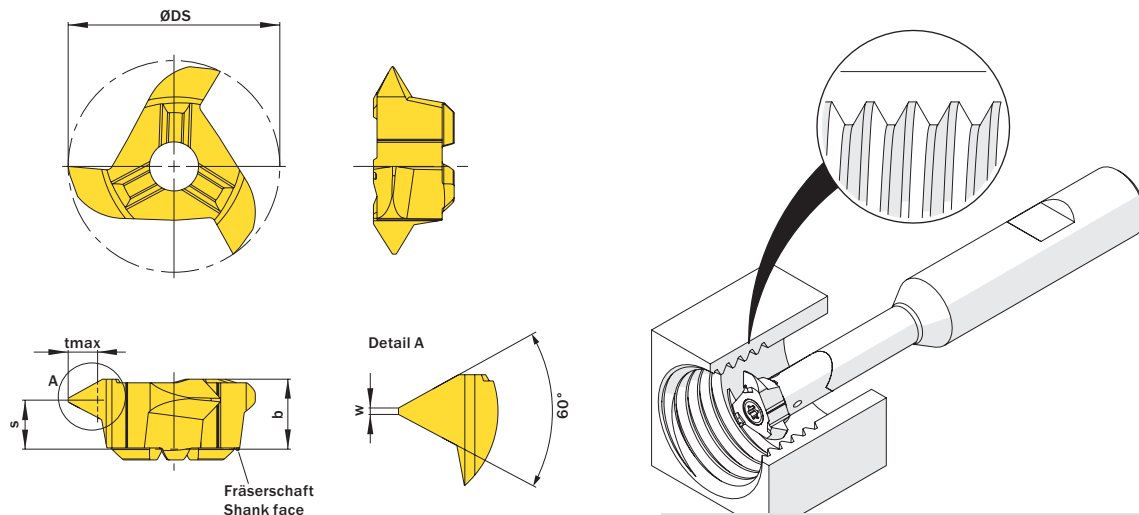


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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.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							b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O							
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0		
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0		
M24	2,0	4,0	U18.2535.01 M	APTV	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0		

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 M 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

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP Legende
HM Legend

683Scan
QR-Code

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

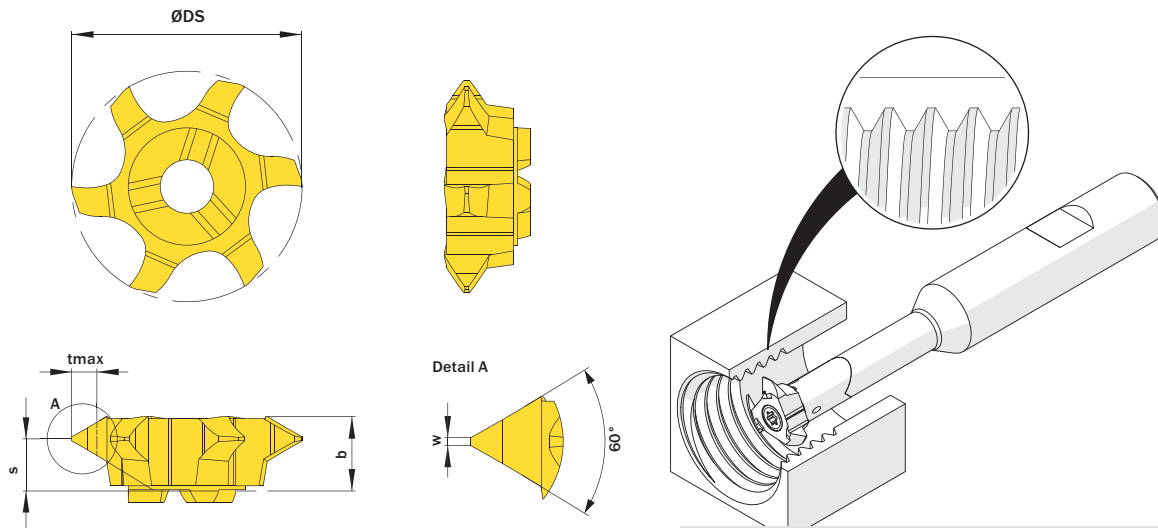


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	U06.0510.01.18 M	A68D	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,12	1,03	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	4,0	U06.2535.01.18 M	APNP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M 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, 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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/415

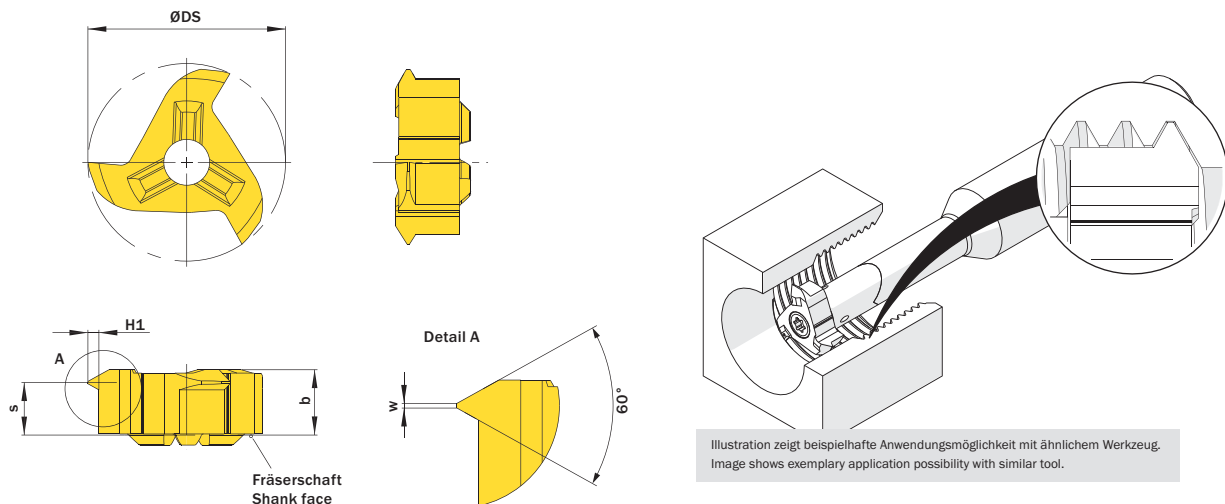


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	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	b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
M22	21,74	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	22,91	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	24,15	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	25,4	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	26,5	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M30	27,6	1,9	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H06 (Seite/Page 682),
H07 (Seite/Page 682)**
SP Legende
HM Legend
683Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

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.

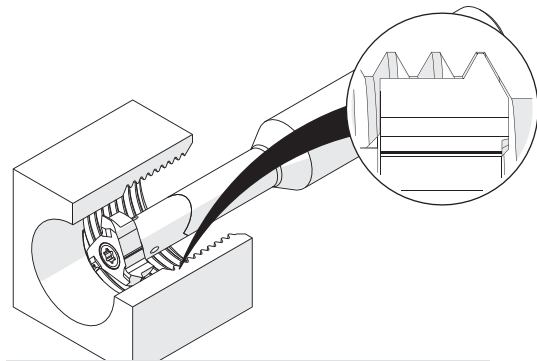
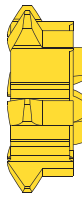
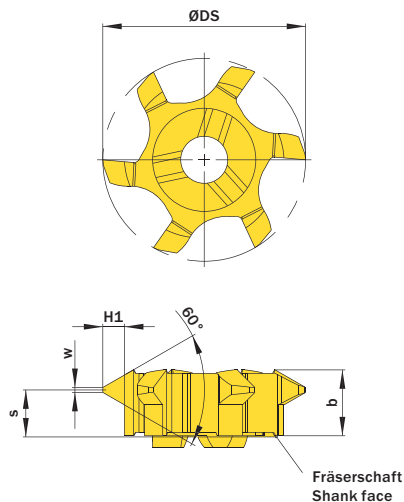
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurch- messer // As of nomi- nal thread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	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	b	S	H1	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm											
M22	21,74	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	24,15	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	26,5	3,0	U06.1630.02.18 M	AS0J	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M30	27,6	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.1835.02.18 M X800** (X800 = 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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

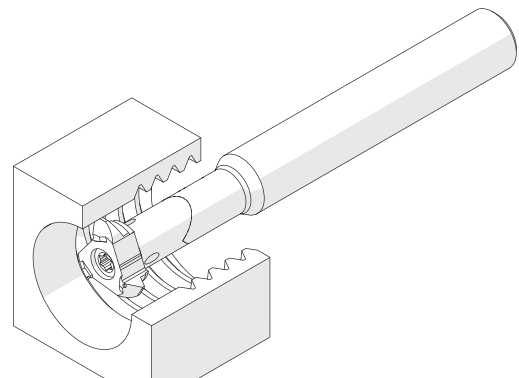
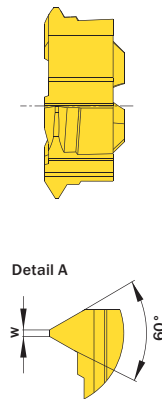
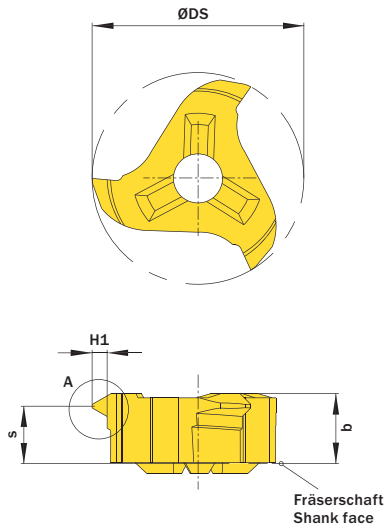


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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						b	H1	S	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H	O						
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
7	U18.UN07.02 M	A4YF	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
8	U18.UN08.02 M	AS04	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**SP
HMLegende
Legend

683

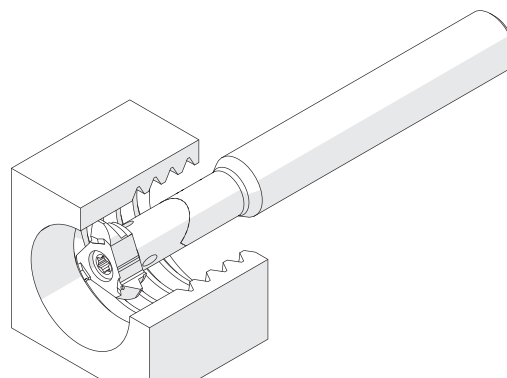
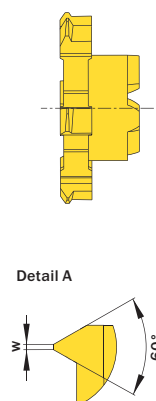
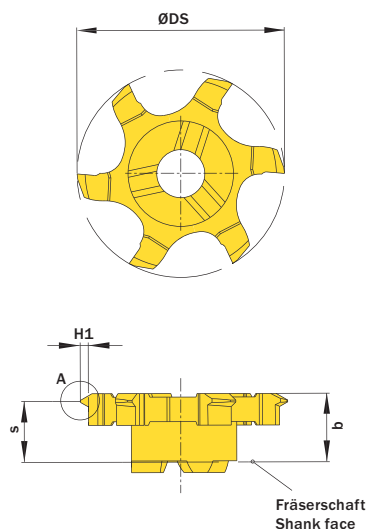
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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	b	H1	S	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN12.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

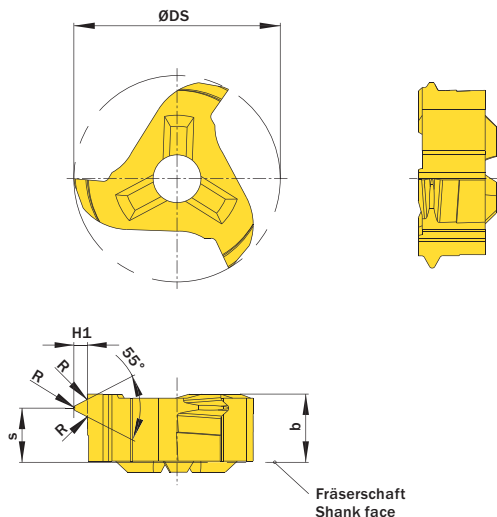
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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



Fräferschaft
Shank face

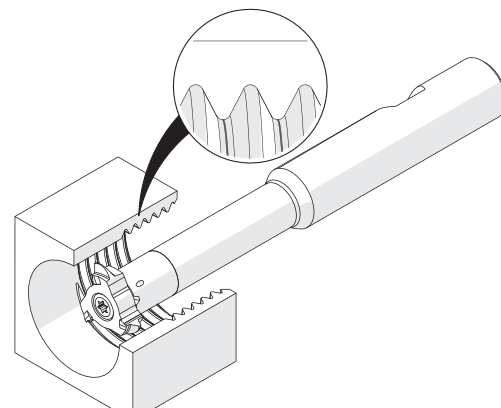


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternatives of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
11	U18.BS11.02 M	AS07	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = 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 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

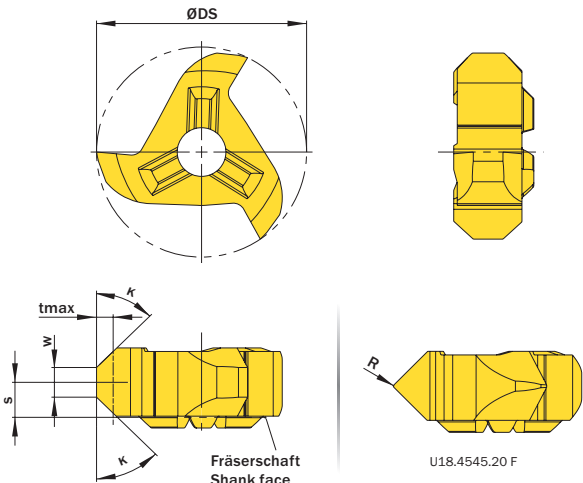


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

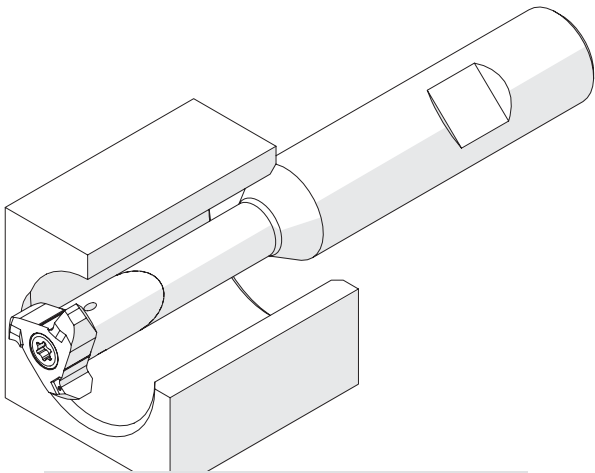


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	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	tmax	S	ØDS	w	R	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm											
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	14,7	0,2	-	3	UD09.0	upd
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	17,7	-	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	X800 X500 GT42 X500 X400	1,4	3,0	17,7	2,5	-	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U15.4545.58 F X800** (X800 = 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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

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

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409

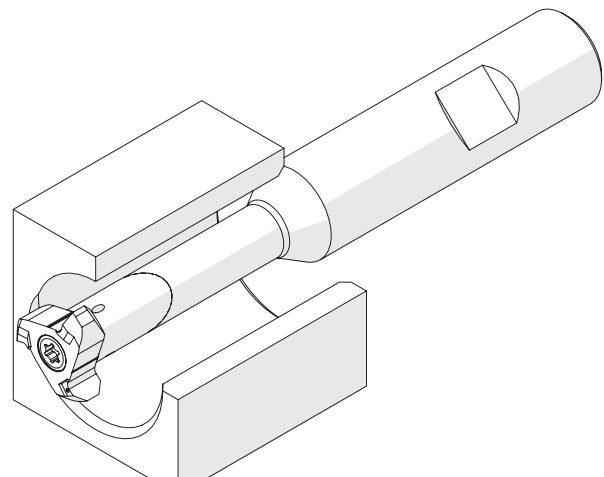
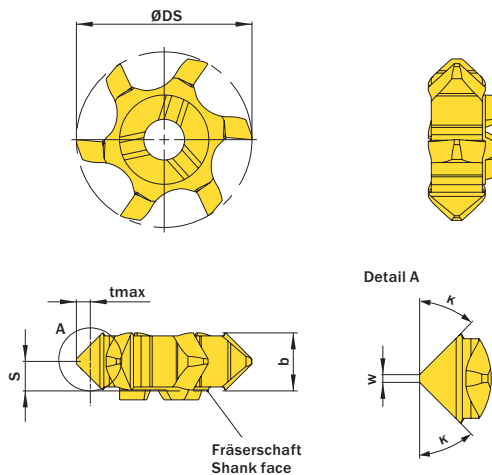


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) 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	S	b	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm											
45°	0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
30°	0,2	18,0	U06.3030.020.18 F	AZT8	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	0,2	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 17,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 17,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 537, 538, 539, 540, 541		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 485		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681) H07 (Seite/Page 682)		



SP HM	Legende Legend	683
----------	-------------------	-----

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1214

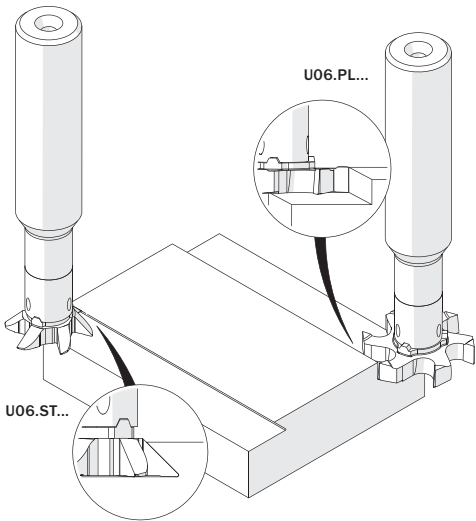
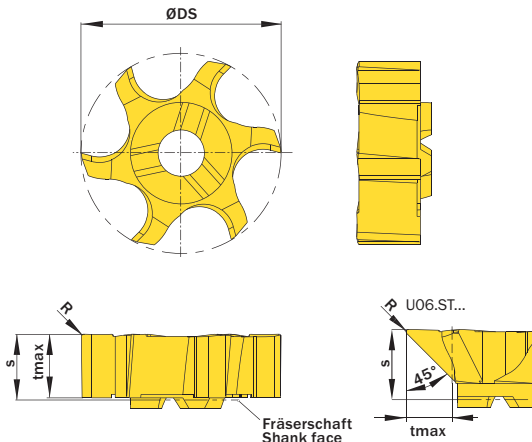


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	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	S	ØDS	ZEFF/ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code																					
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X500	GT42	X500	X400			X800	X500	GT42	X500	X400			mm	mm		
P	N	M	K	S	H	O																								
X800	X500	GT42	X500	X400																										
X800	X500	GT42	X500	X400																										
5,5	0,2	18,0	U06.PL55.020.18 Y	AZUD		5,8	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0																					
4,0	0,2	18,0	U06.ST40.020.18 Y	A03G		5,8	17,7	6	UD09.0																					

Bestellbeispiel // Order example: U06.ST40.020.18 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

563

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.

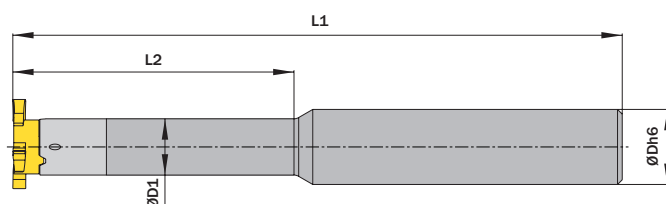
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/274

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMQ	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

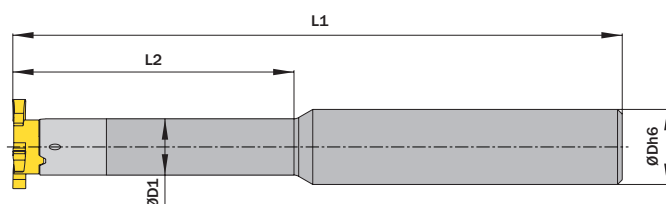
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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
487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/428

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT2	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	Inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



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

487

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

ALL (Seite/Page 678)

Legende
Legend

683

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1393

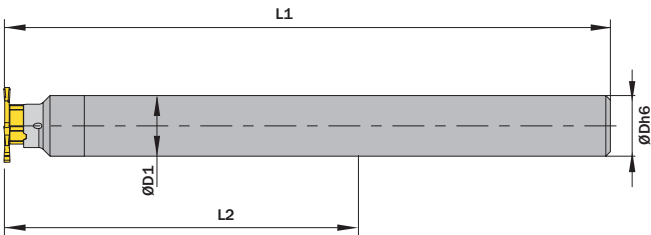


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.2020.125 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
20,0	20,0	125,0	V28.2020.125 A HM	A7BB	200,0	ATK6	T20T	VD14.3	new
20,0	20,0	150,0	V28.2020.150 A HM	A7BD	220,0	ATK6	T20T	VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: V28.2020.125 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.
Für hohe Stabilität bei Planfräsoperationen.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.
High stability in face milling operations.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1341

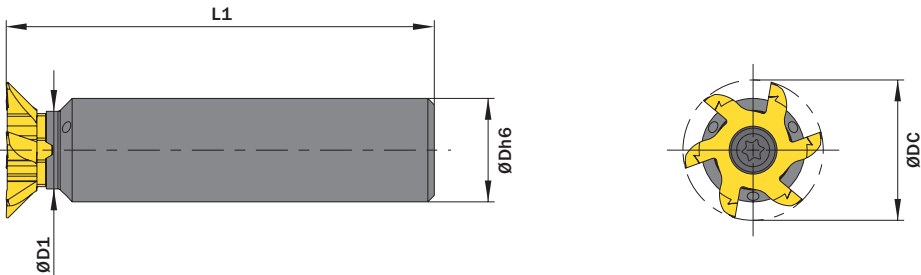


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1612.00.06 A ST

ØDh6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm				
16,0	12,0	V22.1612.00.06 A ST	A6F1	60,0	ATK6	T20T	VD12.0	new
16,0	12,0	V22.1612.00.10 A ST	A6G1	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.00.06 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

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

ALL (Seite/Page 678)



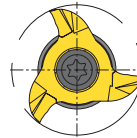
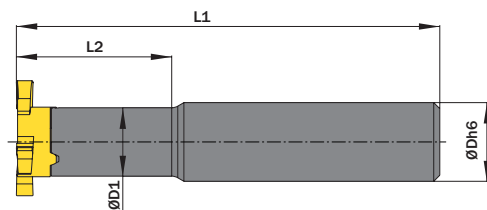
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	Nein / No	60,0	ATK6	T20T	VD11.3
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD14.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHC0	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	14,0	35,7	V28.0.750.14.35 A ST	A4NV	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0 Inch
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEW T	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräzerschaft, 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.

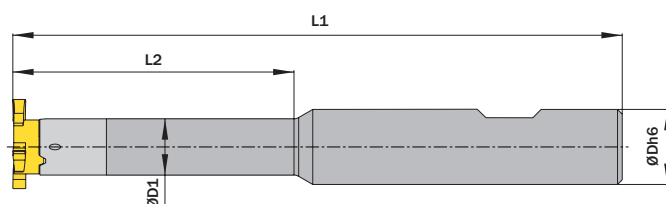
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/276

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWW	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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.

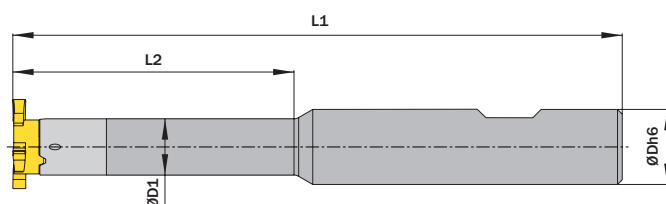
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/429

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	Inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	AFE3	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	9,0	33,0	V33.0.625.09.33 B HM	A28K	101,0	ATK6	T20T	VD09.0	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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
490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

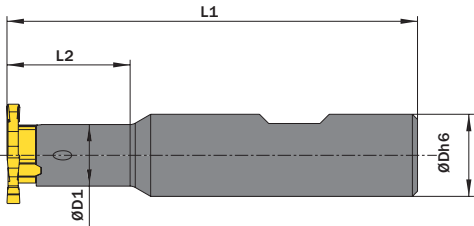


Legende
Legend **683**

 Scan
QR-Code

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

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 B ST	AD8N	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	9,0	20,0	V33.0.625.09.20 B ST	A28J	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 B ST	AFWU	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	
16,0	9,0	20,0	V33.1609.20 B ST	AB46	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 B ST	AE05	100,0	ATK6	T20T	VD14.0	

Bestellbeispiel // Order example: V22.1612.24 B ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Trägerwerkzeug // Toolholder



Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

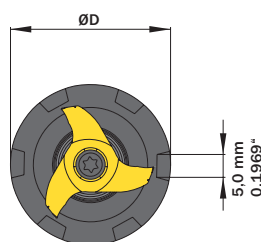
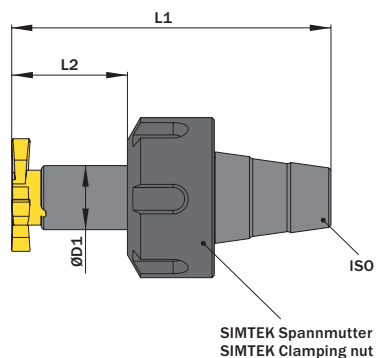
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

486

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder 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.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm			
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	ATHE	M22x1,5	32,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.B	AVMX	AVJD	M19x1,0	22,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.C	AVMY	AT87	M19x1,0	25,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20											
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	ATS6	M25x1,5	35,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30.B	AVM1	AUK1	M24x1,0	28,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	ATS6	M25x1,5	35,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35.B	AVM2	AUK1	M24x1,0	28,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25											
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	ATS7	M32x1,5	42,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30.B	AVM4	AUK0	M30x1,0	35,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19	AMP6	ATS7	M32x1,5	42,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19.B	AVM5	AUK0	M30x1,0	35,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	ATS7	M32x1,5	42,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35.B	AVM6	AUK0	M30x1,0	35,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32											
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	ATS8	M40x1,5	50,0	74,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	V22.ER32.14.19	AKXJ	ATS8	M40x1,5	50,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	AC0B	ATS8	M40x1,5	50,0	79,0	ATK6	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: V22.ER16.12.30.B

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



SIMTEK Fräserschaft

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

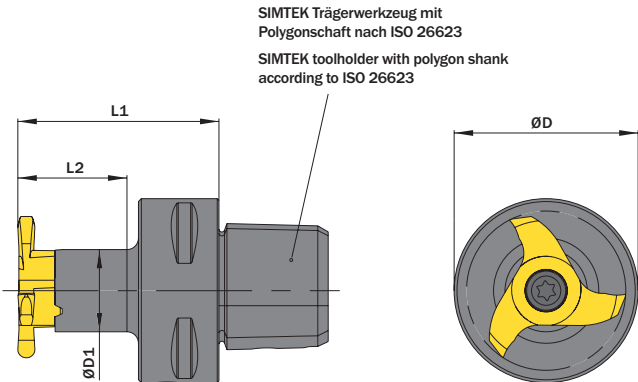


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	ØD	ØDS	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm			
C3	12,0	18,5	V22.C312.18	AUP4	35,0	32,0	21,7	ATK6	T20T	VD12.0

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

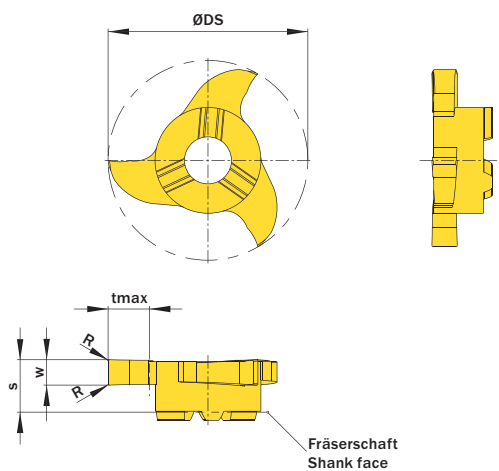


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

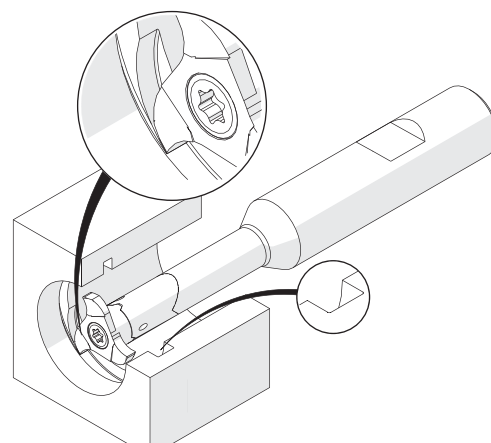


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	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						tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H					
mm	mm	mm								mm	mm	mm			
1,0	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	X800	X510	GT42	X510	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,5	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,575	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
2,0	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
2,5	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
3,175	0,4	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
3,5	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,556	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,0	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,369	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,75	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
5,0	0,2	22,0	V22.0500.02 G	AZCE	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
6,35	0,2	22,0	V22.0635.02 G	A1JU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

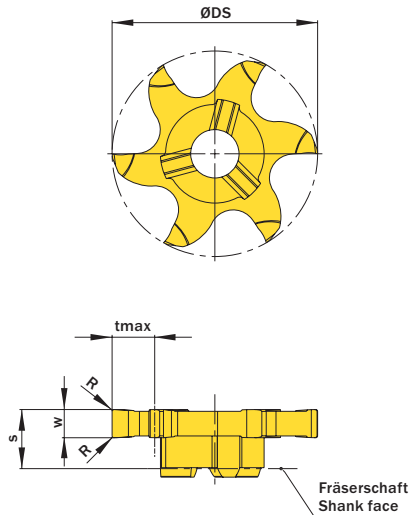


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

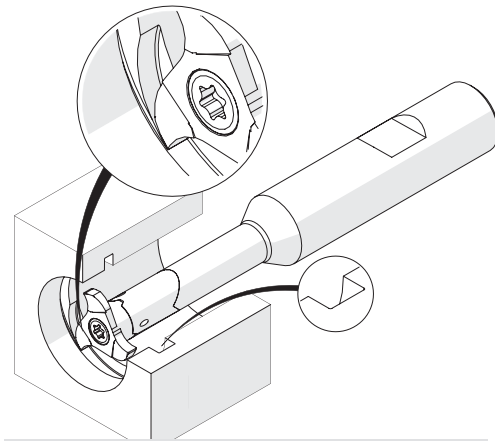


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,0	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0
1,168	0,1	22,0	V06.0117.010.22 G	A6EF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0
1,5	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
1,575	0,1	22,0	V06.0157.010.22 G	A6EH	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,0	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,388	0,2	22,0	V06.0238.020.22 G	A6EB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,175	0,2	22,0	V06.0318.020.22 G	A6ED	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,4	21,7	6	VD12.0
4,0	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.22 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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 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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/375

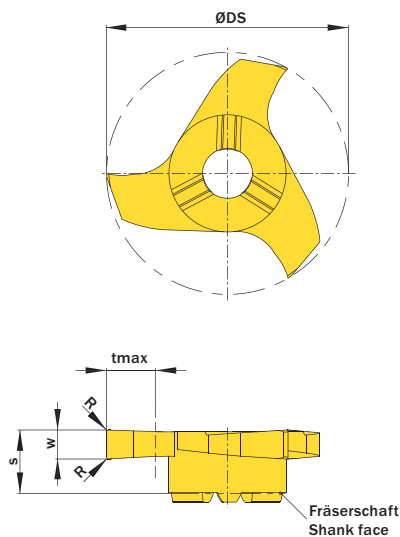


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

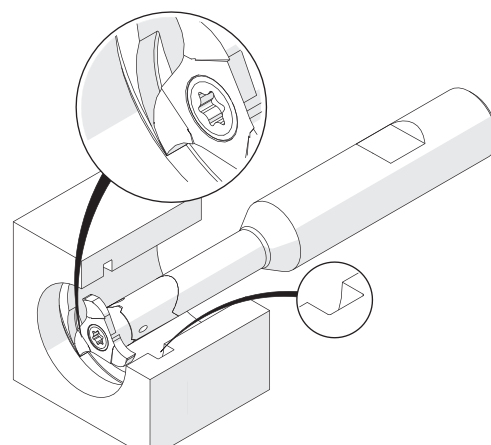


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,388	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,175	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,75	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	25,0	V25.0500.02 G	AZCF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V25.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/376

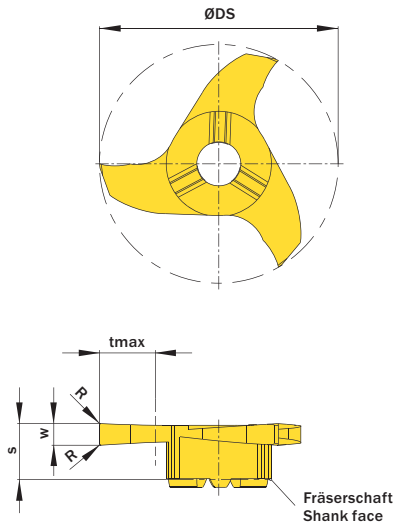


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

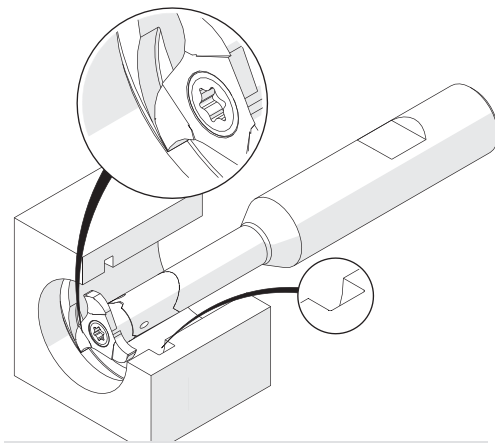


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	V28.0350.02 G	AP0W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,35	0,2	28,0	V28.0635.02 G	A20E	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
10,0	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3

inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.

For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „ASCD“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.



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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/381

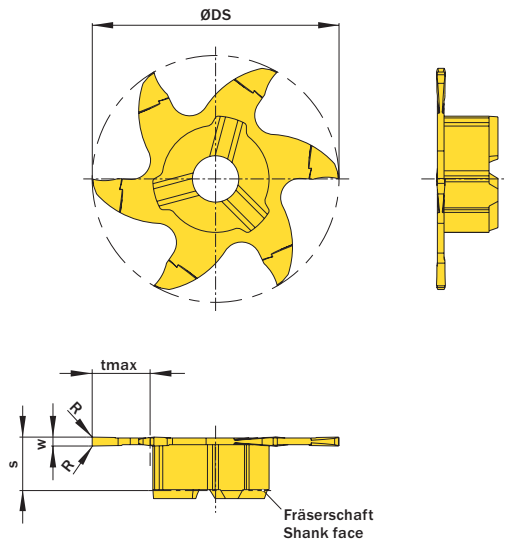


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

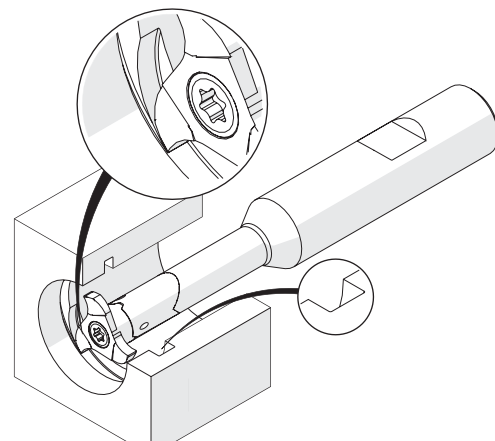


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,0	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	X800 X510 GT42 X510 X400	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,2	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,1	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,5	0,1	28,0	V06.0150.010.28 G	AD7U	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	V06.0200.020.28 G	AN7K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V06.0250.020.28 G	AH3Y	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V06.0300.020.28 G	APW3	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V06.0400.020.28 G	AP00	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	V06.0500.020.28 G	AP9Z	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	V06.0600.020.28 G	AP90	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .28 Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**



Algemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 569, 570, 571		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/377

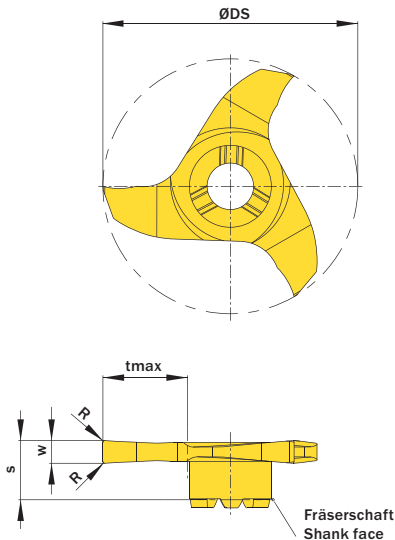


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

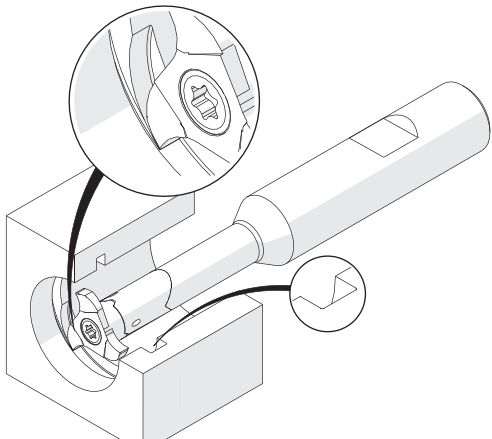


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code														
					Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode																			
					Recommended cutting grades																			
mm	mm	mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode																			
					<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X500	GT42	X500	X400			mm	mm	mm		
P	N	M	K	S	H	O																		
X800	X500	GT42	X500	X400																				
1,5	0,2	28,3	V28.0150.02.09 G	AC15	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0														
2,0	0,2	28,3	V28.0200.02.09 G	AM94	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0														
2,5	0,2	28,3	V28.0250.02.09 G	AD74	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0														

Bestellbeispiel // Order example: V28.0200.02.09 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 569, 570, 571

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1003

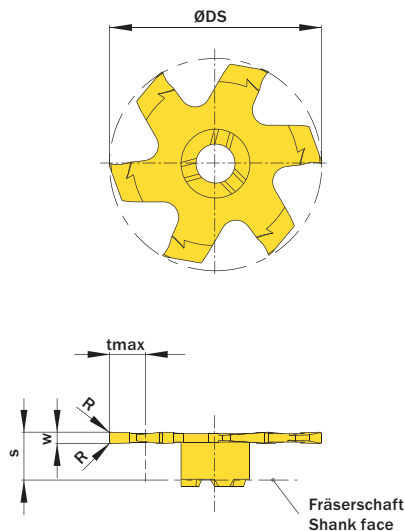


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

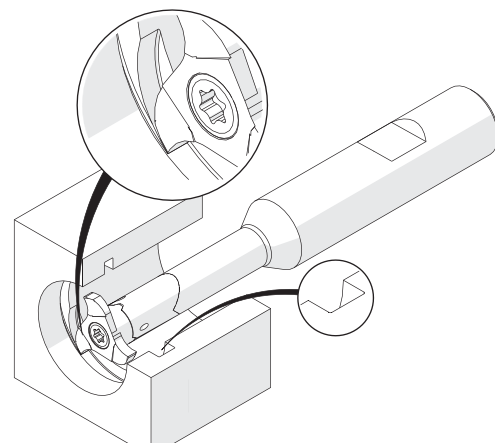


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,2	0,2	28,3	V06.0120.020.28.09 G	A3DT	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
1,5	0,2	28,3	V06.0150.020.28.09 G	AV93	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,0	0,2	28,3	V06.0200.020.28.09 G	A6F3	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,4	0,2	28,3	V06.0240.020.28.09 G	AXXN	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/430

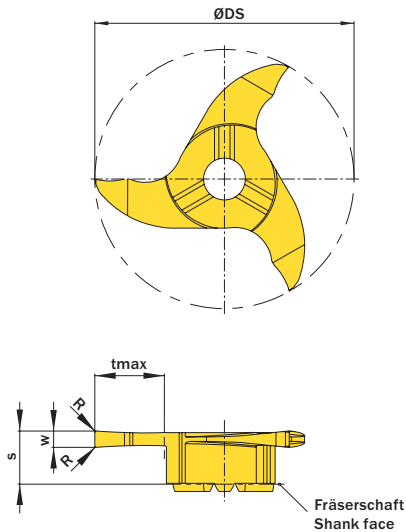


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

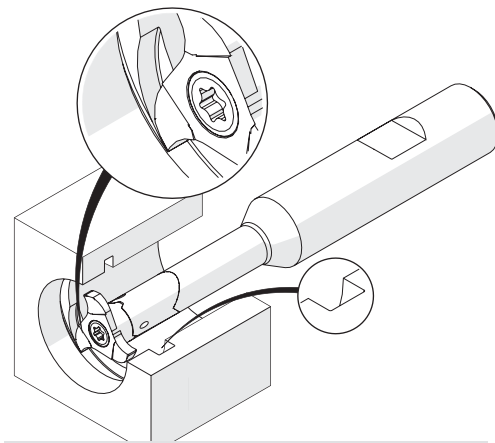


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	32,0	V32.0150.02.11 G	A3U5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
1,6	0,2	32,0	V32.0160.02.11 G	A3U7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
2,0	0,2	32,0	V32.0200.02 G	AE2X	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	32,0	V32.0200.02.11 G	AX0G	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
2,5	0,2	32,0	V32.0250.02 G	AAPW	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.02 G	ACYJ	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.02.11 G	A0ZA	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

581

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/382

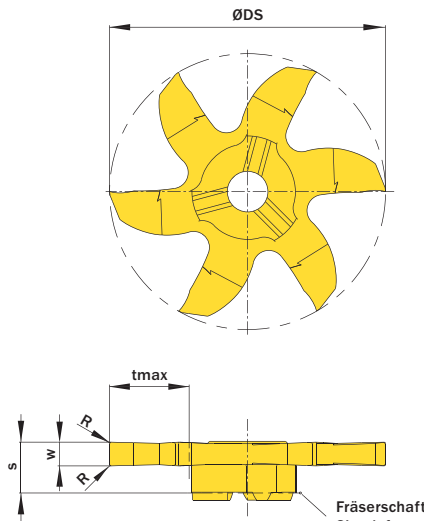


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

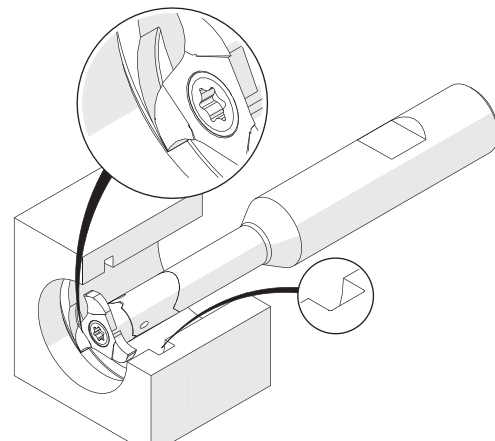


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .35 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/383

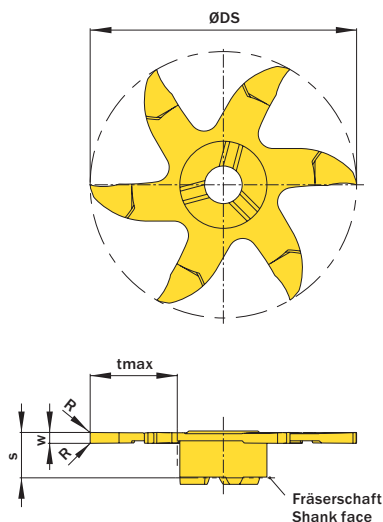


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

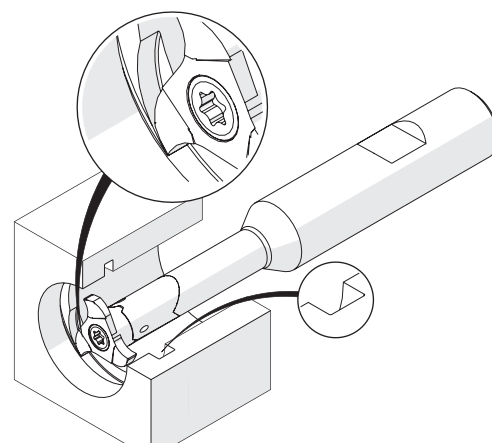


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm										
1,0	0,1	37,0	V06.0100.010.37 G	AJ2K	X800 X510 GT42 X510 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,3	0,1	37,0	V06.0130.010.37 G	BD60	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,5	0,1	37,0	V06.0150.010.37 G	AFW6	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X510 GT42 X510 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0
1,5	0,1	40,0	V06.0150.010.40 G	AWX8	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.37 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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**

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 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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

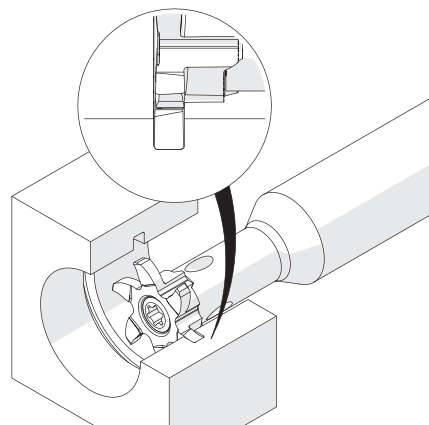
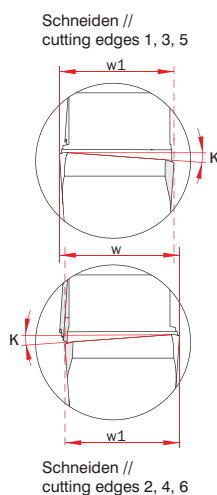
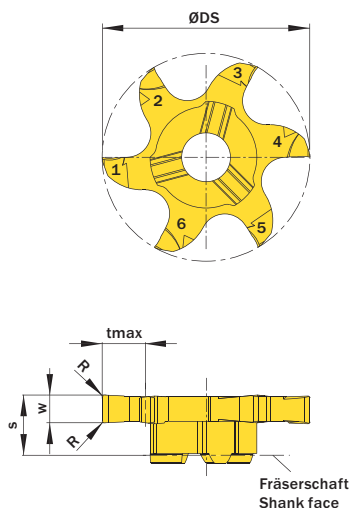
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1124


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 ±0,01	R	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	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
2,0	0,2	22,0	V06.0200.020.22 GY	A0ZB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	1,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
2,5	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,4	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
3,0	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
4.0	0.2	22.0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	X800 X500 GT42 X500 X400	4.5	3.9	6.2	21.7	6	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen und Fräsen von Sicherungsringnuten, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten.
Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling and Circlip Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling and circlip ring groove milling. Cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality.
For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend

683


 Scan
 QR-Code

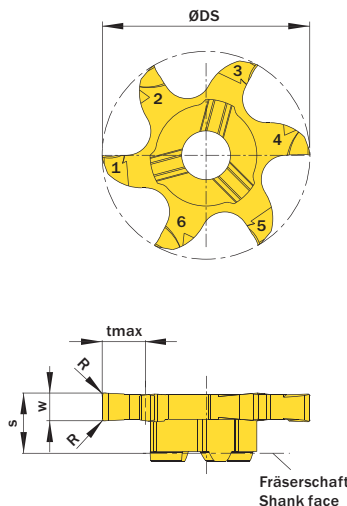
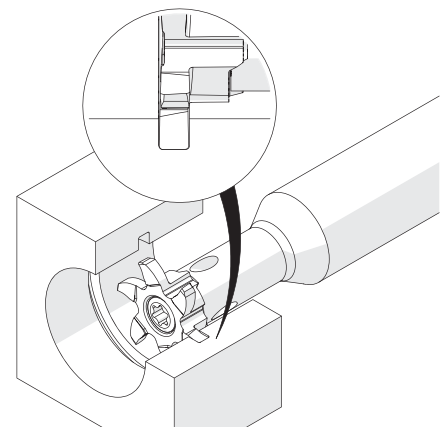
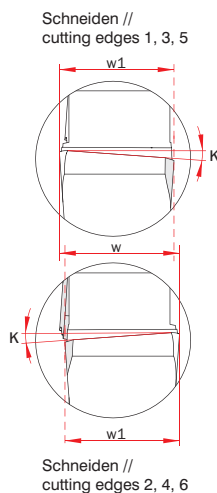
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1135
Fräserchaft
Shank face

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

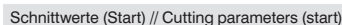
Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm												
2,5	-	0,2	25,0	V06.0250.020.25 GY	AZD0	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
2,79	2,65	0,2	25,0	V06.0265.020.25 GY	AZD1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,66	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
3,0	-	0,2	25,0	V06.0300.020.25 GY	AZD2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
4,0	-	0,2	25,0	V06.0400.020.25 GY	AZD3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	3,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
5,0	-	0,2	25,0	V06.0500.020.25 GY	AZD4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
6,0	-	0,2	25,0	V06.0600.020.25 GY	AZD5	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm												
1,74	1,6	0,1	28,0	V06.0160.010.28 GY	A4XZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,61	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
2,0	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 GY	A4X1	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 GY	AYJC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,4	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
2,79	2,65	0,2	28,0	V06.0265.020.28 GY	AYF8	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,66	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 GY	AYF9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
3,5	-	0,2	28,0	V06.0350.020.28 GY	A36F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,4	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 GY	AYGA	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 GY	AYGB	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 GY	AYGC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0500.020.25 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.

Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specification of dimension w.



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

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1136





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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 476		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

LM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/374

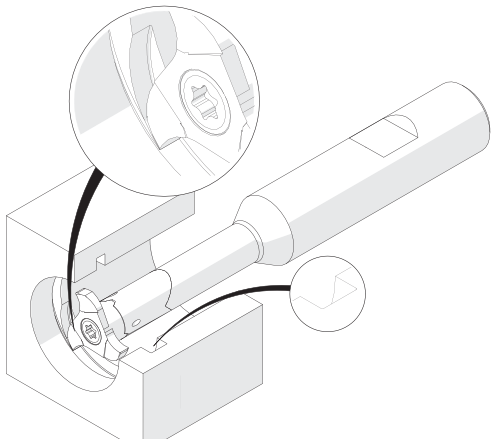
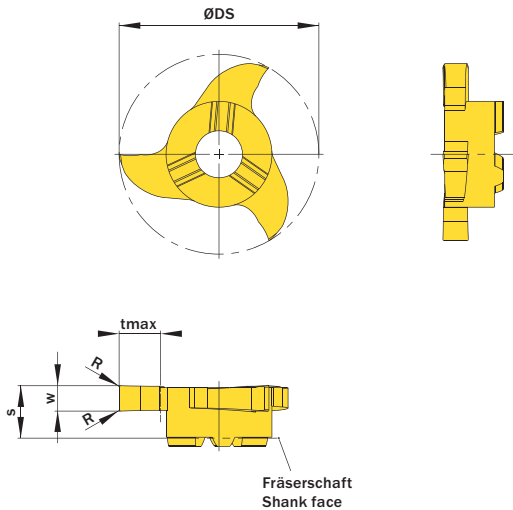


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w ^{+0,02} mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AH0W	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: V22.0300.42 C X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)



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

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/378

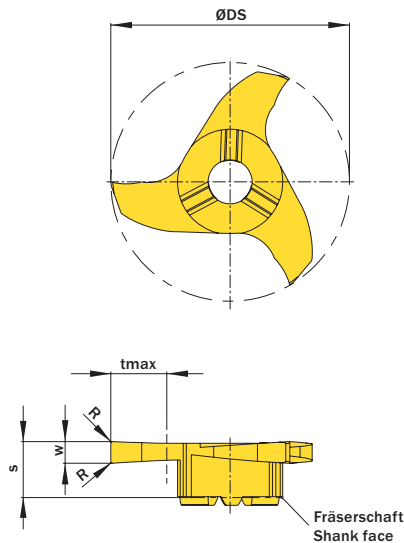


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

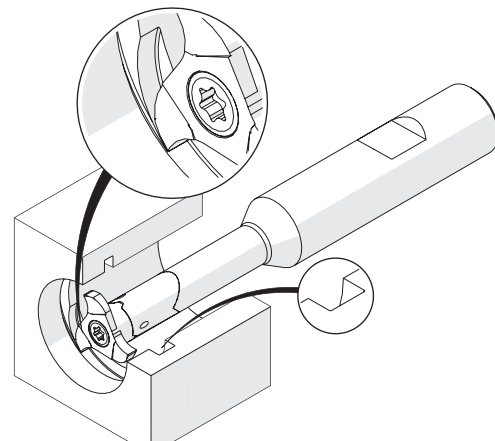


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/379

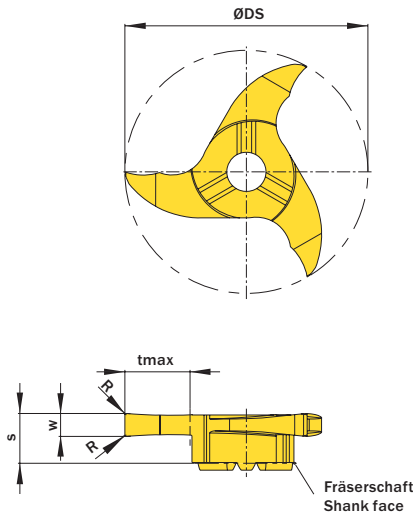


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

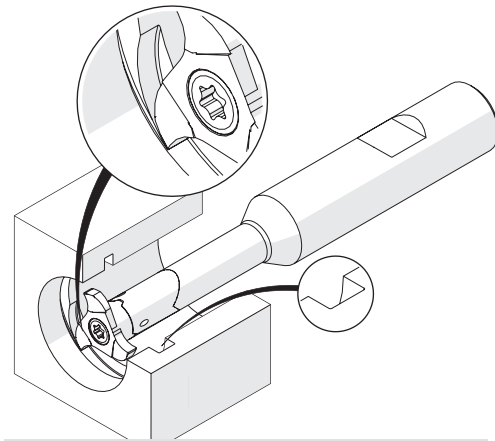


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	32,0	V32.0400.42 C	AUQD	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new
5,0	0,2	32,0	V32.0500.42 C	AUQE	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new
6,0	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/431

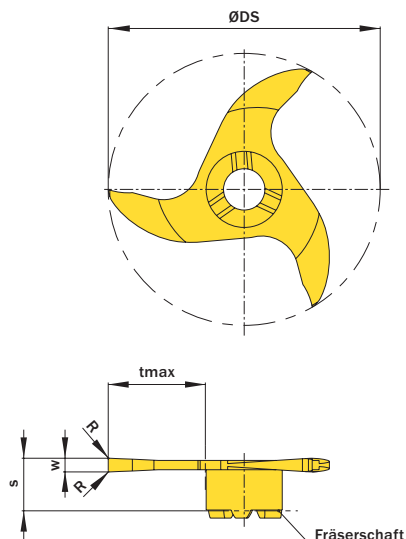


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

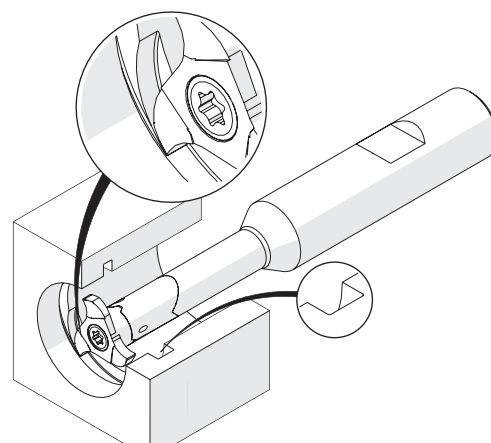


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ tmax = 10,0 mm										
1,1	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	0,2	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	X808 X508 HT42 X508 X408	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	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	0,2	33,9	V33.0200.42.12 C	AY6T	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	0,2	33,9	V33.0250.42.12 C	APCK	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V33.0250.42.10 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/371

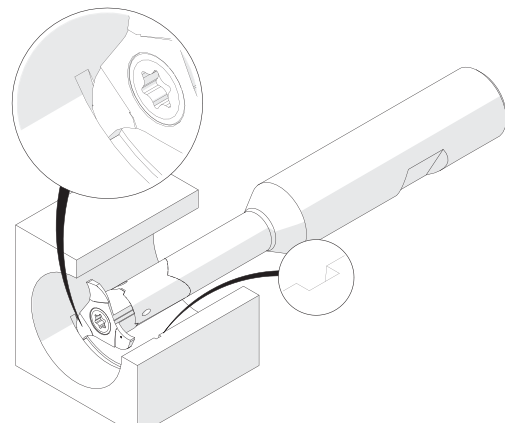
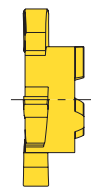
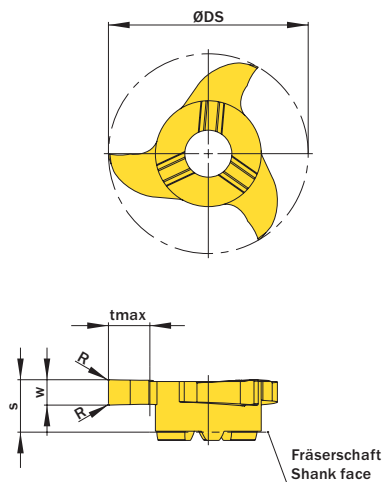


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
0,87	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
0,97	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
1,07	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	X808 X508 HT42 X508 X408	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
1,24	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	X808 X508 HT42 X508 X408	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
1,44	1,3	-	22,0	V22.0130.00 G	BFBC	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 new
1,74	1,6	-	22,0	V22.0160.00 G	BFBE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 new
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
5,29	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0415.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
539, 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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

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



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/372

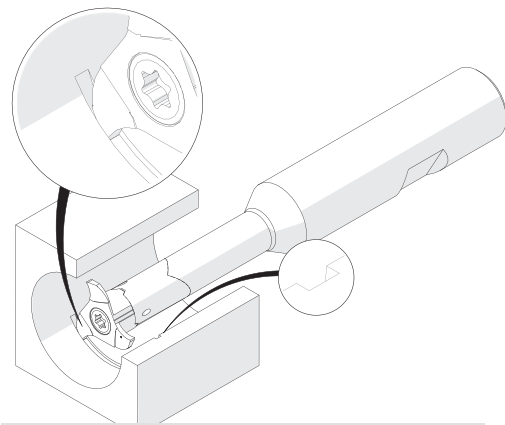
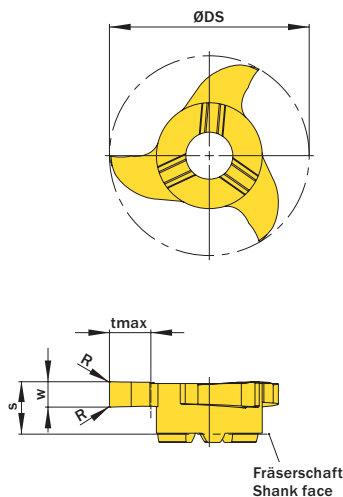


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,44	1,3	-	22,0	V22.0130.40 C	BFBG	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	UD12.0	new
1,74	1,6	-	22,0	V22.0160.40 C	BFBJ	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	new
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.42 C	APU4	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0265.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

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**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1254

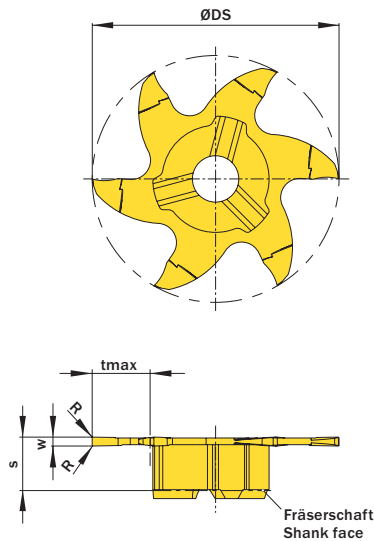


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

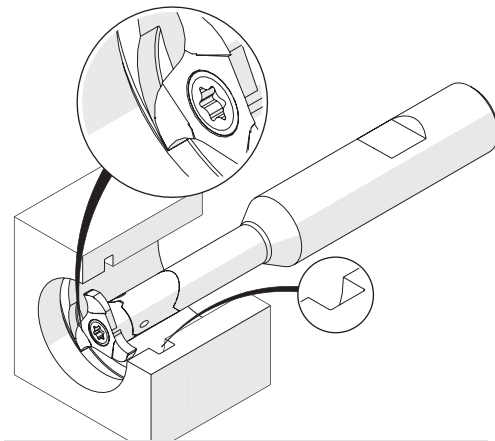


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w _{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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				tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm						
▼ w = 1,99 mm															
1,99	1,85	0,15	28,0	V06.0185.020.28 G	AZEP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6				VD14.0 VD14.3	upd
▼ w = 2,29 mm															
2,29	2,15	0,15	28,0	V06.0215.020.28 G	APE9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,2	27,7	6				VD14.0 VD14.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0215.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/419

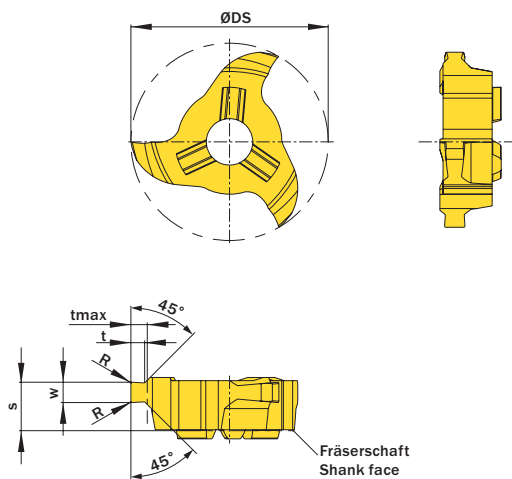


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

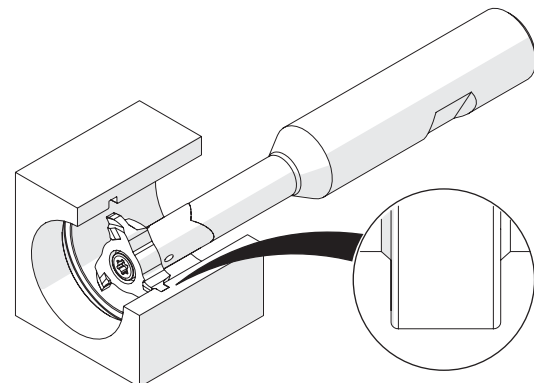


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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						t	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
						P	N	M	K	S	H						
1,24	1,1	-	22,0	V22.1105.30 F	ADTP	X800	X500	GT42	X500	X400	0,49	0,5	5,1	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0	
1,44	1,3	-	22,0	V22.1307.30 F	AJDV	X800	X500	GT42	X500	X400	0,67	0,7	5,2	21,7	3		
1,44	1,3	-	22,0	V22.1308.30 F	ADZF	X800	X500	GT42	X500	X400	0,83	0,85	5,2	21,7	3		
1,74	1,6	-	22,0	V22.1609.35 F	AKYN	X800	X500	GT42	X500	X400	0,83	0,85	5,1	21,7	3		
1,74	1,6	-	22,0	V22.1610.35 F	AKAE	X800	X500	GT42	X500	X400	0,97	1,0	5,1	21,7	3		
1,99	1,85	0,15	22,0	V22.1812.35 F	AA3W	X800	X500	GT42	X500	X400	1,23	1,25	5,2	21,7	3		
2,29	2,15	0,15	22,0	V22.2215.35 F	APWV	X800	X500	GT42	X500	X400	1,47	1,5	5,3	21,7	3		
2,79	2,65	0,15	22,0	V22.2616.45 F	AAAZ	X800	X500	GT42	X500	X400	1,47	1,5	5,1	21,7	3		
2,79	2,65	0,15	22,0	V22.2617.45 F	AEW7	X800	X500	GT42	X500	X400	1,72	1,75	5,1	21,7	3		
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.3118.45 F	AFJ7	X800	X500	GT42	X500	X400	1,72	1,75	5,3	21,7	3		
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.4120.55 F	AD5S	X800	X500	GT42	X500	X400	1,97	2,0	5,3	21,7	3		
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.4125.55 F	AE8V	X800	X500	GT42	X500	X400	2,47	2,5	5,3	21,7	3		

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2215.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/403

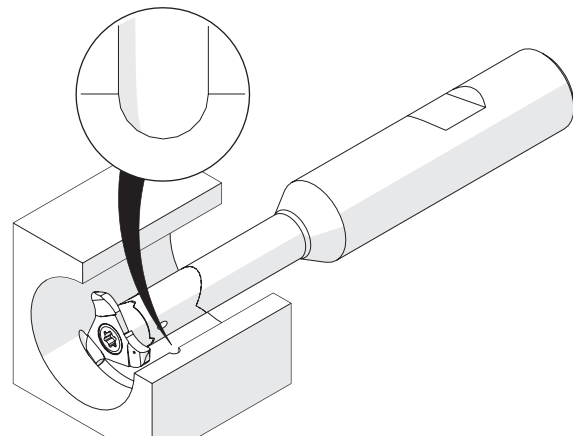
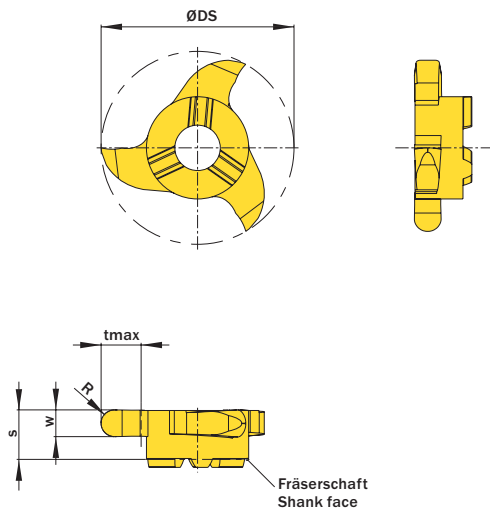


Abbildung zeigt // Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w ^{+0,03}	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	22,0	V22.0016.318 V	A7MX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 new inch
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,381	4,762	22,0	V22.0024.48 V	A38X	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 inch
2,5	5,0	22,0	V22.0025.50 V	AH32	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
3,175	6,35	22,0	V22.0032.635 V	BD8P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0 new inch
3,2	6,4	22,0	V22.0032.64 V	A1E0	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	25,0	V25.0016.318 V	A6U9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 new inch
1,588	3,175	28,0	V28.0016.318 V	A61V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch
3,175	6,35	28,0	V28.0032.635 V	A6X7	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0010.20 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm und 32,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm und 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1476

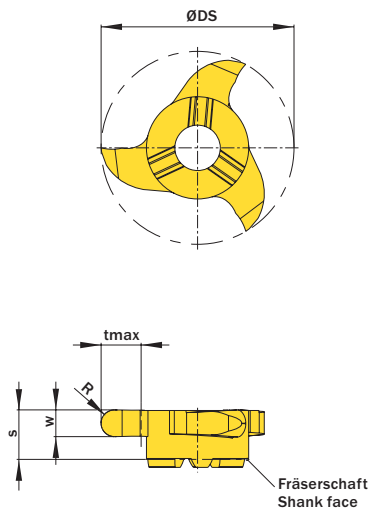


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

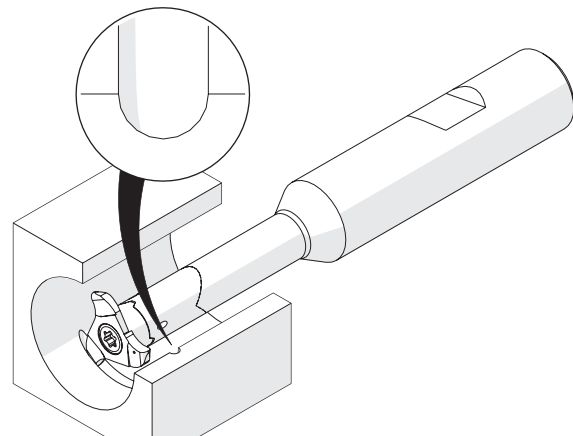


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	w ^{+0,03}	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,5	3,0	28,0	V28.0015.30 V	ADHP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new
1,0	2,0	32,0	V32.0010.20 V	BE9E	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
1,5	3,0	32,0	V32.0015.30 V	BE9G	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
2,0	4,0	32,0	V32.0020.40 V	BE9J	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0015.30 V X800** (X800 = 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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

480

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), 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/396

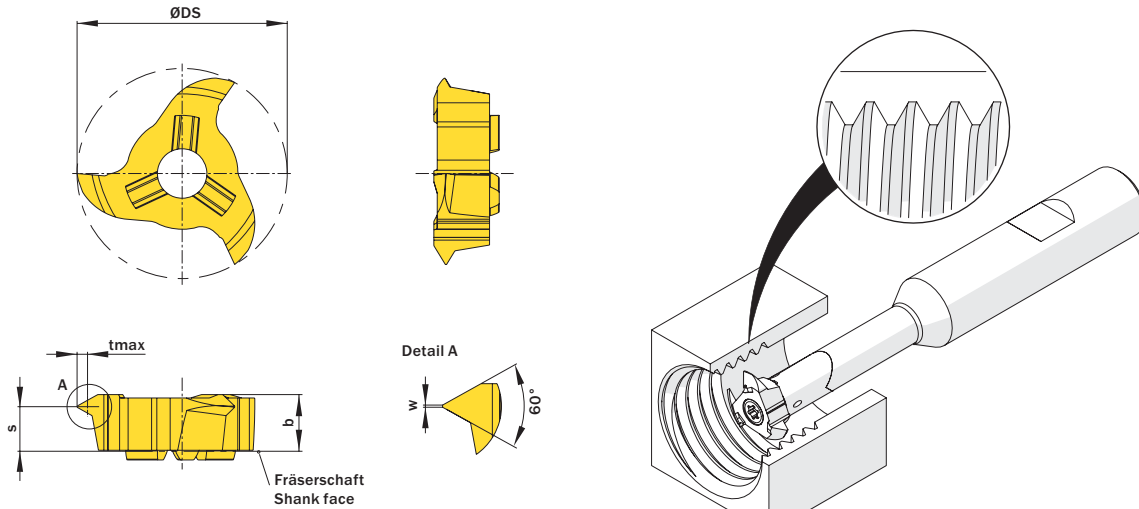


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

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.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	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	V22.0720.01 M	ABS8	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0
M27	2,5	4,5	V22.2545.01 M	AEAA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2545.01 M 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-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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **480**

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/397

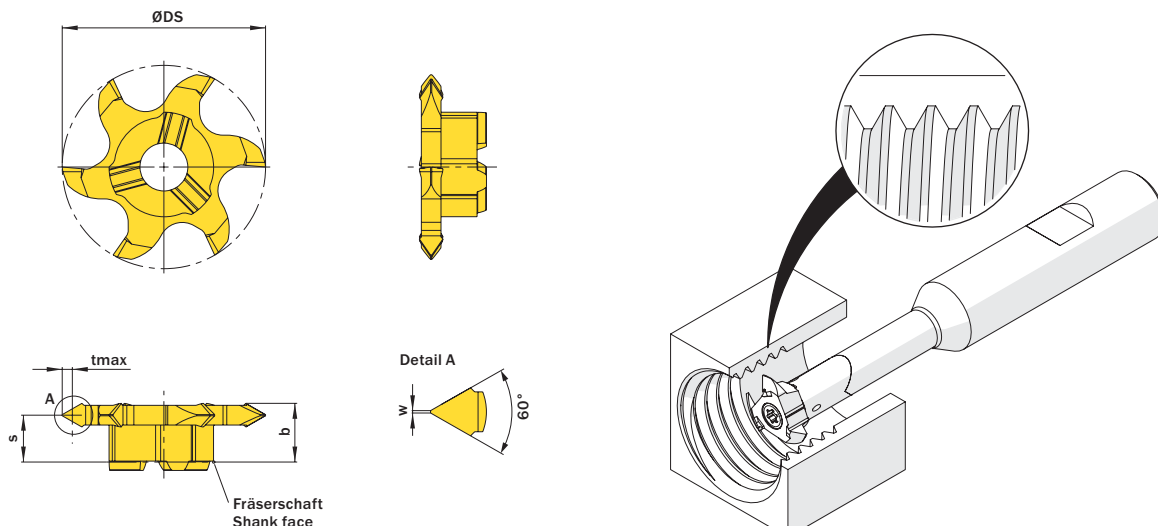


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code			
					Recommended cutting grades											
	mm	mm			P N M K S H	O										
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	5,1	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	4,2	0,25	2,71	21,7	6	VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 M 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-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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683

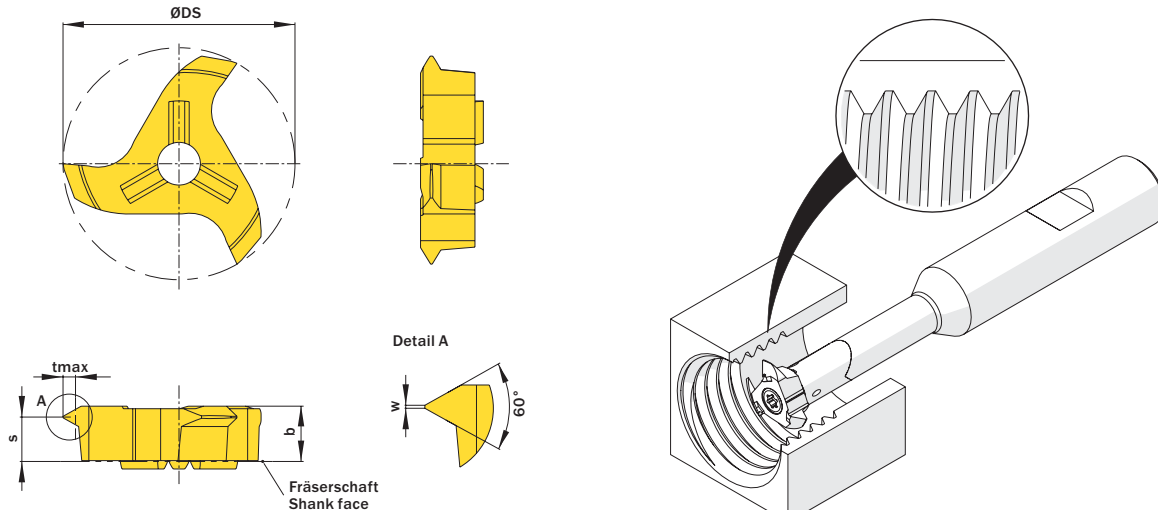
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/399

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 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.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		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm		
M33	1,0	2,0	V28.0720.01 M	AGS9	X800 X500 GT42 X500 X400		6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3	
M33	1,5	2,5	V28.1525.01 M	AD0Y	X800 X500 GT42 X500 X400		6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M36	2,5	5,0	V28.3050.01 M	ANX4	X800 X500 GT42 X500 X400		6,6	4,1	0,37	2,93	27,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJYV	X800 X500 GT42 X500 X400		6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.5060.01 M 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-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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **480**

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/398

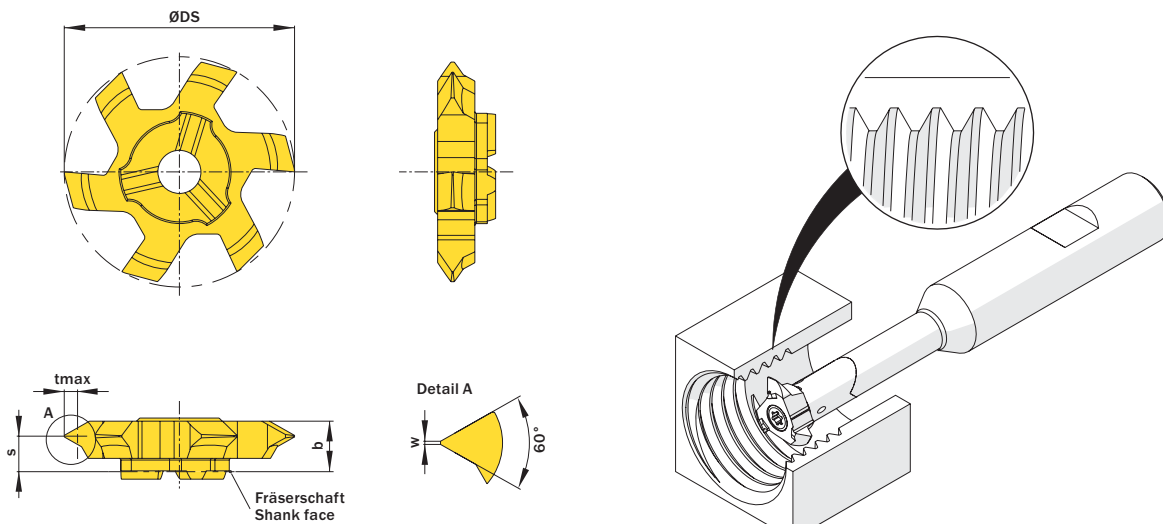


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M33	1,5	2,5	V06.1525.01.28 M	AEDF	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,1	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5
M36	2,5	5,0	V06.3050.01.28 M	AN8W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1525.01.28 M 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-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 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/416

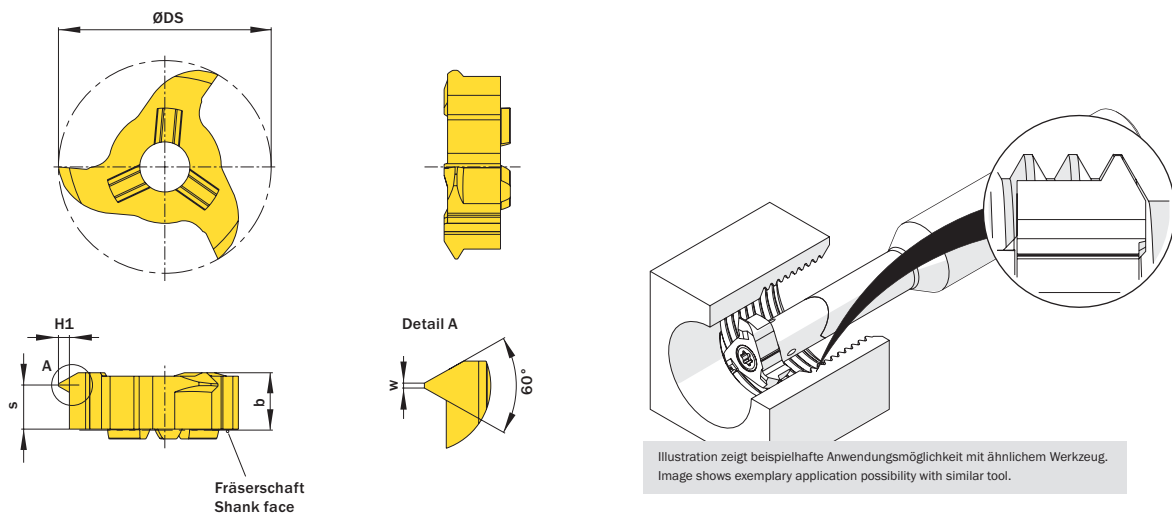


Abbildung zeigt // Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe			b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code				
							Recommended cutting grades											
	mm	mm	mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
						P	N	M	K	S	H	O	mm		mm	mm	mm	
M27	25,86	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	4,8		0,19	21,7	3	
M30	27,1	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	4,7		0,22	21,7	3	
M30	28,4	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	4,6		0,25	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M33	30,95	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	4,3		0,37	21,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M33	32,1	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	4,1	0,43	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0	
M36	33,2	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	3,9	0,5	21,7	3		
M36	34,25	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	X800	X500	GT42	X500	X400		5,85	3,7	0,56	21,7	3		

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2140.02 M X800** (X800 = 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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **481**

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681), 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/417

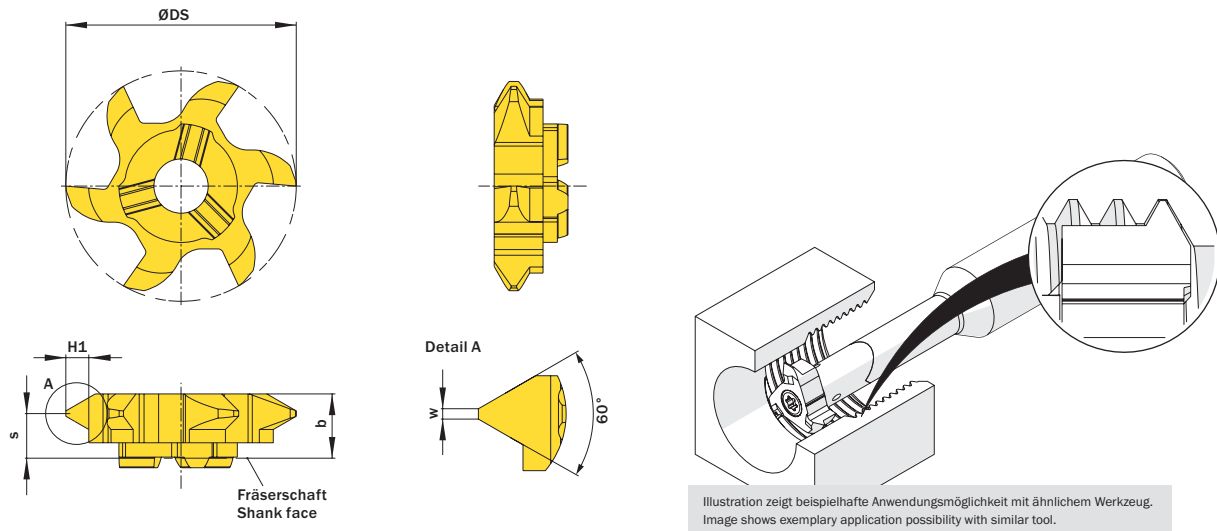


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindegewinde As of nominal thread diameter		Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	H1 mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
	mm	H1 mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm		
M27	25,86	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	X800	X500	G742	X500	X400			6,2	5,3	0,19	21,7	6	
M30	27,1	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	X800	X500	G742	X500	X400			6,2	5,2	0,22	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M30	28,4	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	X800	X500	G742	X500	X400			6,2	5,1	0,25	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M33	30,95	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	X800	X500	G742	X500	X400			6,2	4,8	0,37	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M36	33,2	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	X800	X500	G742	X500	X400			6,2	4,4	0,5	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
external, 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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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

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



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1175

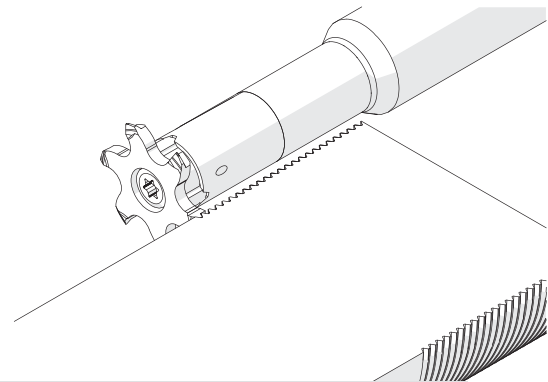
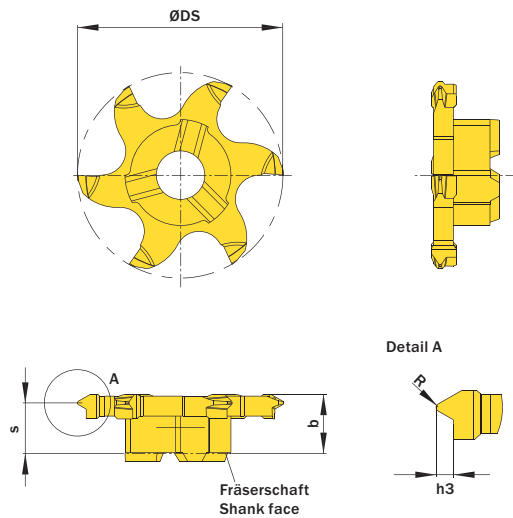


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	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							b	R	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
				P	N	M	K	S	H	O						
0,92	1,5	V06.0815.02.22 EM	AZB9	X800	X500	GT42	X500	X400			6,25	0,22	5,4	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,07	1,75	V06.0917.02.22 EM	AZCA	X800	X500	GT42	X500	X400			6,25	0,25	5,2	21,7	6	
1,23	2,0	V06.1020.02.22 EM	AZCB	X800	X500	GT42	X500	X400			6,25	0,29	5,1	21,7	6	
1,84	3,0	V06.1630.02.22 EM	AZCC	X800	X500	GT42	X500	X400			6,05	0,43	4,5	21,7	6	
2,45	4,0	V06.2140.02.22 EM	AZCD	X800	X500	GT42	X500	X400			6,05	0,58	4,0	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 EM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

482

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

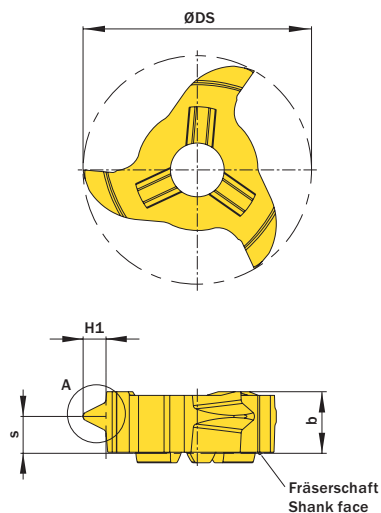
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/414

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Witworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.



Detail A

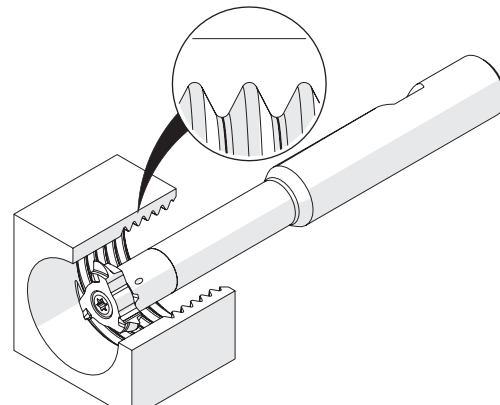
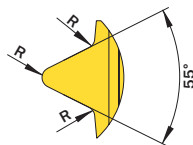
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,48	2,309	11	V22.5511.02 M	ADVP	X800 X500 GT42 X500 X400	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 X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs
Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six
cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1061

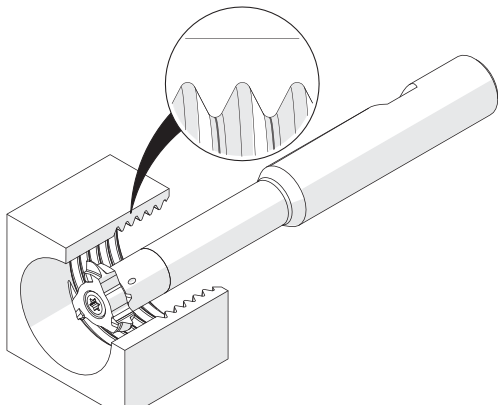
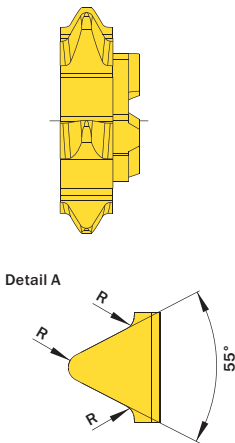
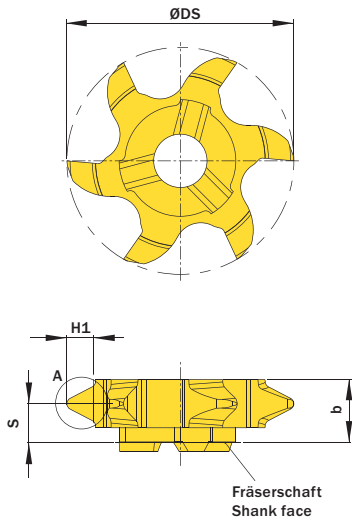


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
2,71	4,233	6	V06.5506.02.22 M	AVKN	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	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	X800 X500 GT42 X500 X400	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 X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



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 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP	Legende	683
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/408

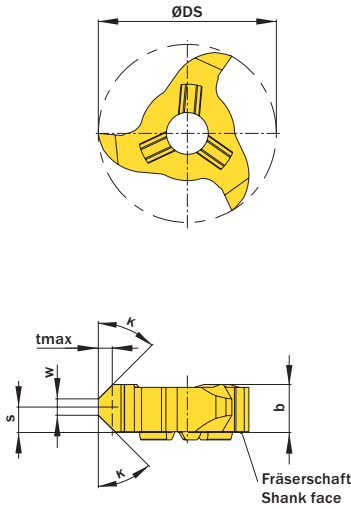


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

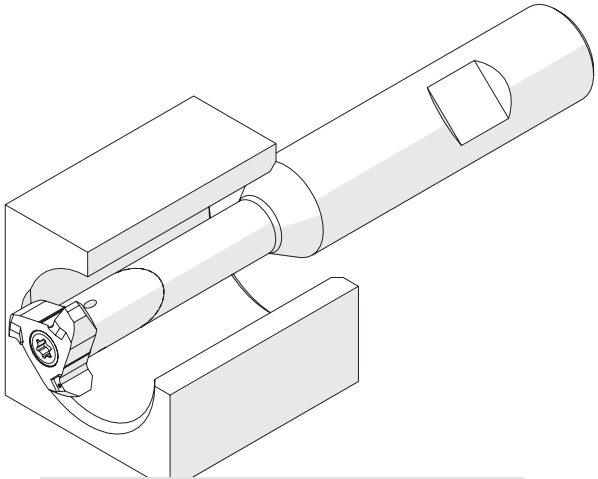


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	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						tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm		
45°	2,0	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	X800	X500	GT42	X500	X400	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	X800	X500	GT42	X500	X400	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 X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V22.4545.94 F“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt.
For using the cutting tool „V22.4545.94 F“, the longer screw „ASCD“ is needed.



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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/410

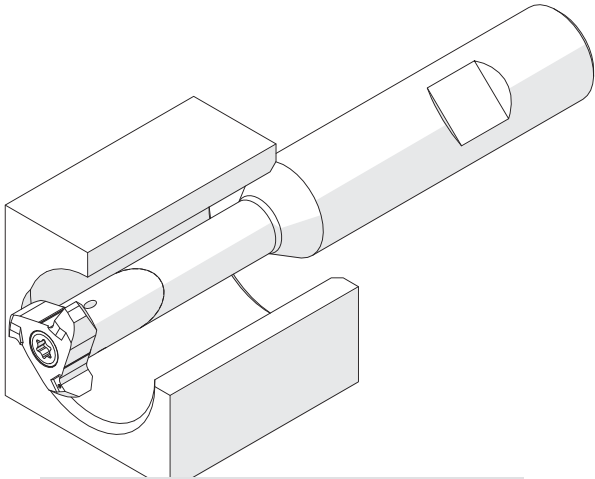
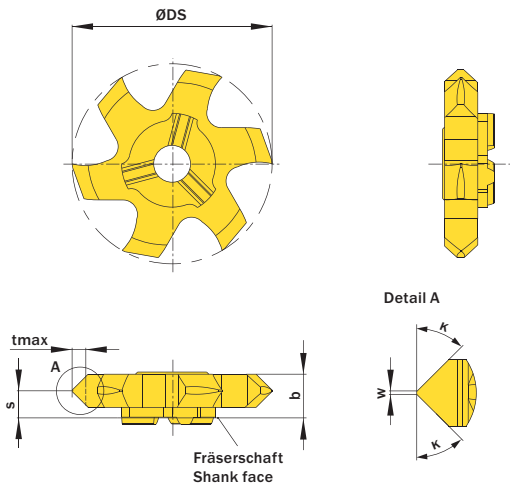


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	W mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) 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	tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
20°	0,2	22,0	V06.2020.020.22 F	BD62	X800 X500 GT42 X500 X400	0,7	6,25	3,6	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
45°	0,2	22,0	V06.4545.020.22 F	AE4P	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
45°	0,2	28,0	V06.4545.020.28 F	AT86	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,5	3,8	27,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: V06.4545.020.22 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/411

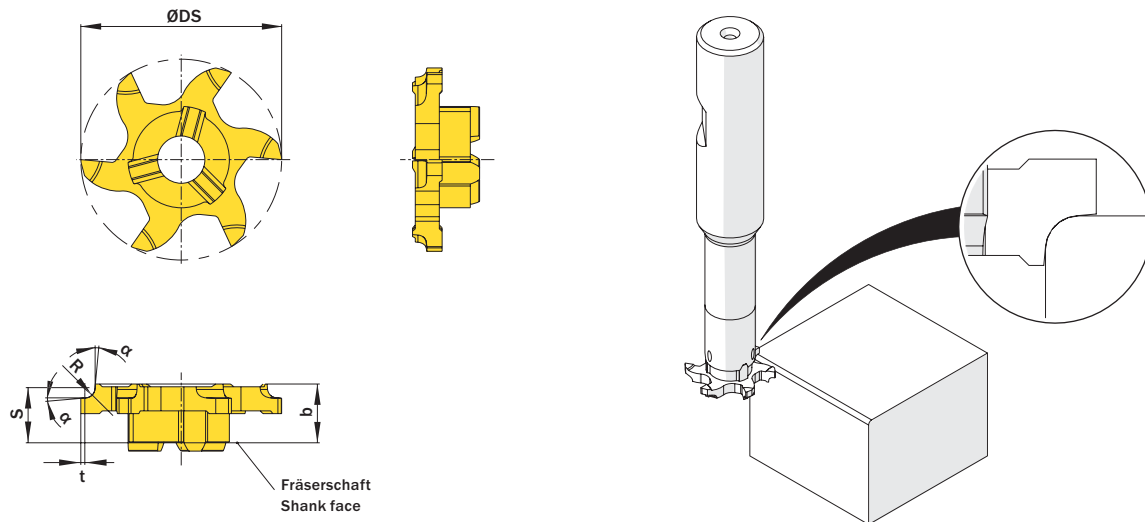


Abbildung zeigt // Drawing shows: V06.R100.22 F

R	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							b	S	t	α	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
				P	N	M	K	S	H	O							
mm	mm								mm	mm	mm			mm			
0,2	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
0,5	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
0,6	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
0,8	22,0	V06.R080.22 F	AMYF	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
1,0	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
1,5	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
2,0	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
2,5	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		
3,0	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0		

Bestellbeispiel // Order example: **V06.R300.22 F X800** (X800 = 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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 485		
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/412

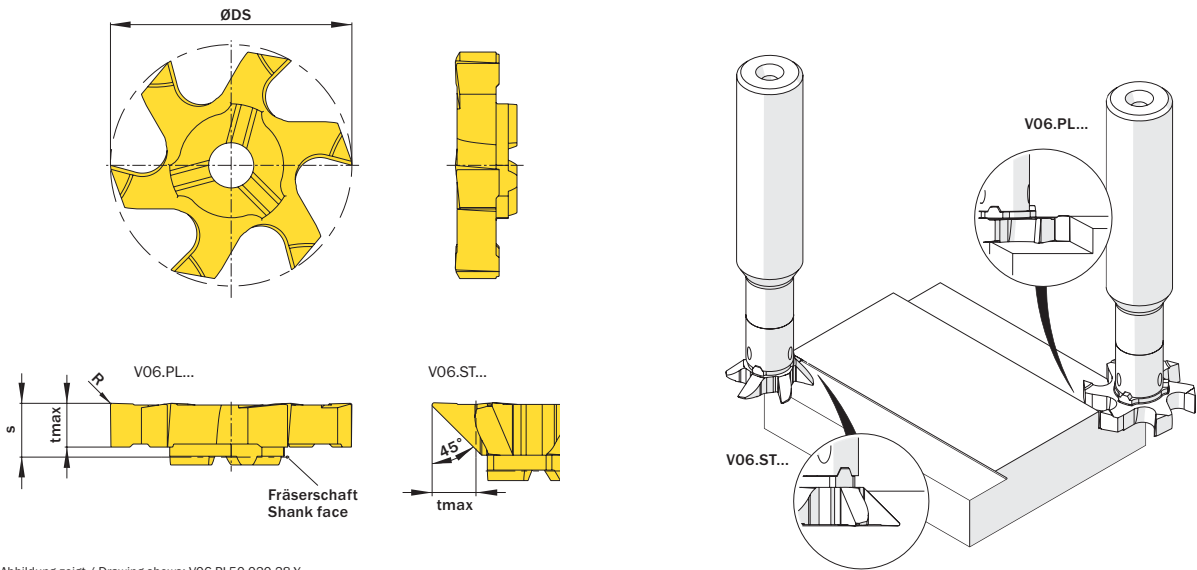


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	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	S	ØDS	ZEFF/ ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code																								
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X500	GT42	X500	X400			mm	mm		<table><tr><td>VD11.3</td><td>VD11.5</td><td>VD12.0</td></tr><tr><td>VD12.7</td><td>VD13.5</td><td>VD14.0</td></tr><tr><td>VD14.3</td><td>VD15.0</td><td>VD16.0</td></tr></table>	VD11.3	VD11.5	VD12.0	VD12.7	VD13.5	VD14.0	VD14.3	VD15.0	VD16.0	upd
P	N	M	K	S	H	O																											
X800	X500	GT42	X500	X400																													
VD11.3	VD11.5	VD12.0																															
VD12.7	VD13.5	VD14.0																															
VD14.3	VD15.0	VD16.0																															
5,0	0,2	20,0	V06.PL50.020.20 Y	AVJ0	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	19,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0	upd																							
5,0	0,2	28,0	V06.PL50.020.28 Y	AGFH	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	27,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0	upd																							
4,0	0,2	22,0	V06.ST40.020.22 Y	A03F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0	upd																							

Bestellbeispiel // Order example: V06.PL50.020.28 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/384

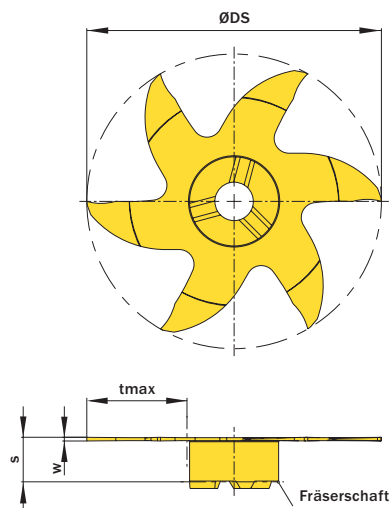
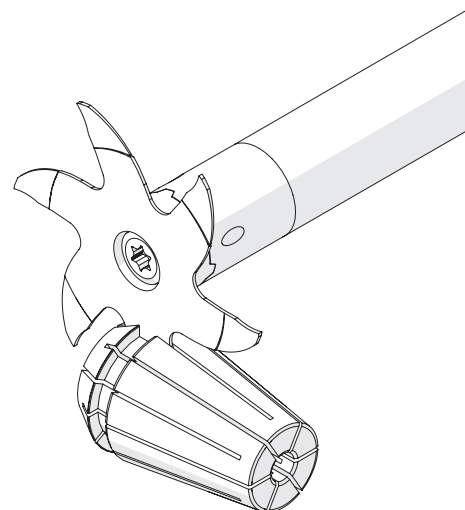


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0050.000.40 G



w ^{+0,05}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ w = 0,4 mm											
0,4	-	-	40,0	V06.0040.000.40 G	AWAG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,5 mm											
0,5	-	-	37,0	V06.0050.000.37 G	AA60	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0
0,5	-	-	40,0	V06.0050.000.40 G	AXBF	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,6 mm											
0,6	-	-	37,0	V06.0060.000.37 G	AA5V	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0
0,6	-	-	40,0	V06.0060.000.40 G	AXBG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,8 mm											
0,8	-	-	37,0	V06.0080.000.37 G	AN39	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,9	36,7	6	VD12.0
0,8	-	-	40,0	V06.0080.000.40 G	AXBH	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,9	39,7	6	VD12.0

|| Bestellbeispiel // Order example: **V06.0080.000.37 G X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek **individual**

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**