

Das Werkzeugsystem simturn AX im Überblick
The Tool System simturn AX Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.** Great **performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Profildrehen · Rückwärtsdrehen · Fasen · Nutenstechen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Profiling · Back Boring · Chamfering · Grooving · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 37
Overview of all applications as of page 37

Hauptanwendungen // Main Applications

Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm. Erhältlich mit verschiedenen, optimierten Schneidengeometrien, CBN-Bestückung für die Hartbearbeitung sowie mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries, CBN grades for hard part turning as well as with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Nutenstechen Grooving



Vielzahl an Standardwerkzeugen für das Nutenstechen in unterschiedlichen Schneidbreiten und mit unterschiedlicher nutzbarer Länge. Auch als Vollradiusvarianten mit verschiedenen Radien erhältlich.

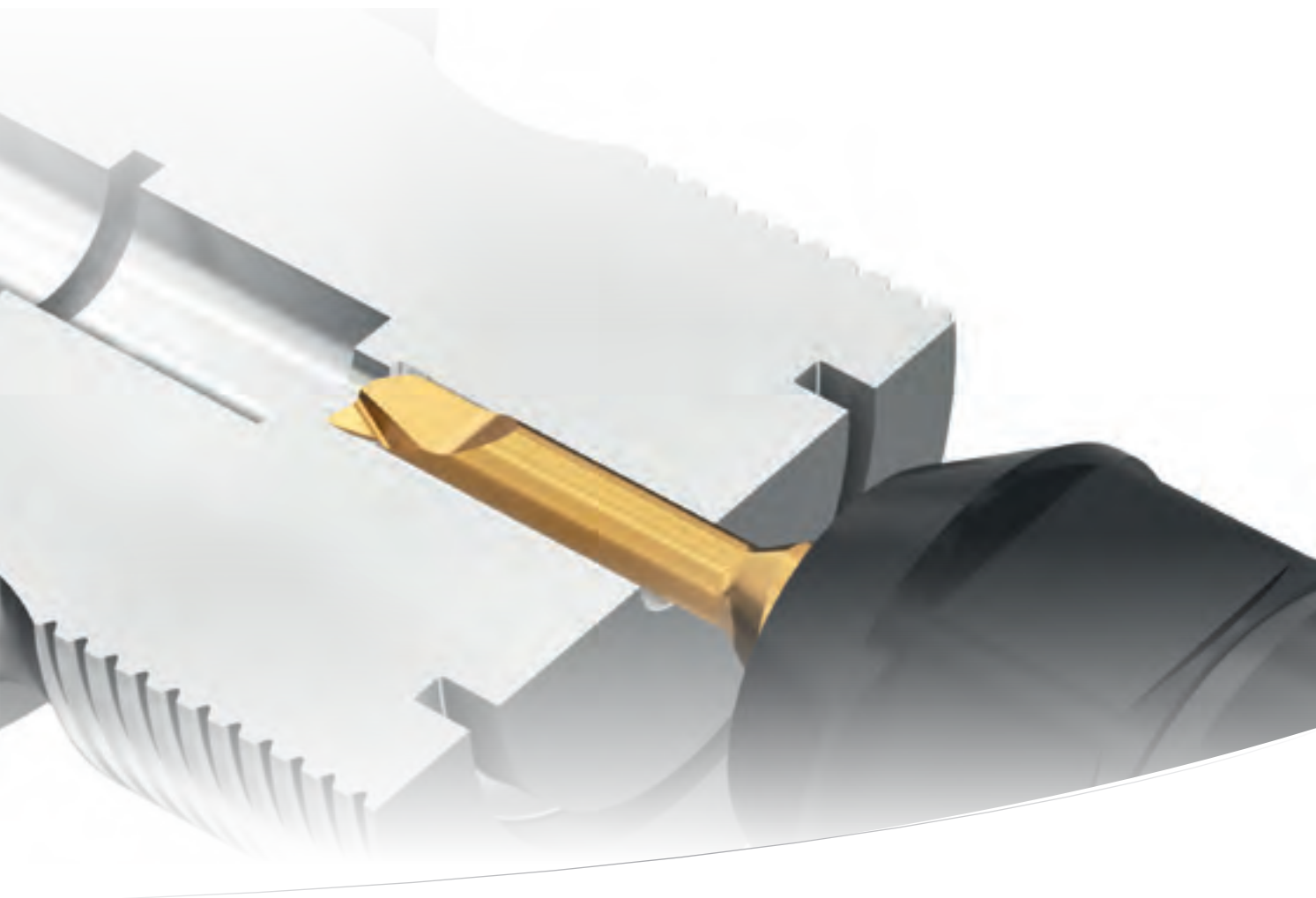
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

Inserts for the machining of internal threads for all major types of threads. Available in different sizes and for different pitches or threads.



Axialstechen Face Grooving



Werkzeuge zum Axialstechen in Bohrungen oder an Zapfen. Schneideinsätze auch mit integriertem Kühlmittelkanal sowie mit Vollradius verfügbar.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

ME-Spannprinzip ME-clamping system



Klemmhalter mit innovativem „ME“-Spannprinzip zum kraftschlüssigen Umspannen des Schneideinsatzes. Vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch den Schneideinsatz) je nach Bedarf einstellbar.

Toolholders with innovative „ME“-clamping system for force-fitted clamping. Four different types of through coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) individually adjustable as required.

simtek individual

simtek  individual

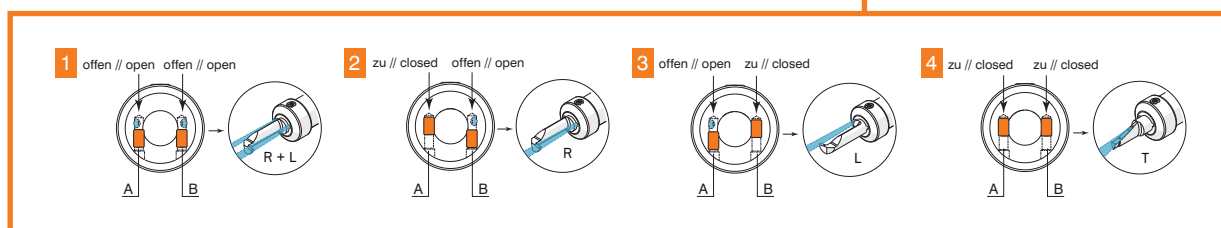
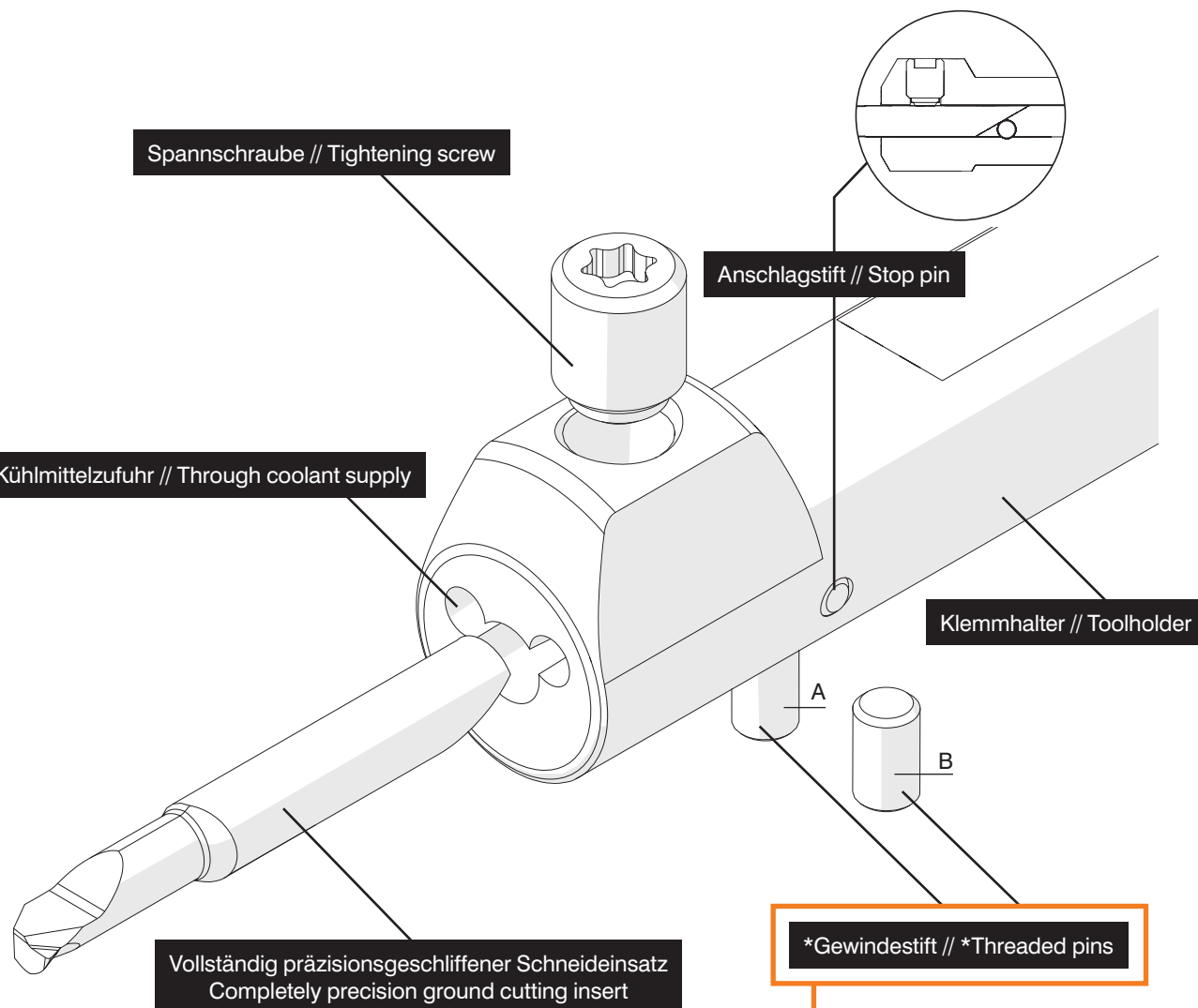
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 29)

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 29 for more information)

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



*Zum individuellen Einstellen der Kühlmittelzufuhr bei folgenden Haltern
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz, Stahl- und Hartmetallträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen Ø 0,3 mm bis ca. 20,0 mm.

Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

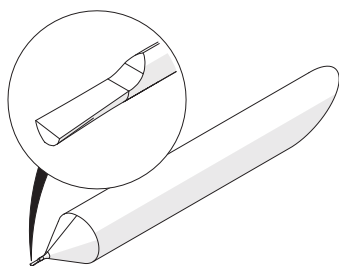
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid carbide cutting insert, steel and carbide toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

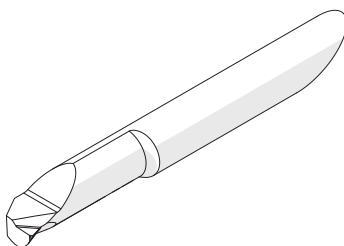
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



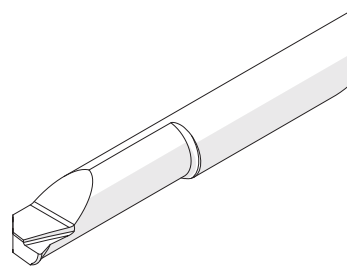
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 35,6

A05



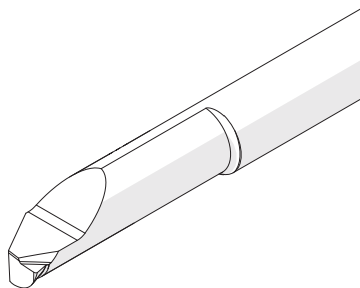
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 50,8

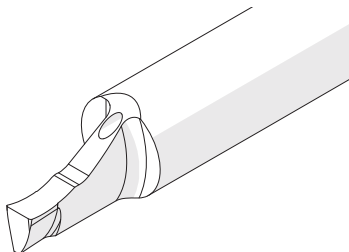
A07



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 60,8

A08

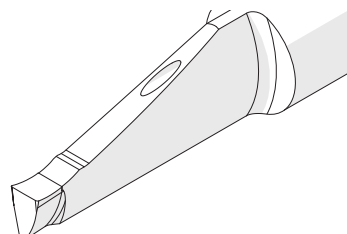
Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

ØD Aufnahme Durchmesser // Connection diameter
ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
L2 Nutzlänge // Usable length
tmax maximale Schnitttiefe // Maximum cutting depth

Optimale Präzision und Stabilität durch das ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the ME-clamping system

Ab Seite
As of page

54

1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten
1 toolholder – 4 through coolant supplies



*Deutsches Patent Nr. 10 2014 111 898 / German Patent No. 10 2014 111 898

** Eingetragenes Gebrauchsmuster Nr. DE 20 2015 101 834.7 // Registered utility model no. DE 20 2015 101 834.7

Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere simturn AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

Diese Trägerwerkzeuge sind sowohl aus Stahl als auch aus Hartmetall erhältlich, wobei die Hartmetallausführungen besonders zur Erhöhung der möglichen Auskragung geeignet sind.

Dank verstellbarer Gewindestifte können hier mit einem Halter vier mögliche Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch das Schneidwerkzeug) je nach Bedarf individuell realisiert werden**.

The innovative ME-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

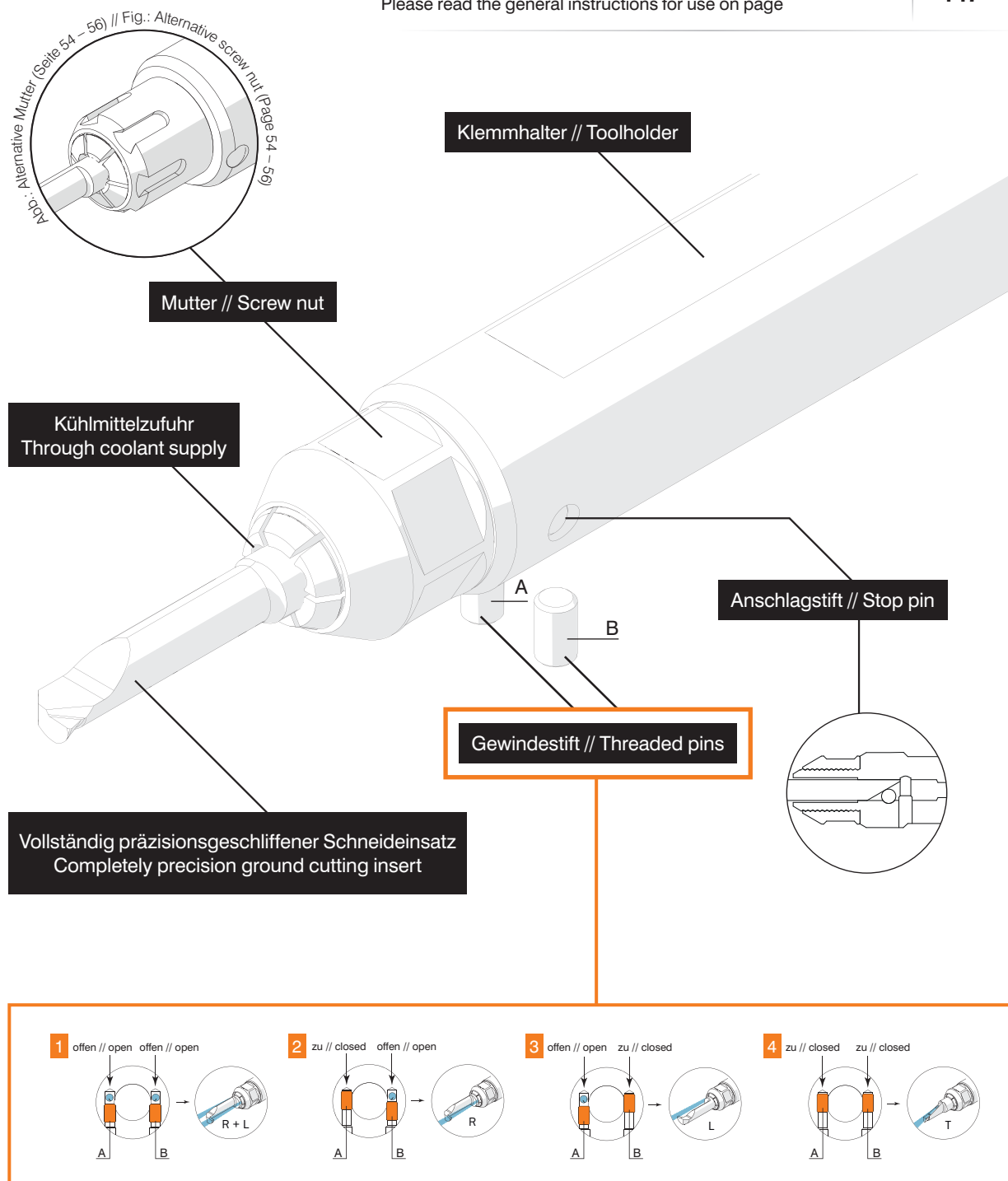
Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required**.

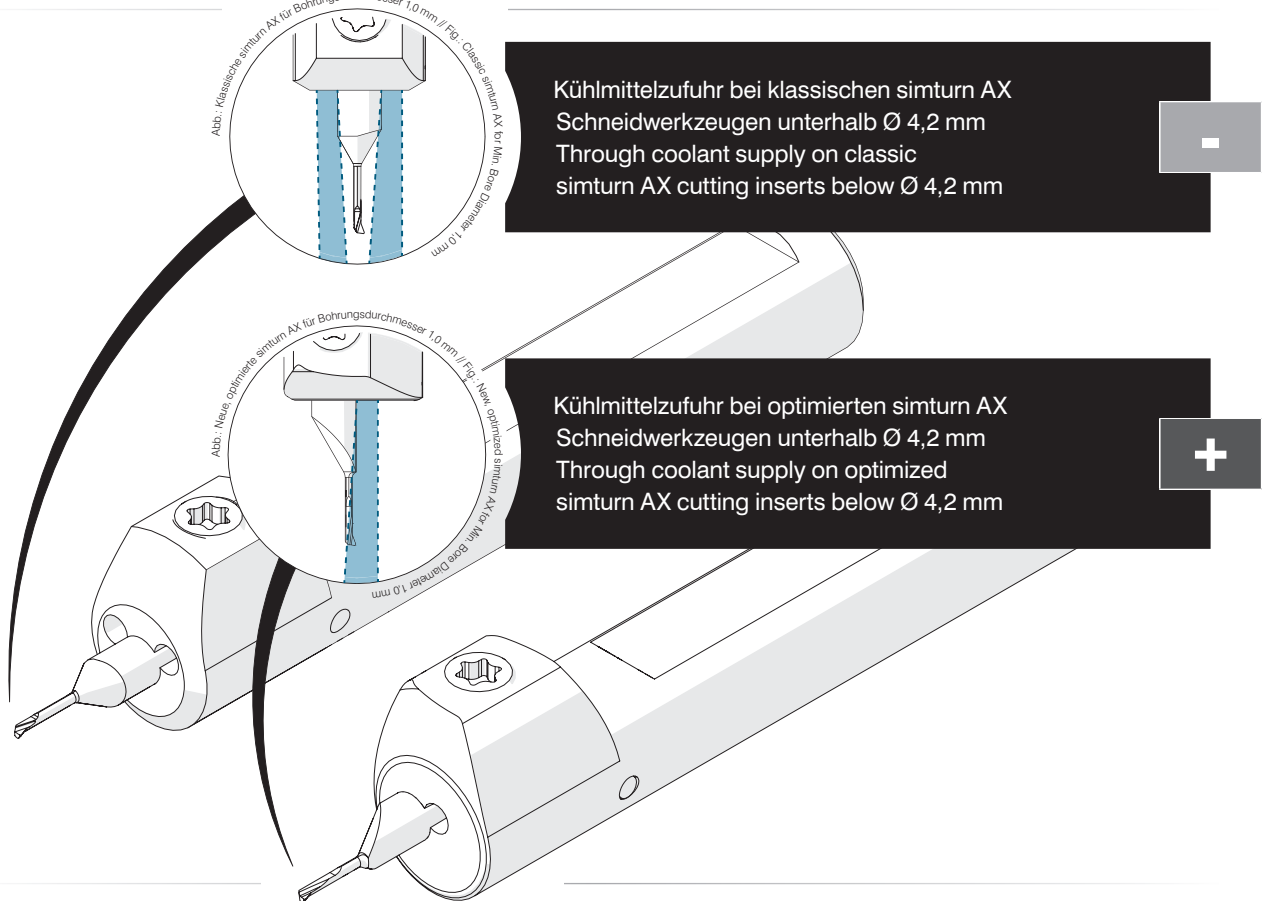
Das ME-System im Detail The ME-System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Wählen Sie das Plus für eine optimierte Kühlmittelzufuhr!
Choose the Plus for improved Through Coolant Supply!



Die klassischen Schneidwerkzeuge / und die optimierten Schneidwerkzeuge sind zueinander **vollständig kompatibel**: Beide Varianten nutzen zwar einen eigenen Haltertyp, können jedoch uneingeschränkt wechselseitig genutzt werden.

Das Symbol signalisiert, dass das Schneidwerkzeug für eine ideale Kühlmittelzufuhr optimiert ist. Für beste Ergebnisse wählen Sie bitte ein passendes Trägerwerkzeug anhand des jeweils angegebenen Connectcodes.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser unterhalb 2,0 mm sind mit einem gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen empfehlen wir, für eine verbesserte Kühlmittelzufuhr, generell auf die optimierte Variante zurückzugreifen.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser oberhalb 2,0 mm sind mit einem gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen ist in der klassischen Variante eine ausreichend gute Kühlung gegeben.

The classic cutting inserts / and the optimized cutting inserts are **fully compatible** to each other, meaning that each type of insert has a dedicated type of holder, but can be switched with each other.

The sign indicates that the cutting insert was designed and optimized for an improved through coolant supply. Please choose a matching toolholder using the given Connectcode for best performance.

The classic cutting inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the optimized cutting inserts for best through coolant supply.

The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a sign. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.



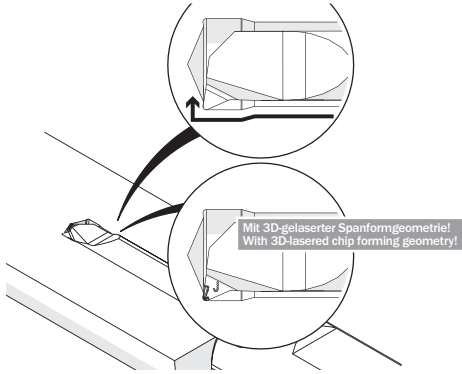
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page

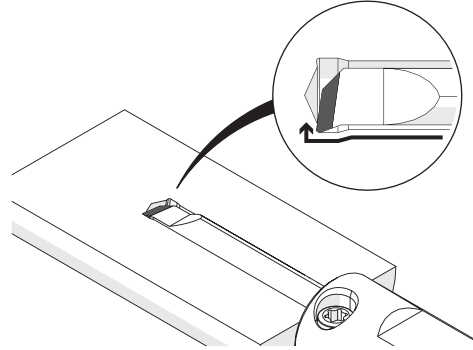
82



Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page

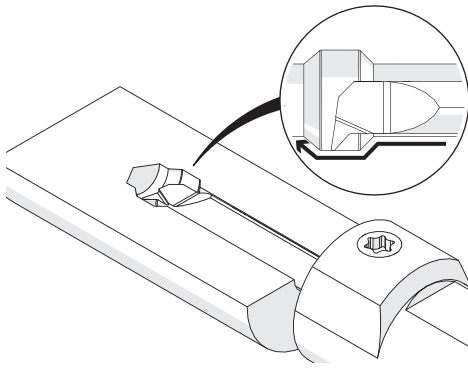
107



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

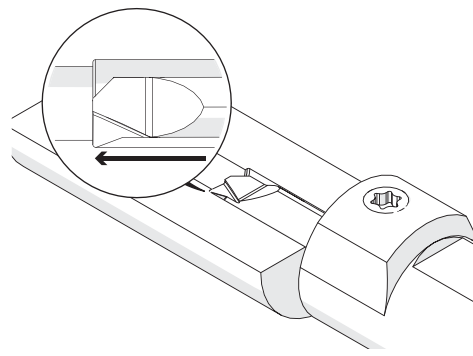
115



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

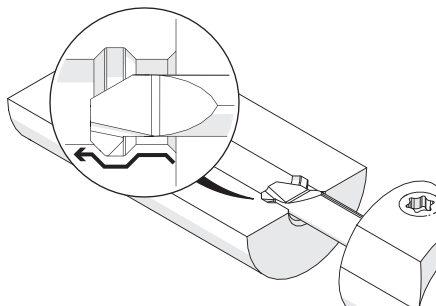
117



Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page

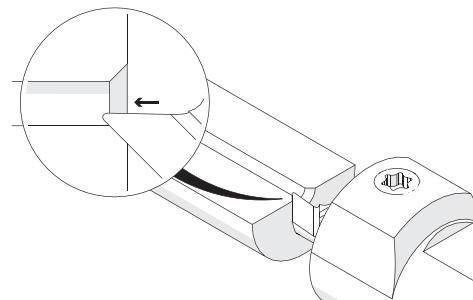
118



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

119



Fasen
Chamfering

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

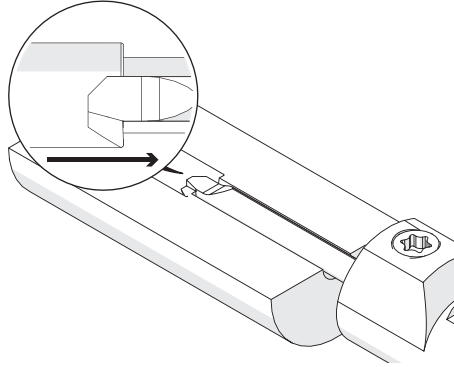


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

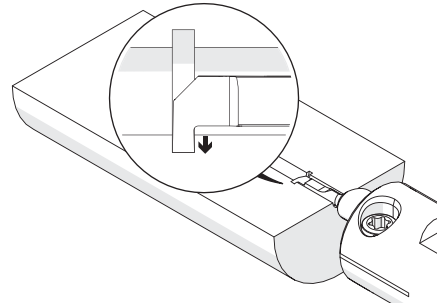
120



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page

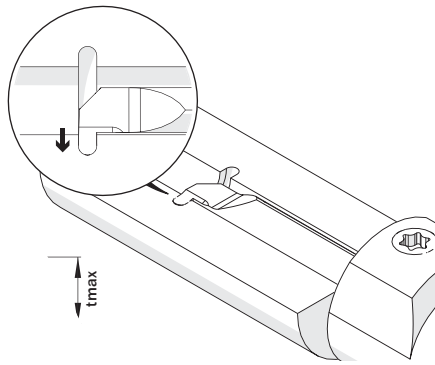
122



Nutenstechen
Grooving

Seite
Page

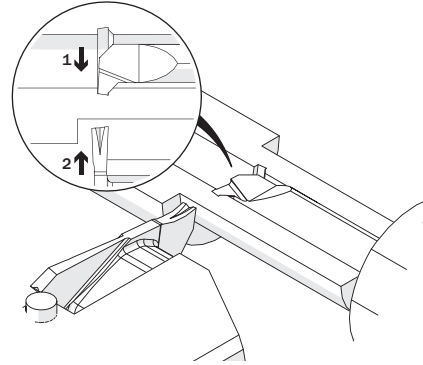
133



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

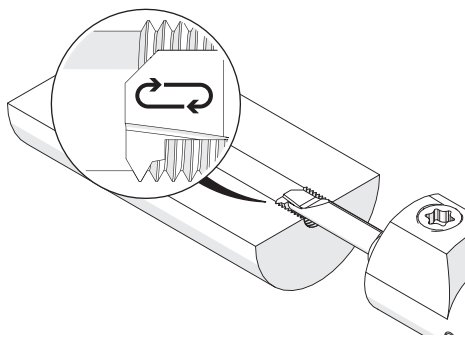
135



Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page

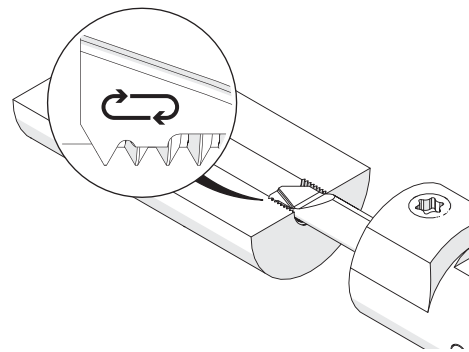
136



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite
Page

138



Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

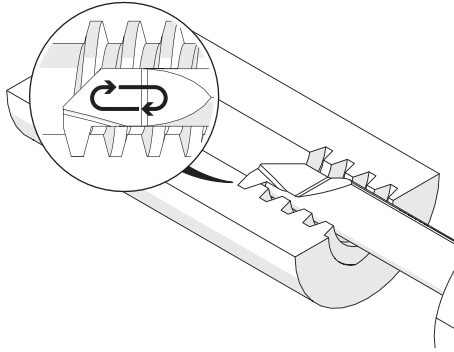
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Seite
Page

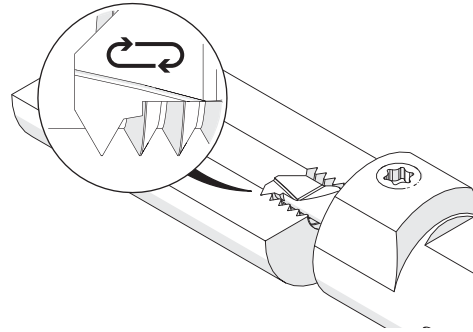
139



Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Seite
Page

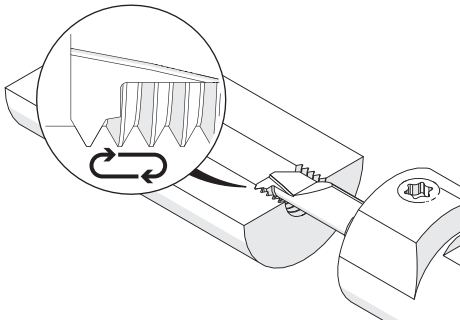
140



Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page

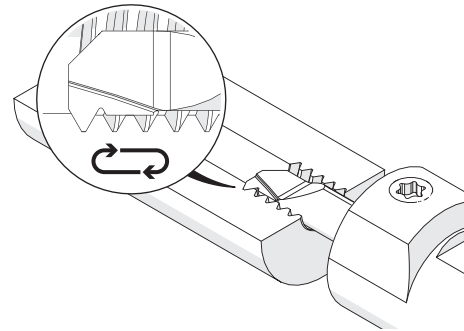
141



Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page

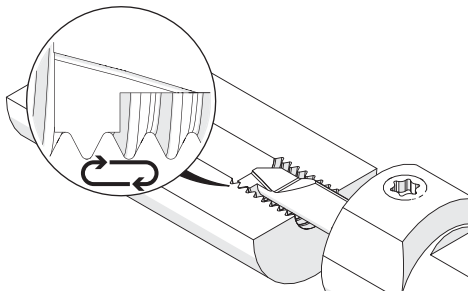
142



Gewinden: UNC / UNF, Vollprofil
Threading: UNC / UNF, Full Profile

Seite
Page

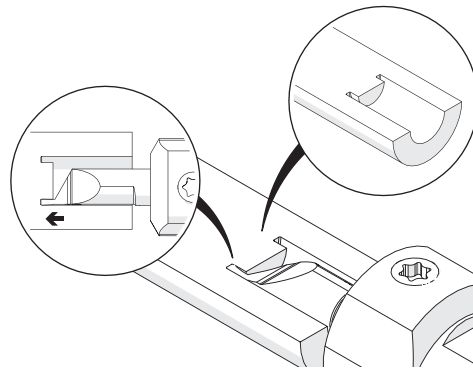
143



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
As of Page

144



Axialstechen
Face Grooving

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

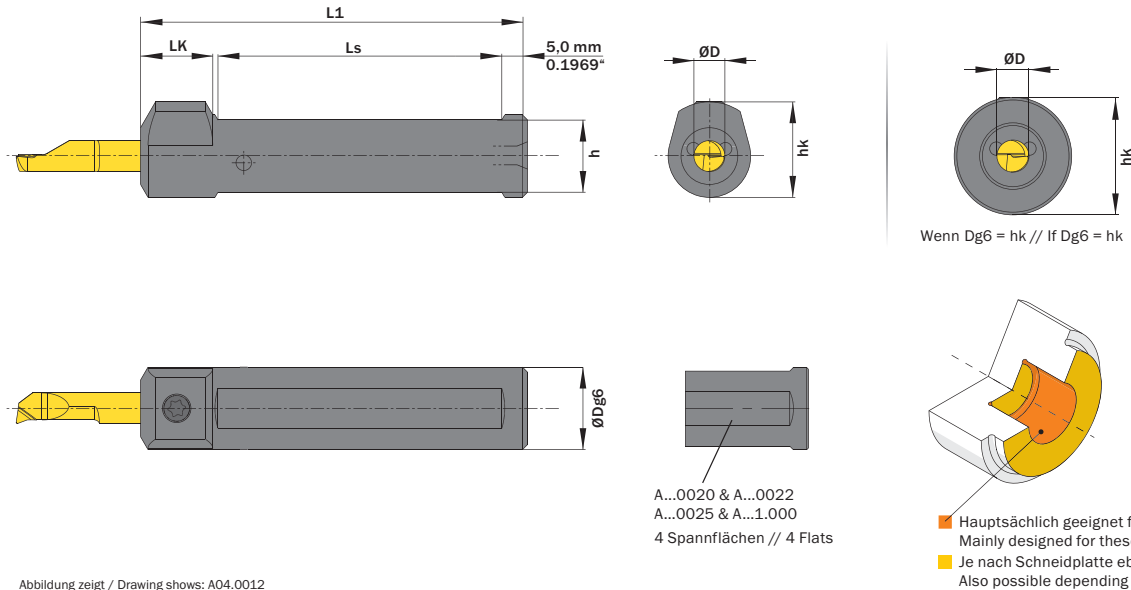
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/746

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,0	A04.0012	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	22,0	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016**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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

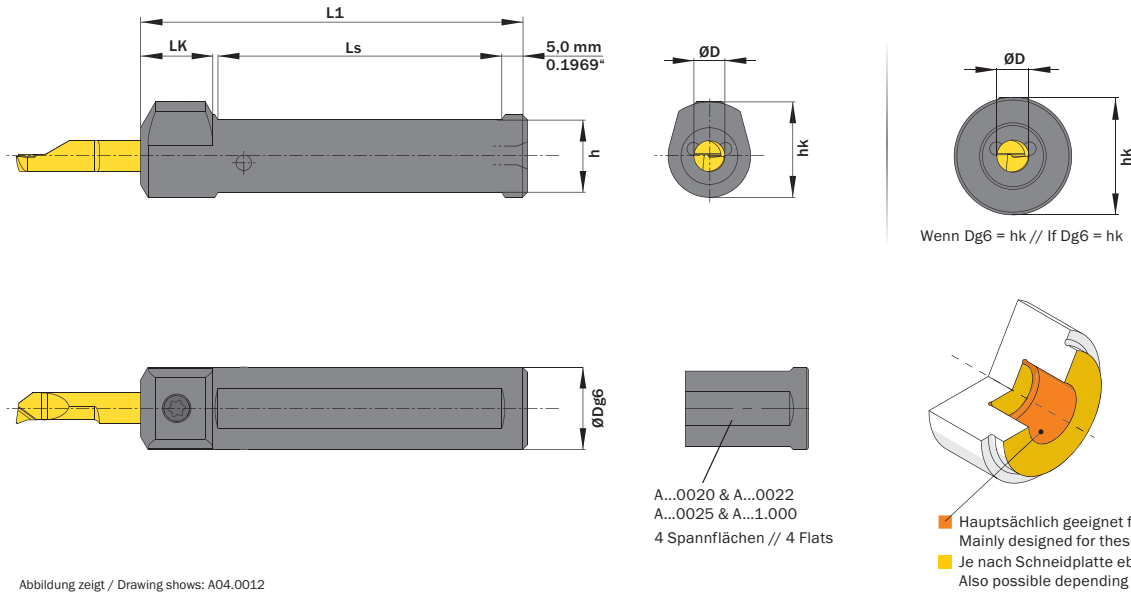
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/782

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,0	A05.0010	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	A05.0012	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,7	A05.0.500	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	A05.0.625	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	16,0	A05.0016	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	19,05	A05.0.750	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch upd
5,0	20,0	A05.0020	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	22,0	A05.0022	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	23,0	A05.0023	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	A05.0025	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd
5,0	25,4	A05.1.000	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016**

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

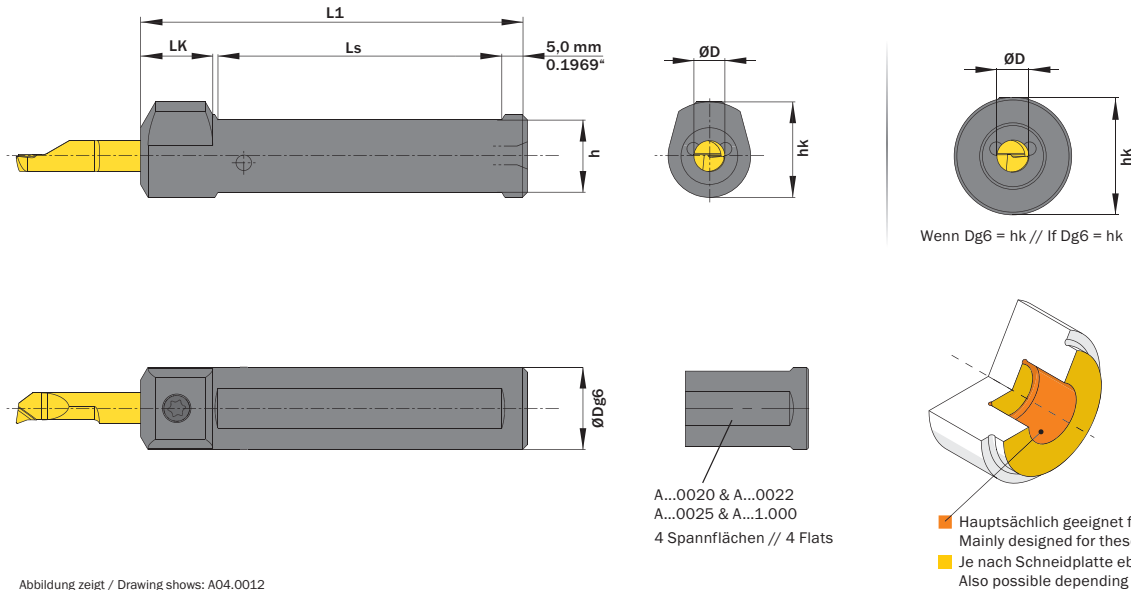
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/783

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	16,0	A06.0016	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	19,05	A06.0.750	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	20,0	A06.0020	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	22,0	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.0016**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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

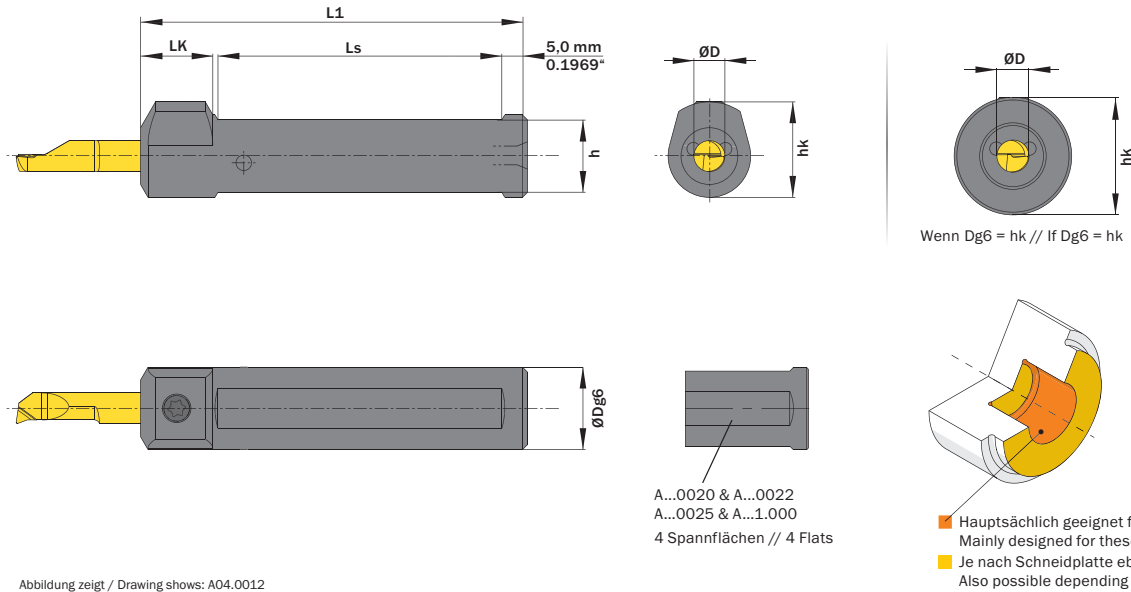
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/784

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	15,875	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	upd
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	upd
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016**

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

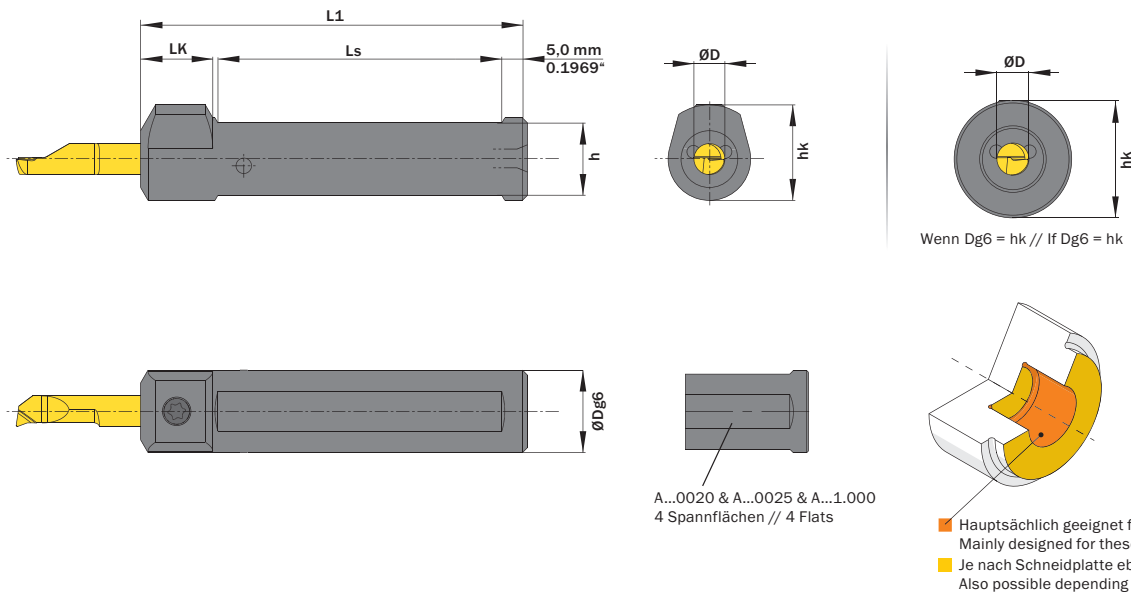
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A08
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08
8,0	25,4	A08.1.000	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016**

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

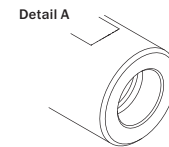
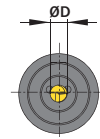
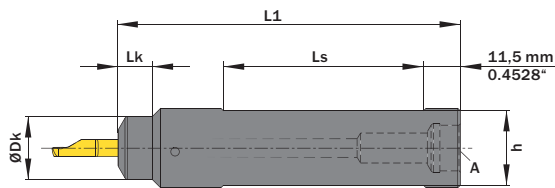
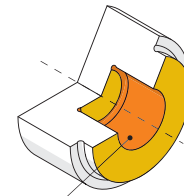
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/ Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/747Anschlussgewinde M12 x 1,5
connection thread M12 x 1,5

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	A06.0028	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	A07.0028	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0028**

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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

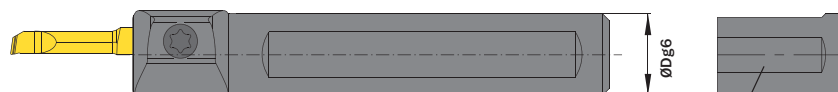
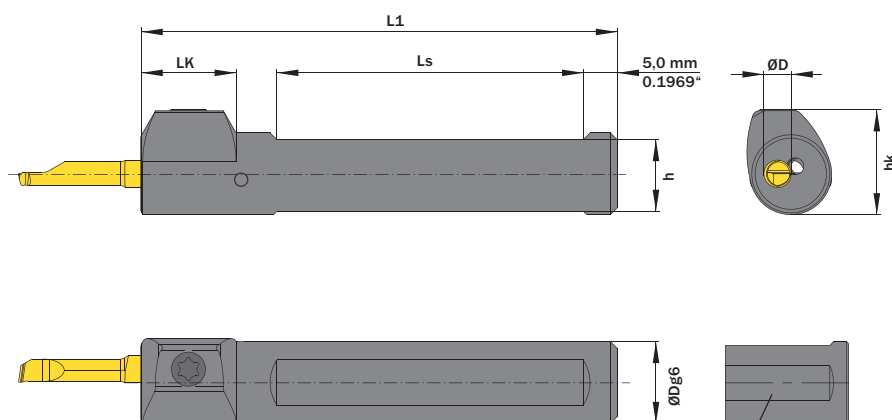
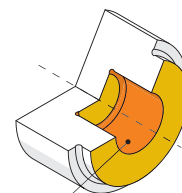
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004A...0020 / A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	R AWB5 L AWB4	13,88	17,14	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	R AWBV L AWBU	14,0	17,2	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte und linke Schneidwerkzeuge.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

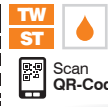
Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952

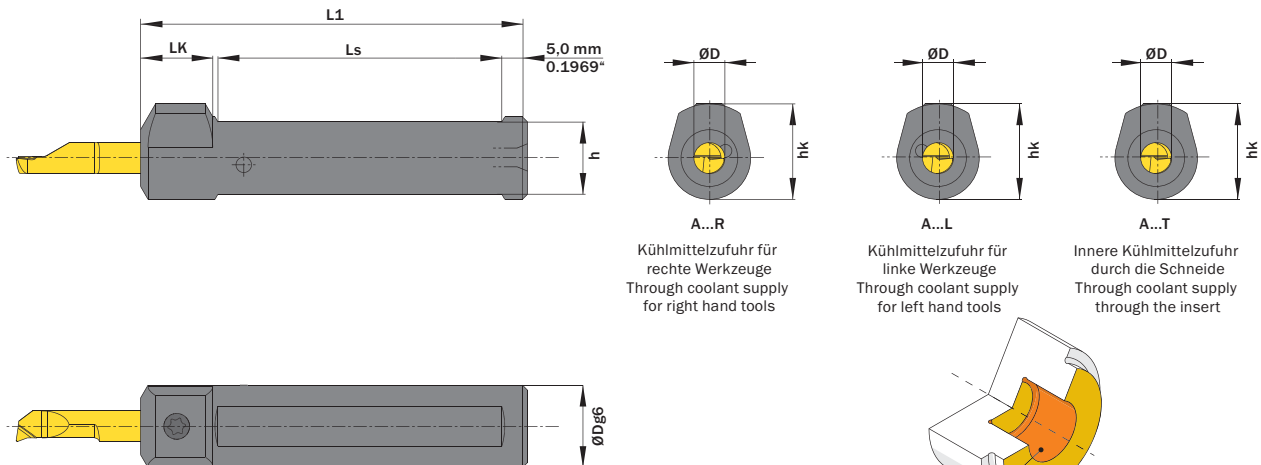


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012 R

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	10,0	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	A04.0010 T	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.T

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	A05.0010 T	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05.T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

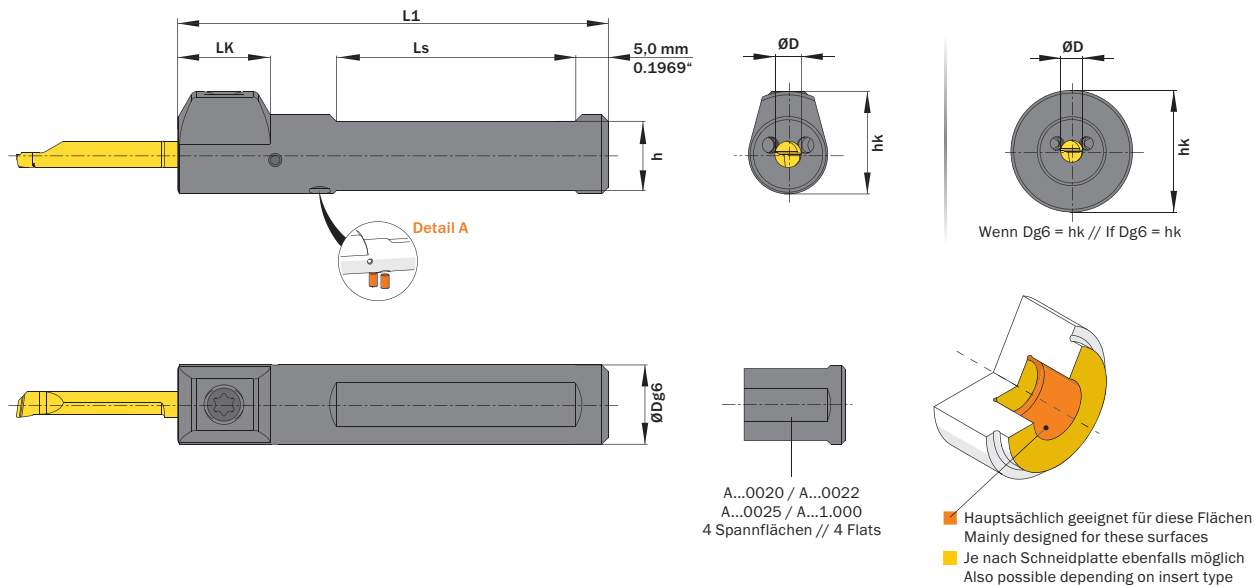
7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1200

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	h _k	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	12,7	A04.0.500 T	A5H9	11,2	15,85	70,0	41,0	41,0	2	ATKW	T15F	
4,0	15,875	A04.0.625 T	A5H7	13,88	17,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,4	A04.1.000 T	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0016 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

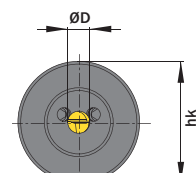
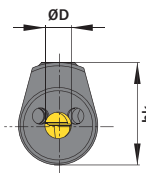
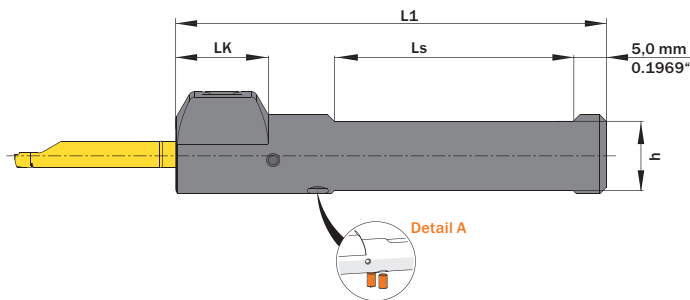
7,0 Nm

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

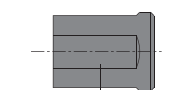
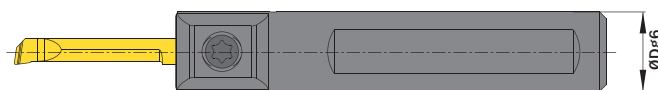
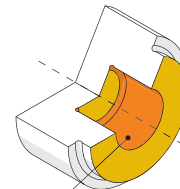
MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1201

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	12,7	A05.0.500 T	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0016 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

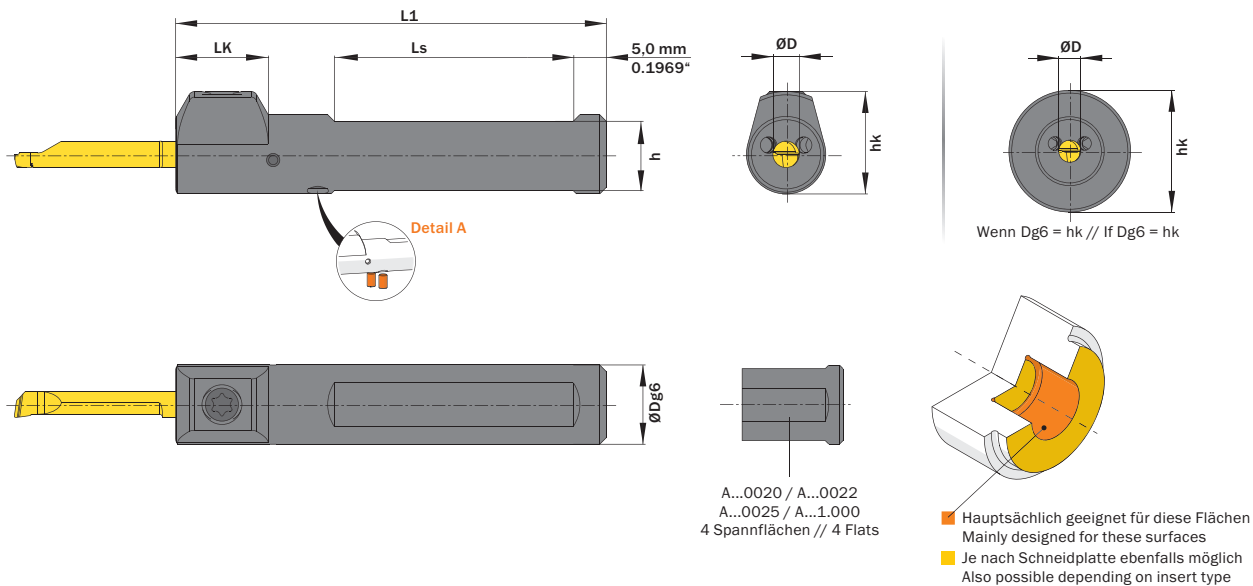
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1202

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

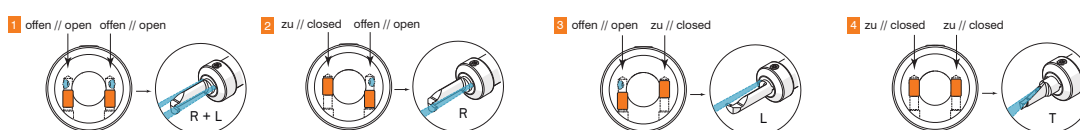
6,0	12,0	A06.0012 T	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	15,875	A06.0.625 T	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	A06.0.750 T	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

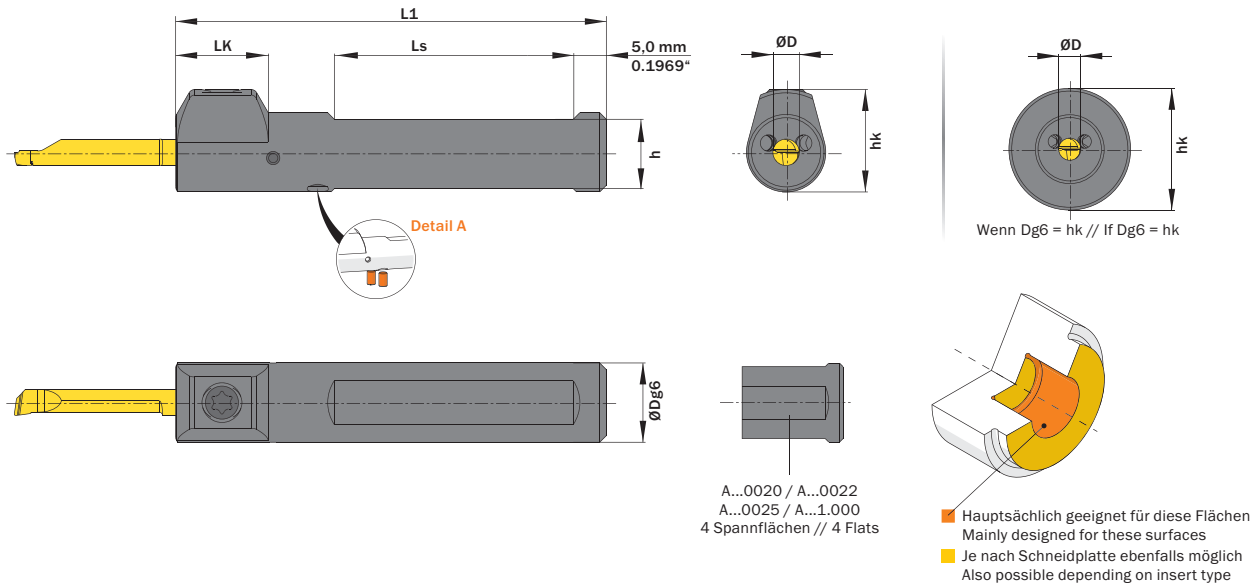
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1203

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

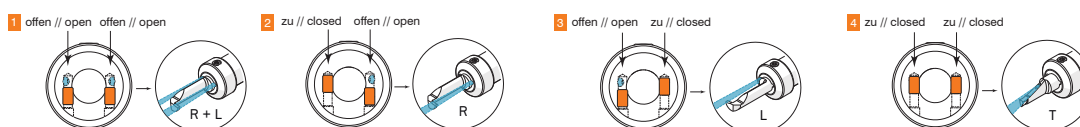
7,0	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	inch
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	inch
7,0	20,0	A07.0020 T	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	upd
7,0	22,0	A07.0022 T	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	25,0	A07.0025 T	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	25,4	A07.1.000 T	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A08.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

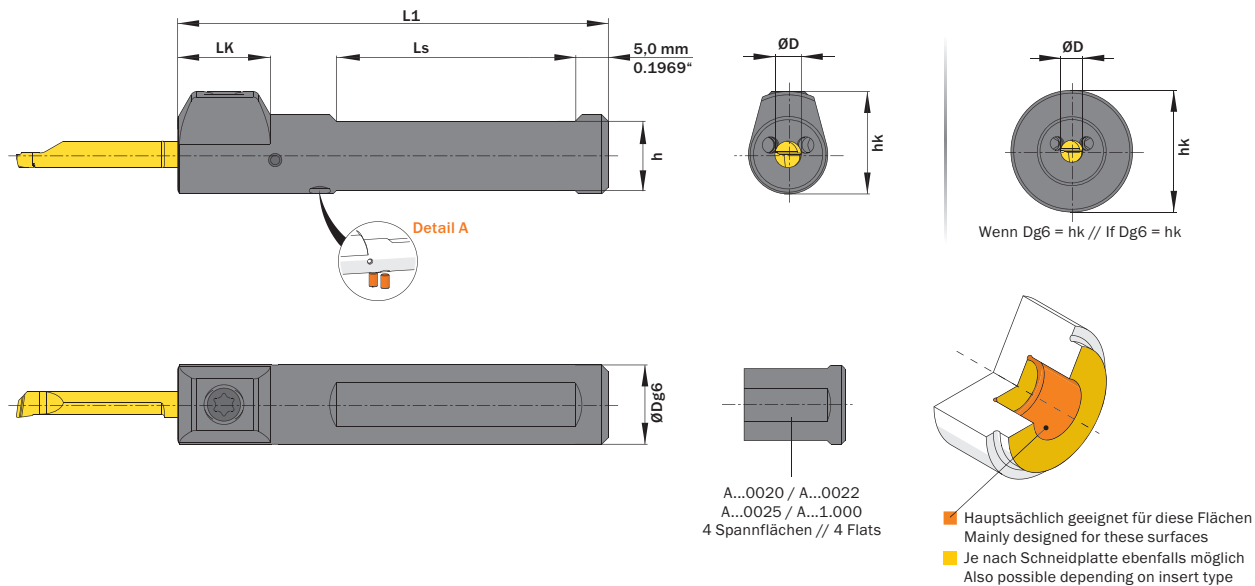
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1204

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	h _k	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

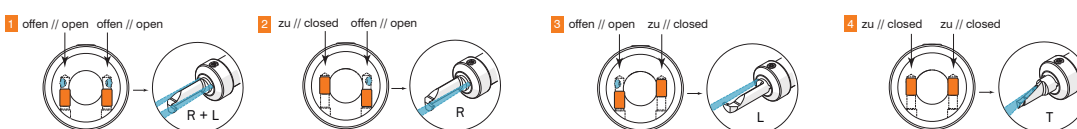
8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	22,0	A08.0022 T	AØYF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025 T	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000 T	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A10.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)

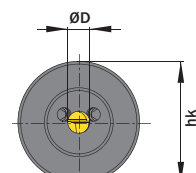
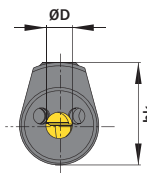
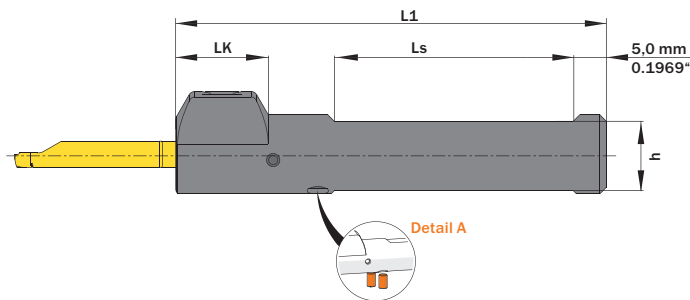


Legende
Legend

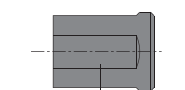
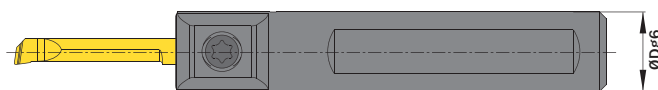
155



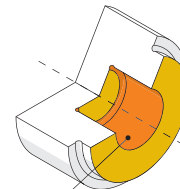
Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1205



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

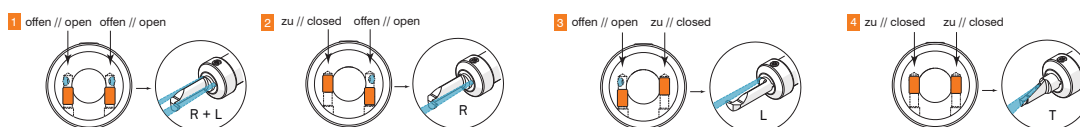
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750 T	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	inch upd
10,0	20,0	A10.0020 T	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	22,0	A10.0022 T	AØ74	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	A10.1.000 T	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

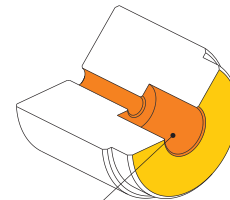
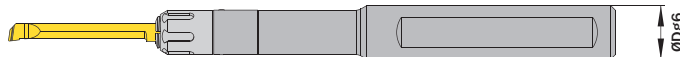
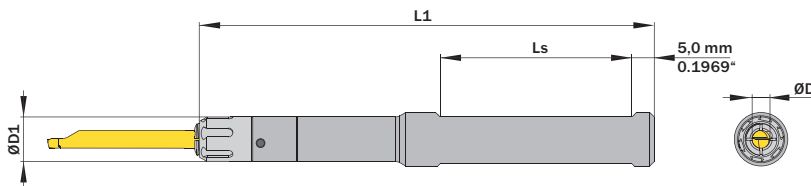
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1197

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	LK	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	12,0	10,0	A04.0012.10.42.ME HM R/L	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A26C	A26F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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**.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“**

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-System bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

**Toolholder, Internal Applications,
Round Shank „ME“**

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1196

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

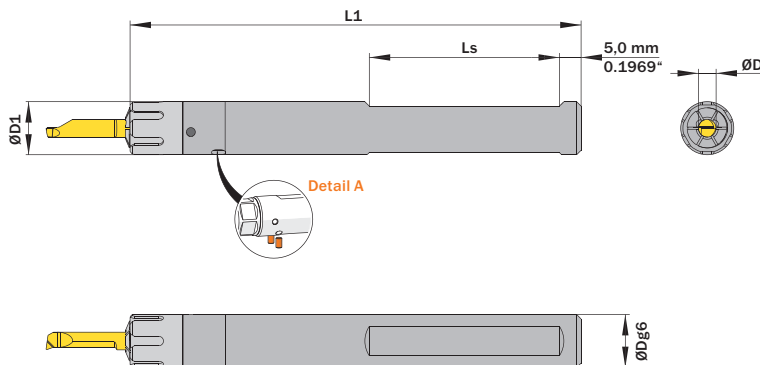
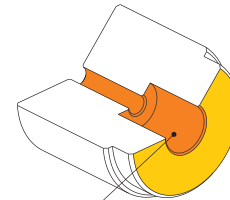


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T



- Hauprsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	43,0	A26D	A26G	A04.L A04.R A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.12.42.ME HM T	A09E	103,0	43,0	A26D	A26G	A04C.R A04T

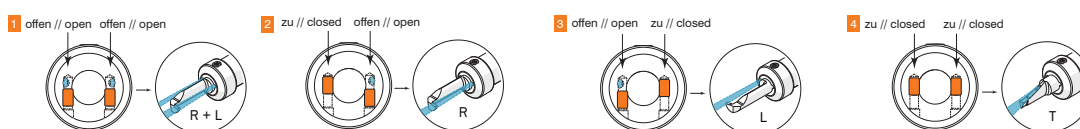
▼ ØD = 5,0 mm

5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.12.42.ME HM T	A09F	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0012.12.42.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungliste 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskrägung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

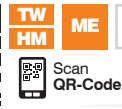
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1218

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

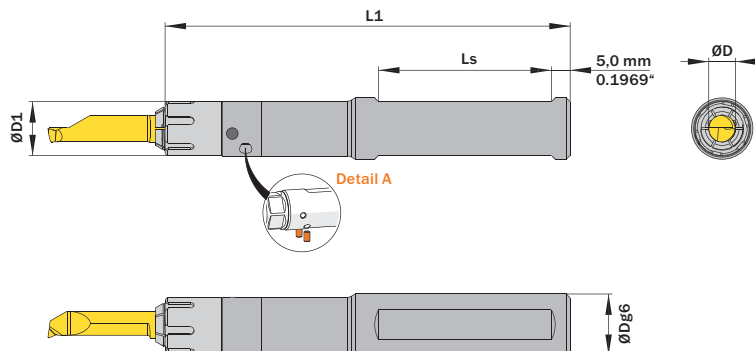
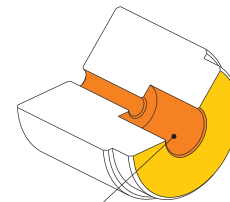


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T



- Hauprsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

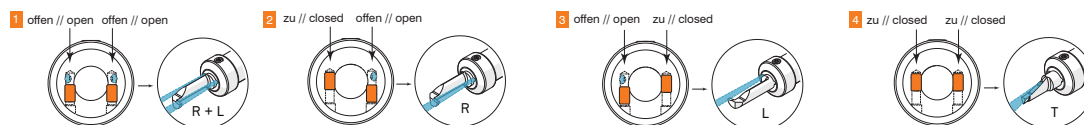
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	45,0	A26E	A26H	A06.L A06.R A06T
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	A07.0016.14.50.ME HM T	AZE7	108,0	45,0	A26E	A26H	A07.L A07.R A07T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.14.50.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-clamping system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1164

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

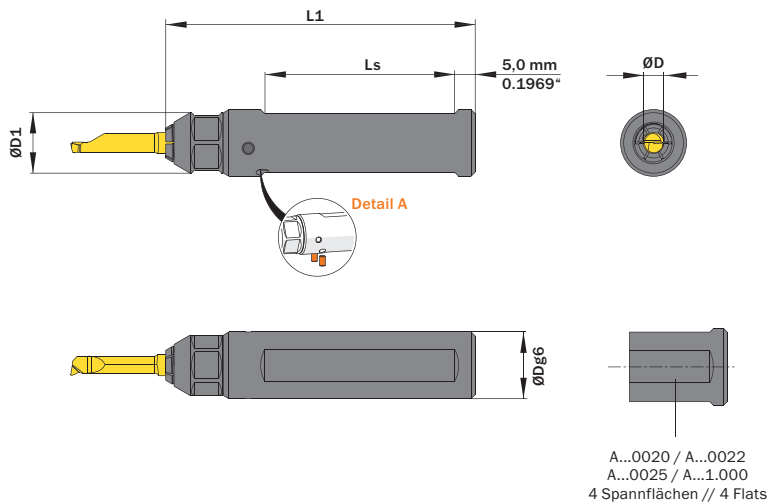
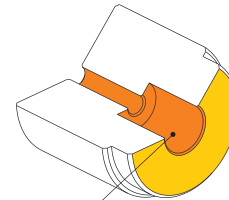


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

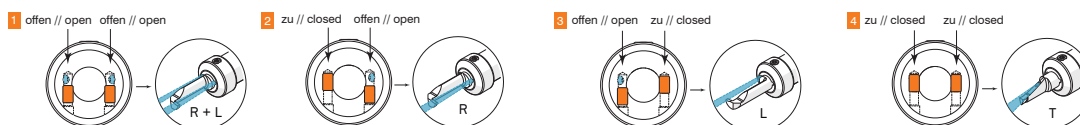
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	12,0	A04.0012.ME ST T	AY7A	14,5	70,0	42,0	2	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
4,0	12,7	A04.0.500.ME ST T	A0YH	14,5	70,0	42,0	2	AYV8	
4,0	15,875	A04.0.625.ME ST T	AZN2	14,5	75,0	47,0	2	AYV8	
4,0	16,0	A04.0016.ME ST T	AY7B	14,5	75,0	47,0	2	AYV8	
4,0	19,05	A04.0.750.ME ST T	AZNH	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	
4,0	20,0	A04.0020.ME ST T	AY7C	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	
4,0	22,0	A04.0022.ME ST T	AZJ1	14,5	110,0	80,0	4	AYV8	
4,0	23,0	A04.0023.ME ST T	AZJ2	14,5	110,0	80,0	2	AYV8	
4,0	25,0	A04.0025.ME ST T	AY7D	14,5	110,0	80,0	4	AYV8	
4,0	25,4	A04.1.000.ME ST T	A0YY	14,5	110,0	80,0	4	AYV8	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1166

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

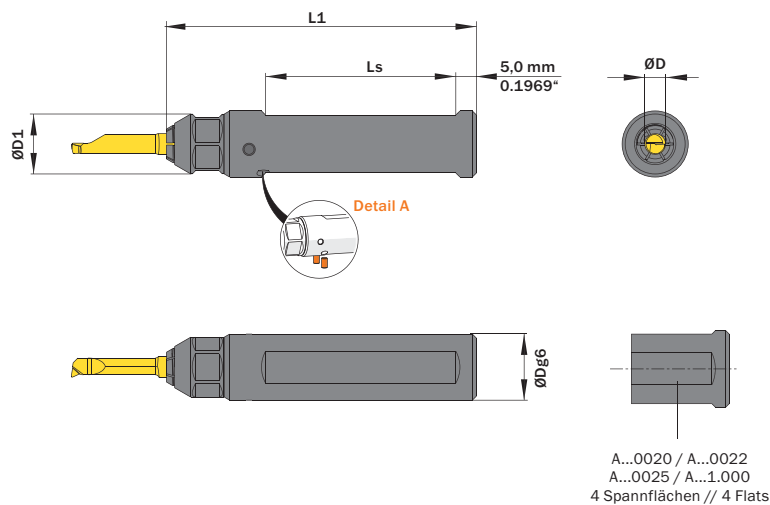
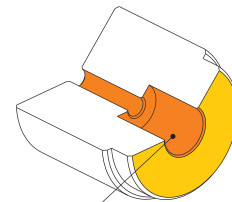


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

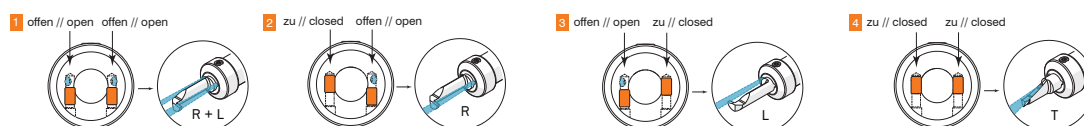
5,0	12,0	A05.0012.ME ST T	AY7F	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	12,7	A05.0.500.ME ST T	A0YJ	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	15,875	A05.0.625.ME ST T	AZN3	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	16,0	A05.0016.ME ST T	AY7G	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	19,05	A05.0.750.ME ST T	AZNJ	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	20,0	A05.0020.ME ST T	AY7H	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022.ME ST T	AZJ3	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	23,0	A05.0023.ME ST T	AZJ4	14,5	110,0	79,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,0	A05.0025.ME ST T	AY7J	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000.ME ST T	A0YZ	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

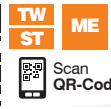
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

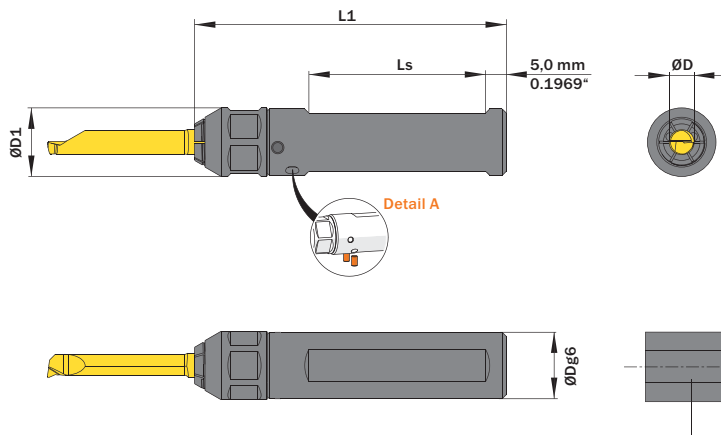
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

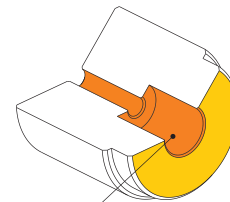
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1195

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

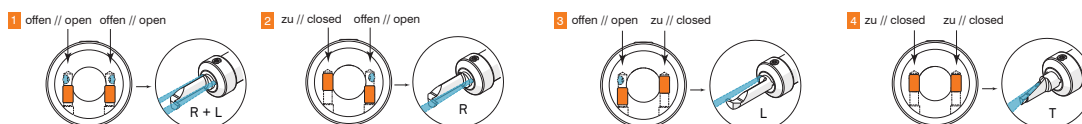
6,0	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	AØYK	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	AØZJ	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0016.ME ST T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1168

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

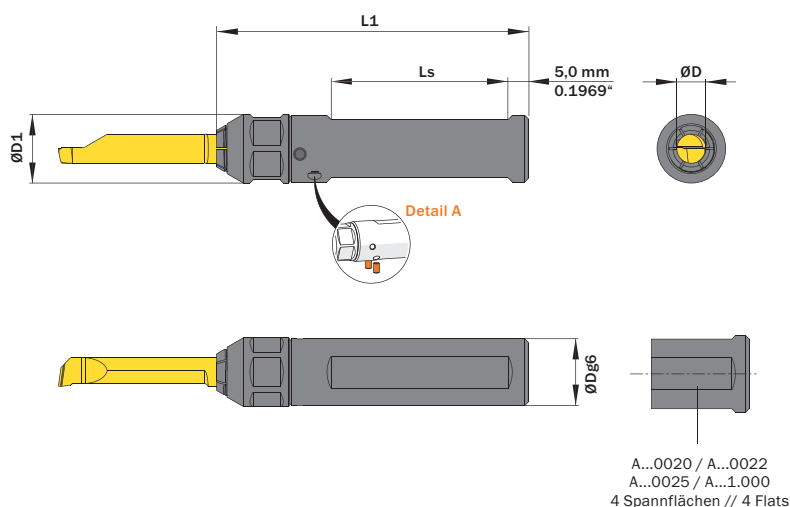
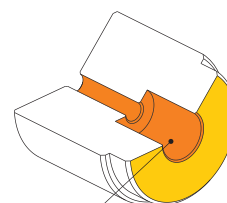


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

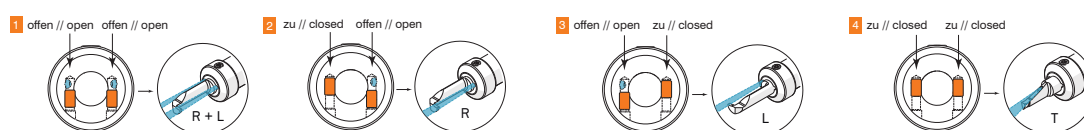
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	23,0	A07.0023.ME ST T	A011	16,5	110,0	78,0	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,4	A07.1.000.ME ST T	A010	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A07.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

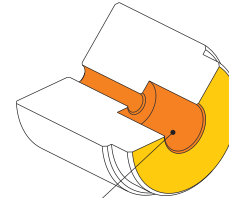
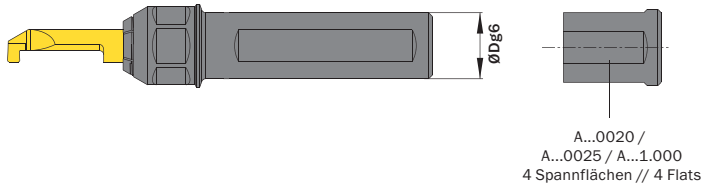
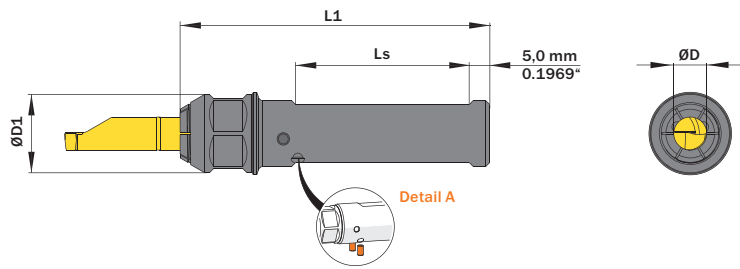
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1194

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

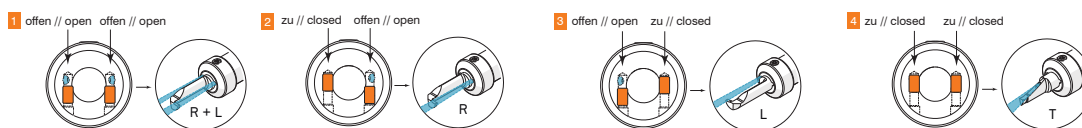
8,0	15,875	A08.0.625.ME ST T	A012	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	19,05	A08.0.750.ME ST T	A013	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000.ME ST T	A014	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

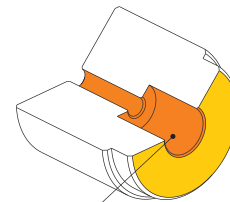
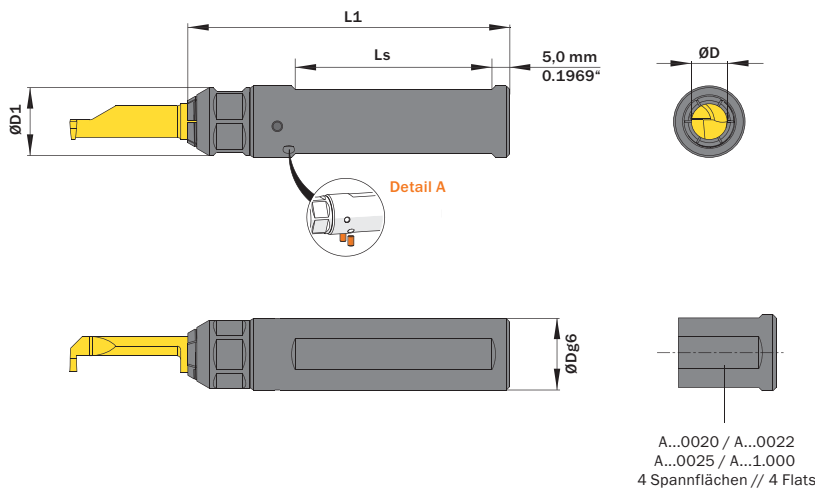
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1193

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

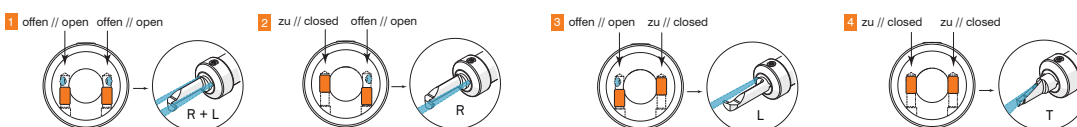
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750.ME ST T	AZUE	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd inch upd
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	22,0	A10.0022.ME ST T	A667	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	new
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	25,4	A10.1.000.ME ST T	A015	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist der innenliegende Schneideinsatz stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal cutting insert can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)



Legende
Legend

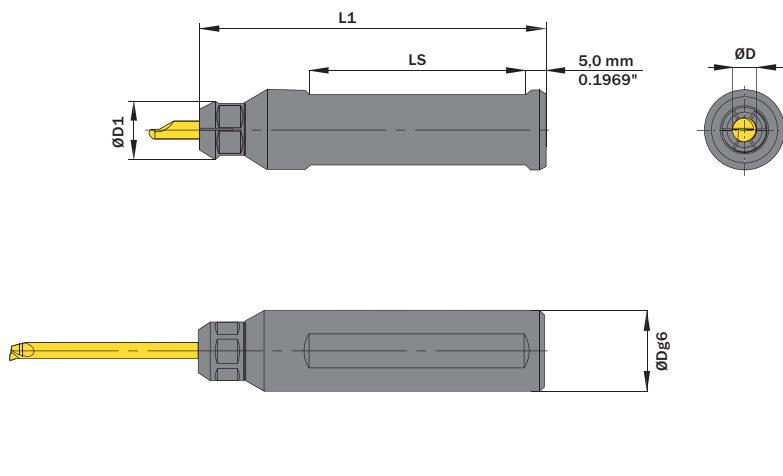
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1469



Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

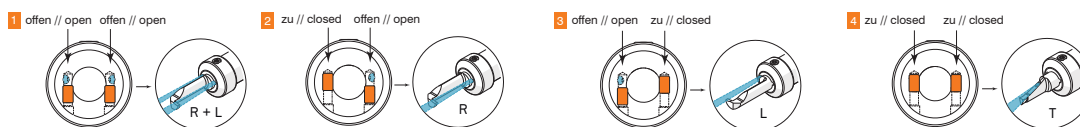


ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	20,0	A04.A.0020.ME ST	BEAG	14,5	88,0	55,0	AYV8	A04.A new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.0020.ME ST**

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Schneideinsätzen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with inserts with Connectcode A04.A only.

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 with our innovative ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required. .

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

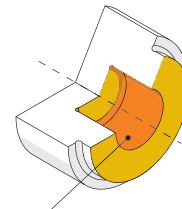
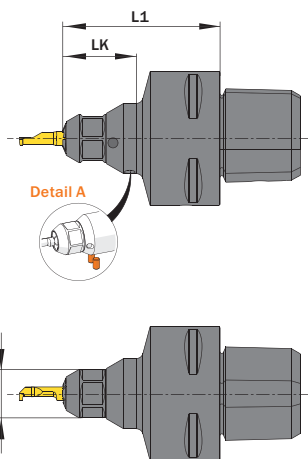
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1199

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

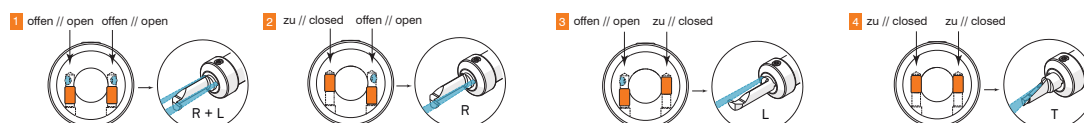
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 4,0 mm									
C3	4,0	A04.00C3.00.ME T	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L
C4	4,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	15,0	40,0	47,0	22,0	AYV8	A04C.R A04T
▼ ØD = 5,0 mm									
C3	5,0	A05.00C3.00.ME T	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
C4	5,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	15,0	40,0	47,0	23,5	AYV8	A05.L A05.R A05T
▼ ØD = 6,0 mm									
C3	6,0	A06.00C3.00.ME T	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	AYXS	A05.L A06.R A06T
C4	6,0	A06.00C4.00.ME T	A45B	16,5	40,0	47,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØD = 8,0 mm									
C4	8,0	A08.00C4.00.ME T	A623	19,0	40,0	47,0	30,0	AZ4E	A08 A08T

new

■ Bestellbeispiel // Order example: **A04.00C4.00.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungliste 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

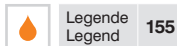
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

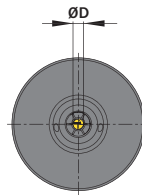
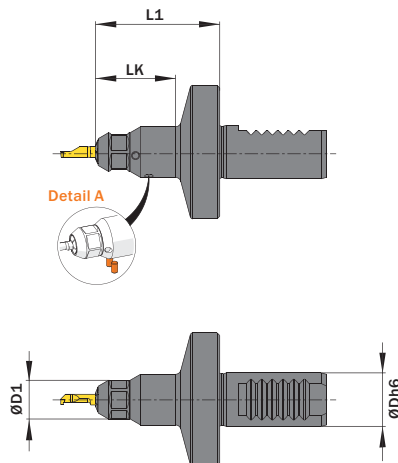
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

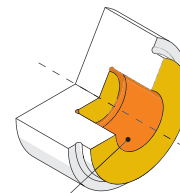
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

Legende

155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1224

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	46,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.VD20.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungliste 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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

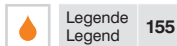
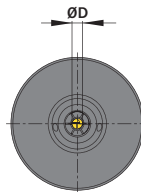
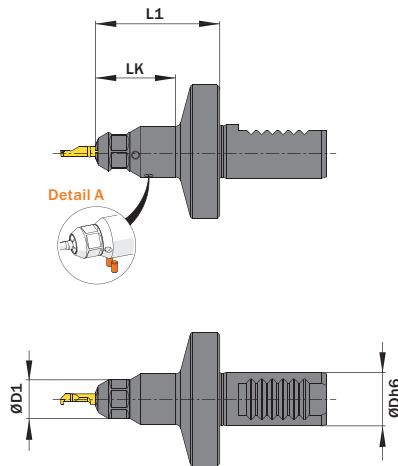
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

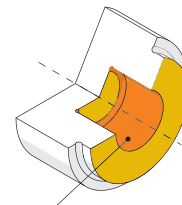
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1225

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		

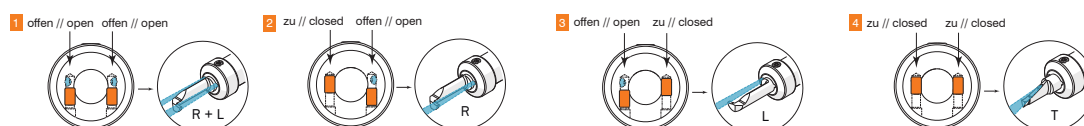
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZWV	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	AZXA	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD25.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“, über Kopf

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, upside down

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

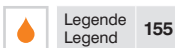
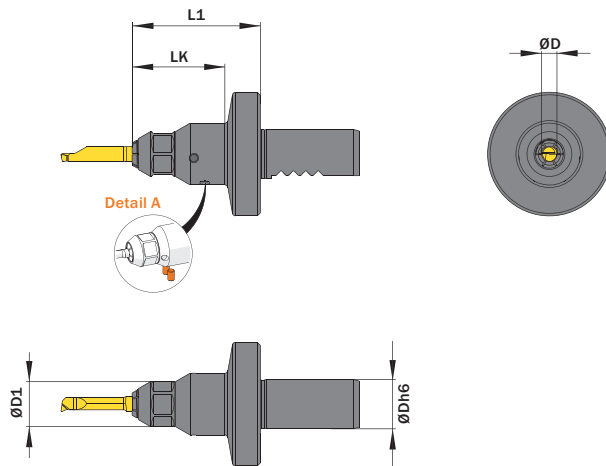
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

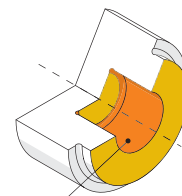
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1236

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm

7,0	16,0	A07.VD16.B.ME T	AZWS	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.B.ME T	AZW0	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.B.ME T	AZW7	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 20,0 mm

7,0	20,0	A07.VD20.B.ME T	AZWU	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.B.ME T	AZW2	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.B.ME T	AZW8	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 25,0 mm

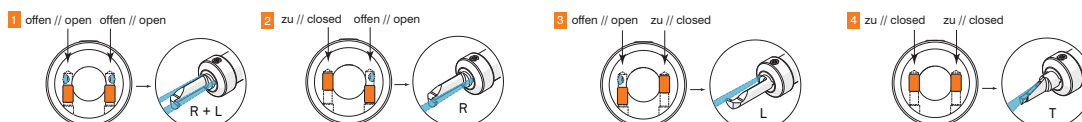
7,0	25,0	A07.VD25.B.ME T	AZWW	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.B.ME T	AZW4	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.B.ME T	AZW9	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 30,0 mm

7,0	30,0	A07.VD30.B.ME T	AZWY	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.B.ME T	AZW5	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.B.ME T	AZXB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD30.B.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ TOG der Marke precium, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

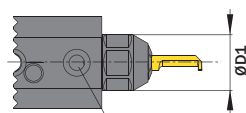
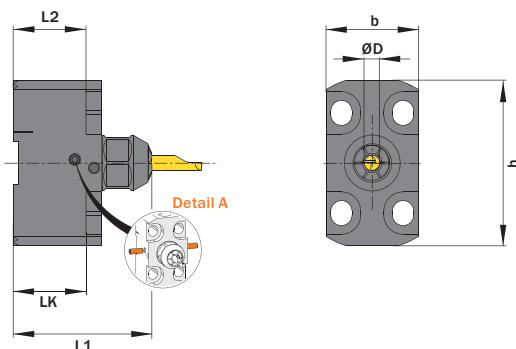
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1221

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

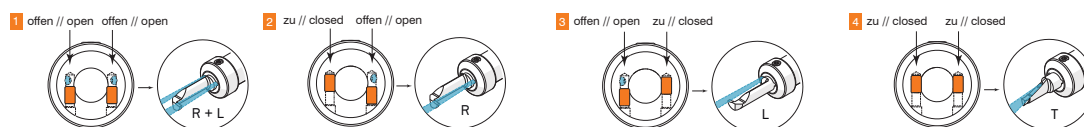
Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

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



Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	TOG.K.A04.A1.ME T	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	AYV8	A04.R A04C.R A04T
5,0	TOG.K.A05.A1.ME T	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYV8	A05.R A05T
6,0	TOG.K.A06.A1.ME T	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYXS	A06.R A06T

Bestellbeispiel // Order example: TOG.K.A04.A1.ME T**Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 degree cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

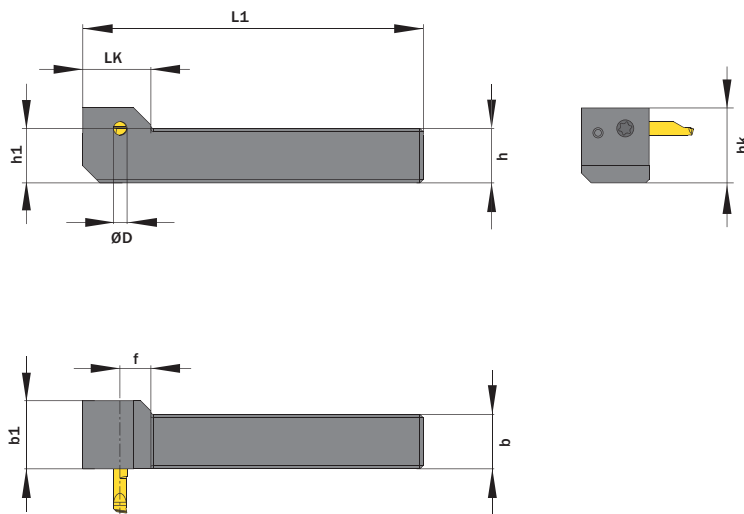
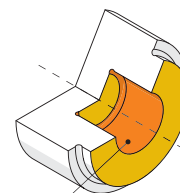
MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1026

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1616.G.100 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	f	hk	h1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	A04.1212.G.080 R/L	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
5,0	12,0	12,0	80,0	A05.1212.G.080 R/L	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	12,0	12,0	80,0	A06.1212.G.080 R/L	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	12,0	12,0	80,0	A07.1212.G.080 R/L	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L
▼ h = 12,7 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	A05.0.500.G.080 R	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	ATKW	T15F	A05.R inch
▼ h = 15,875 mm													
5,0	15,875	15,875	100,0	A05.0.625.G.100 R	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	ATKW	T15F	A05.R inch
▼ h = 16,0 mm													
4,0	16,0	16,0	100,0	A04.1616.G.100 R/L	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	16,0	16,0	100,0	A06.1616.G.100 R/L	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	16,0	16,0	100,0	A07.1616.G.100 R/L	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

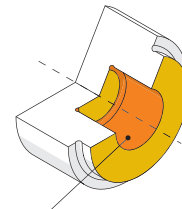
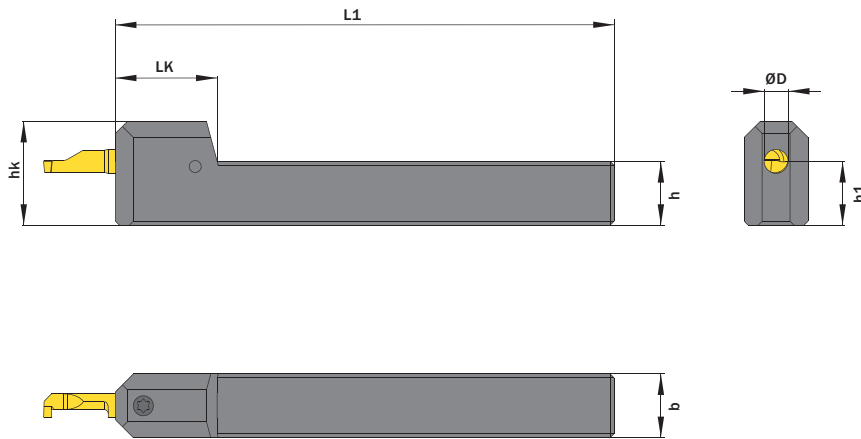
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/745

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	AHP1	19,05	28,6	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	AT9S	25,4	34,9	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	10,0	10,0	A04.1010	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	12,0	12,0	A04.1212	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	16,0	16,0	A04.1616	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	20,0	A04.2020	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	25,0	25,0	A04.2525	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	AAPM	12,7	22,2	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	ATZP	25,4	34,9	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	10,0	10,0	A05.1010	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	12,0	A05.1212	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	16,0	A05.1616	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	20,0	A05.2020	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	25,0	A05.2525	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.1212**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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

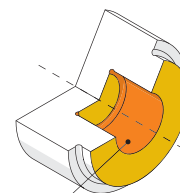
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)
TW
ST

 Legende
 Legend

155

 Scan
 QR-Code

 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/786


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	12,0	12,0	A06.1212	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	16,0	16,0	A06.1616	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	20,0	20,0	A06.2020	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	25,0	A06.2525	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	15,875	15,875	A07.0.625.S	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	19,05	19,05	A07.0.750.S	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	25,4	25,4	A07.1.000.S	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	16,0	16,0	A07.1616	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	20,0	20,0	A07.2020	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	25,0	A07.2525	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related Items can be found on the following page as well!

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Bestellbeispiel // Order example: **A06.2020**

 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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

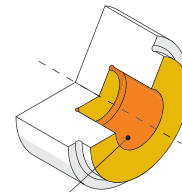
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1062

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	25,0	A08.2525	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	19,05	A10.0.750.S	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	20,0	A10.2020	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	25,0	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	

■ Bestellbeispiel // Order example: **A10.2525**

Eine Umschlüsselungliste 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)

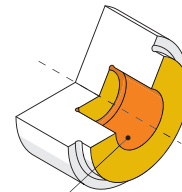
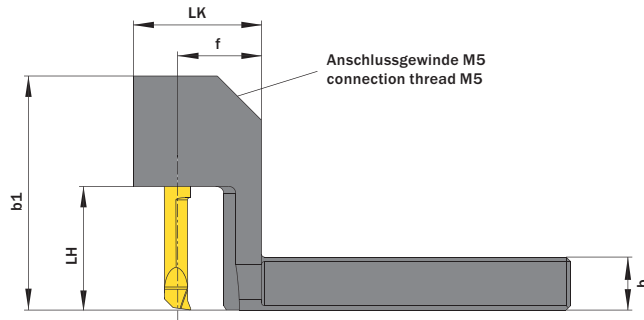
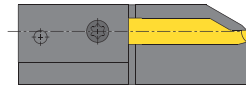
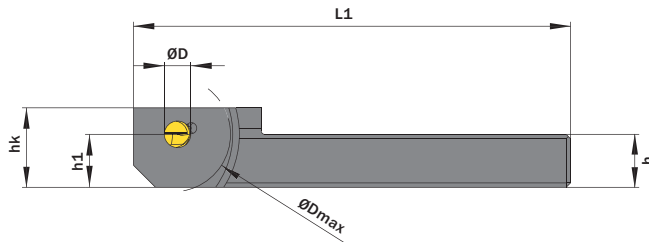


Legende
Legend **155**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/744



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.10 R/L	R A5U3 L A5U5	31,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	und inch
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.10 R	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	A04.R A04C.R	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R ANAT L AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R AFNB L AEØP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1212.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

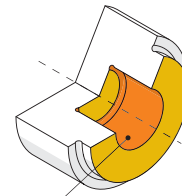
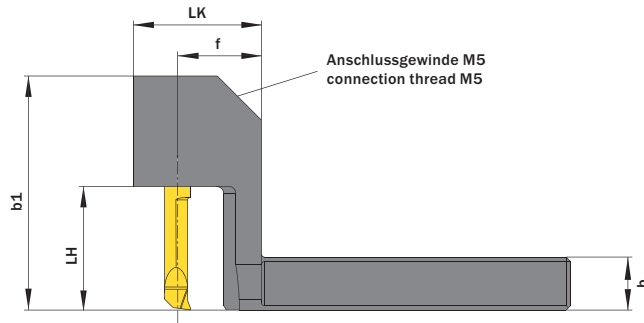
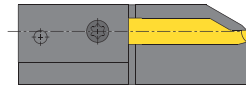
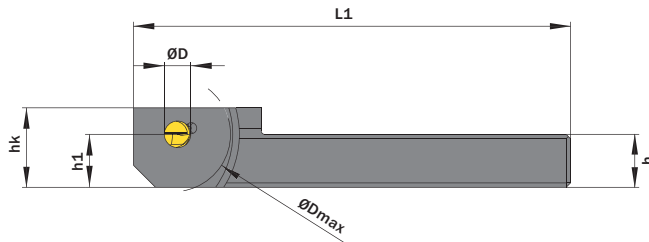
Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/787

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	9,525	9,525	A05.0.375.20 R/L	R AM2V L	ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	inch
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	R AE71 L	AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6 L	ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	inch
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	R AG4E L	ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	R ABQV L	AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6 L	AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	R AHKP L	ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F R	A05.R L	A05.L	

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ L	AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	inch
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	R AD7Z L	ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V L	AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	inch
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	R ACQT L	AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	R ABWX L	AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H L	AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R	A06.R L	A06.L	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	R AJJE L	AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R	A07.R L	A07.L	
-----	------	------	------------------------	----------	------	------	------	------	------	------	-------	------	------	------	--------	---------	-------	--

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1212.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)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**.

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

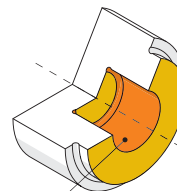
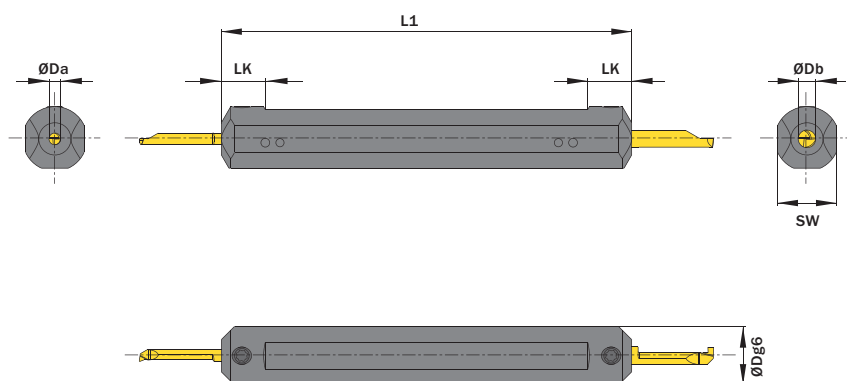
Toolholder, Internal Applications

Double toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/742

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm				
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	inch
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMFØ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A05.L A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	18,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 5,0 mm											
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	AK9Y	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 6,0 mm											
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	AGXT	15,0	17,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	AJC6	15,0	19,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0020.0140.A04**

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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

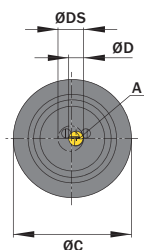
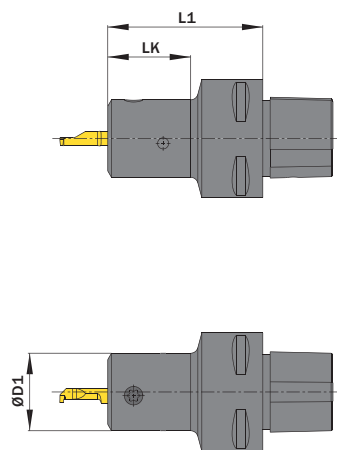
Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

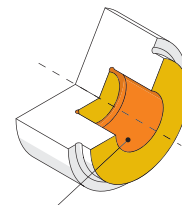
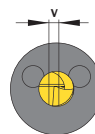
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/737

Detail A



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
C3	4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	42,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C4	4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	47,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C5	4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	49,0	22,0	0,8	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
C3	5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	42,0	22,0	0,7	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A05.00C3.07**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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



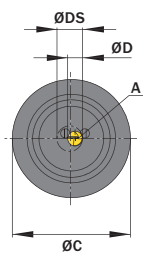
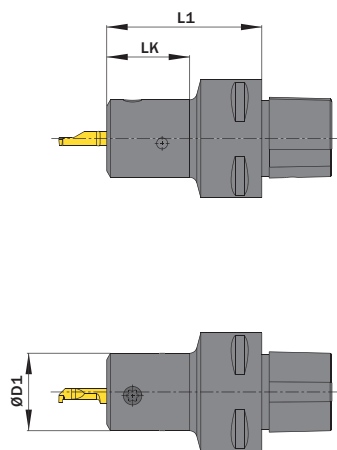
Legende
Legend

155

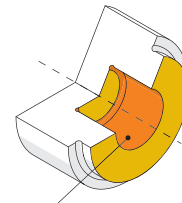
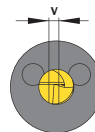


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/973



Detail A



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

C3	6,0	32,0	7,9	A06.00C3.08	AHG5	23,0	42,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C3	6,0	32,0	9,8	A06.00C3.10	ABBP	23,5	42,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	7,9	A06.00C4.08	AEU0	23,0	47,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	9,8	A06.00C4.10	ADS1	23,5	47,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C5	6,0	50,0	9,8	A06.00C5.10	AUFM	23,5	49,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C6	6,0	63,0	9,8	A06.00C6.10	AUFS	23,5	95,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R

▼ ØD = 7,0 mm

C3	7,0	32,0	8,9	A07.00C3.09	AN85	24,0	42,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C3	7,0	32,0	12,7	A07.00C3.13	AM7H	25,0	42,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	8,9	A07.00C4.09	AMBV	24,0	47,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	12,7	A07.00C4.13	AM83	25,0	47,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C5	7,0	50,0	12,7	A07.00C5.13	AUFN	25,0	49,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C6	7,0	63,0	12,7	A07.00C6.13	AUFT	25,0	95,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.00C5.13**

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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

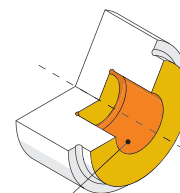
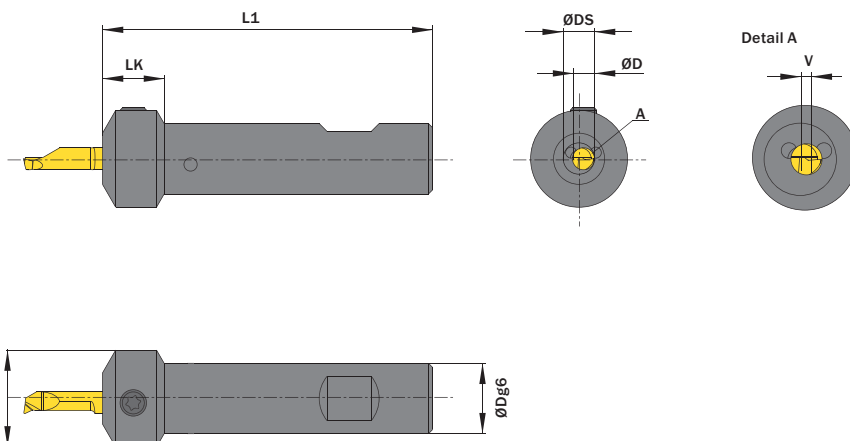
Toolholder, Internal Applications

For milling and boring applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/743

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	A04.0.625.05 B ST	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	inch
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	A05.0.625.07 B ST	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	A06.0.625.10 B ST	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	A07.0.625.13 B ST	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.05 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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/748

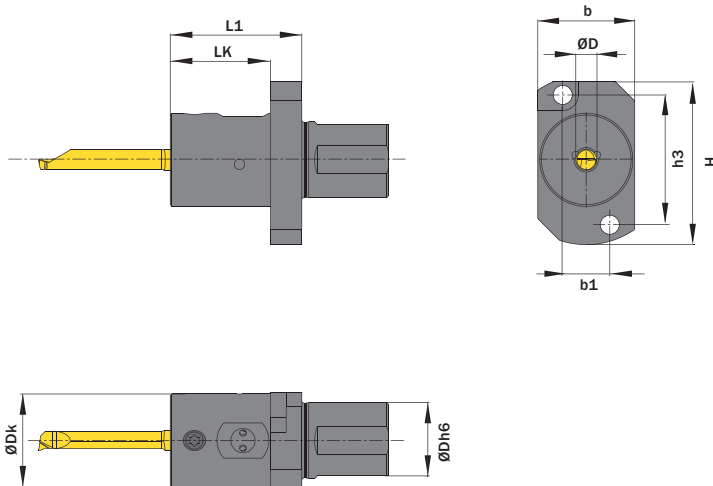
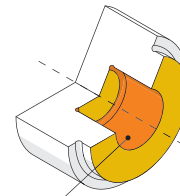


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	A04.ST22	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	A05.ST22	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	A06.ST22	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	A07.ST22	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.ST22**

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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
für Star-MaschinenFür die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.Toolholder, Internal Applications,
for Star-MachinesFor internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

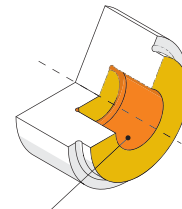
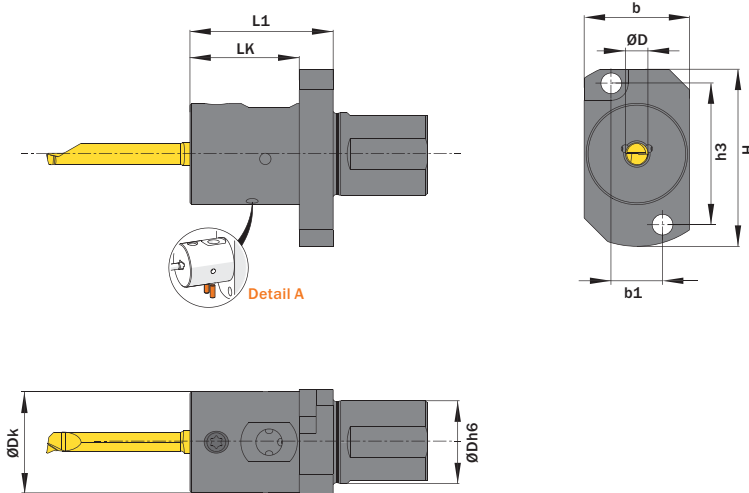
7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1234

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T
5,0	22,0	A05.ST22 T	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T
6,0	22,0	A06.ST22 T	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T
7,0	22,0	A07.ST22 T	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07T
8,0	22,0	A08.ST22 T	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A08 A08T

Bestellbeispiel // Order example: A04.ST22 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

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.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1291

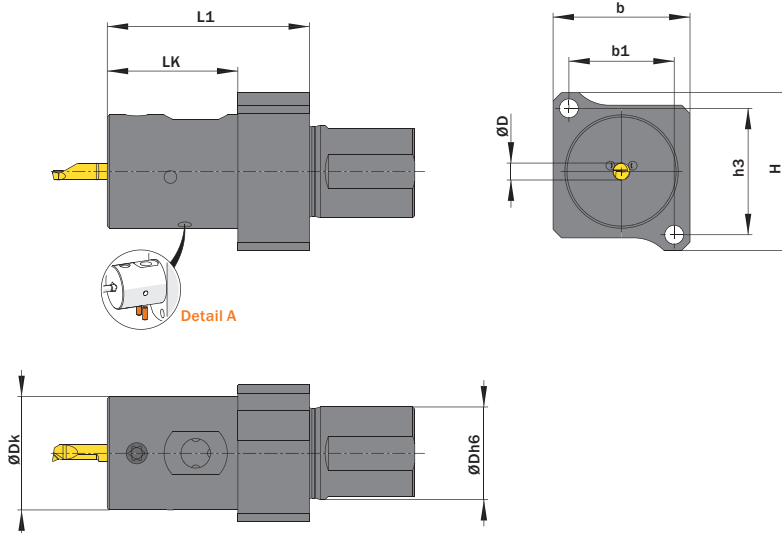
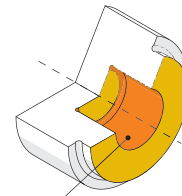


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T

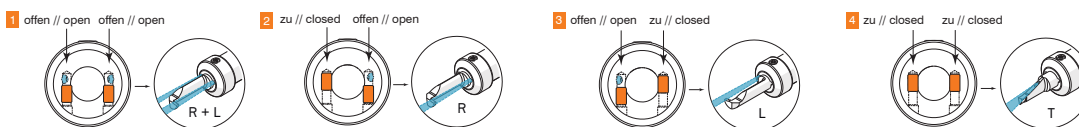


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22.A T	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	22,0	A05.ST22.A T	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05.T
6,0	22,0	A06.ST22.A T	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06.T
7,0	22,0	A07.ST22.A T	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T
8,0	22,0	A08.ST22.A T	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A08.L A08.T

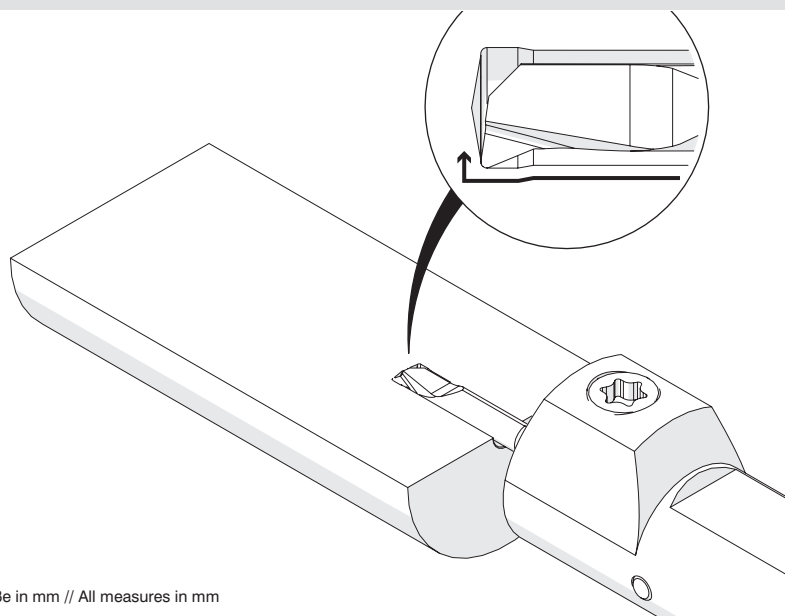
Bestellbeispiel // Order example: A06.ST22.A T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

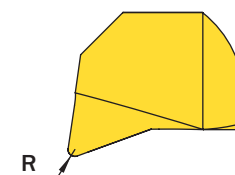
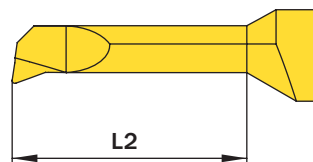


Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen Boring



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	-	0,05	84
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	84
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1805.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1805.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1805.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1806.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1806.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1807.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1C07.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1808.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1808.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1808.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1C08.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1810.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	87
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	87
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1815.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	89
A04.1C15.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	89
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1817.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	90
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	90
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	91

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	91
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	91
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	91
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	91
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	91
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	91
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	91
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	91
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	91
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	91
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	91
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	91
A04.A.18.48.47.15 YR	4,7	-	0,15	102
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	92
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	92
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	92
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	92
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	92
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	92
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	93
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	93
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	93
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	93
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	93
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	93
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	93
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	93
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	93
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	93
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	93
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	93
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	94
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	94
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	95
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	95
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	95
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	95
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	95
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,05	95
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,2	95
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	95
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	95
A06.1830.50.62.20 YR/L	6,2	50,8	0,2	95
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	95
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	95
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	95
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	95
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	95
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	95
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	95

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 0,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1043

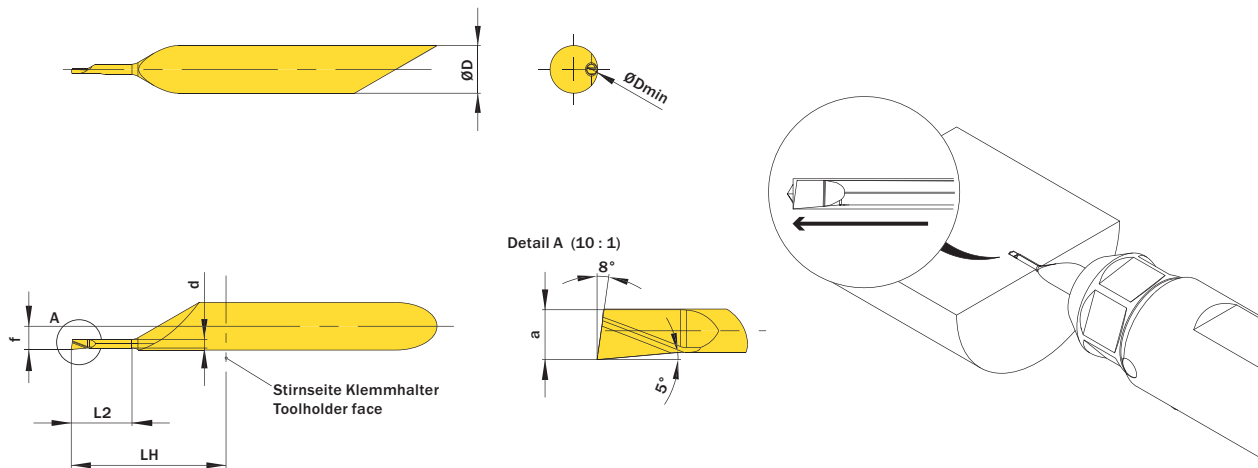
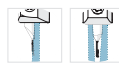


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	R AMZP L ANTU	X800 X400 GX79 X500 X400	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	R AW9E L AW99	X800 X400 GX79 X500 X400	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	R AHJV L AFUM	X800 X400 GX79 X500 X400	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	R AW9F L AXAA	X800 X400 GX79 X500 X400	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	R AASX L AK4W	X800 X400 GX79 X500 X400	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	R ABJW L ABH9	X800 X400 GX79 X500 X400	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	R APAZ L AH1C	X800 X400 GX79 X500 X400	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	R APVN L ANA8	X800 X400 GX79 X500 X400	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	R AP2U L ADPH	X800 X400 GX79 X500 X400	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	R AB9W L AEYB	X800 X400 GX79 X500 X400	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	R AJ56 L AHP9	X800 X400 GX79 X500 X400	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	X800 X400 GX79 X500 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	R AN0X L ACN2	X800 X400 GX79 X500 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	X800 X400 GX79 X500 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.5040.04.08.00 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

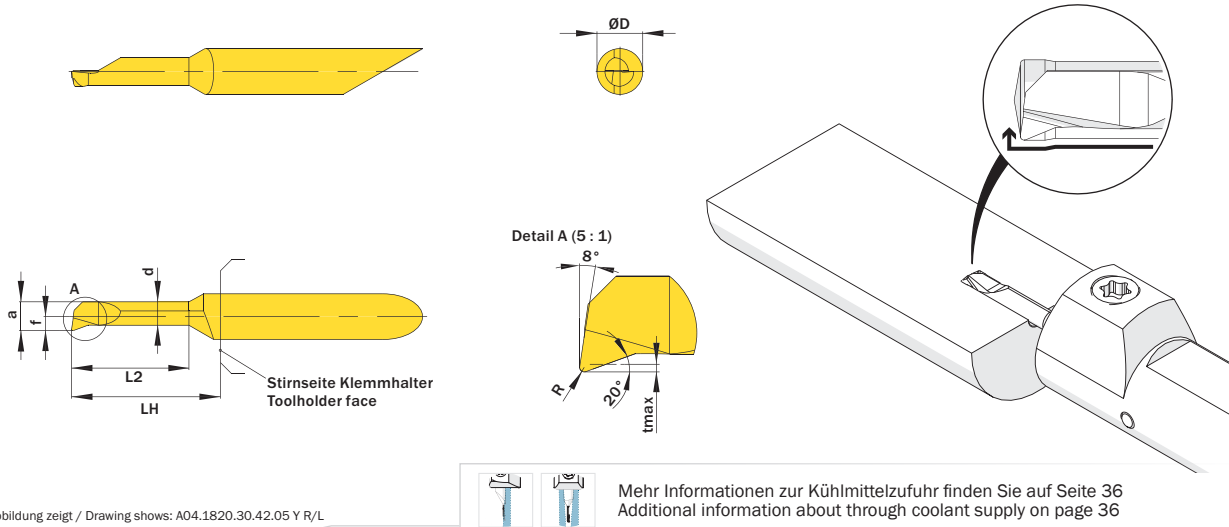
SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm

4,0	-	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN	L AK3Z	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	upd
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G	L AXAB	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77	L ADKJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R AHJJ	L AFJE	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX	L APQV	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R AW9H	L AXAC	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1	L AASJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R AJGF	L AMNZ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB	L AEXS	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	R ANWW	L AJEK	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm

4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YR/L	R A517	L A519	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A	L AW29	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YR/L	R A52D	L A52B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C	L AW3B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YR/L	R A52K	L A52F	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E	L AW3D	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,4 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U V_c (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

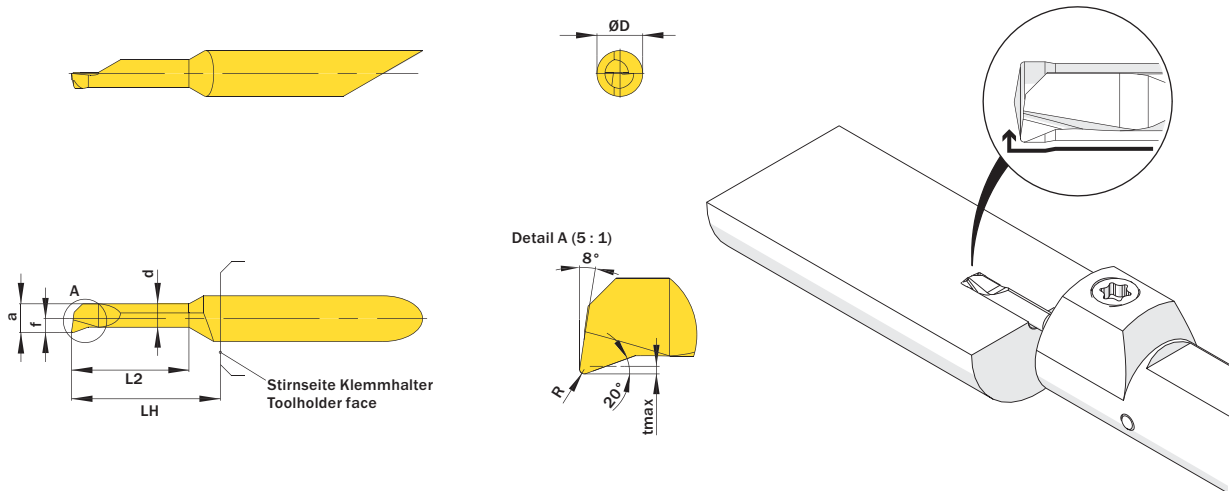


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelezufuhr Through coolant supply	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	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm

4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YR/L	R A52Q L A52N	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YR/L	R A52V L A52T	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U V_c (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM
R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1054

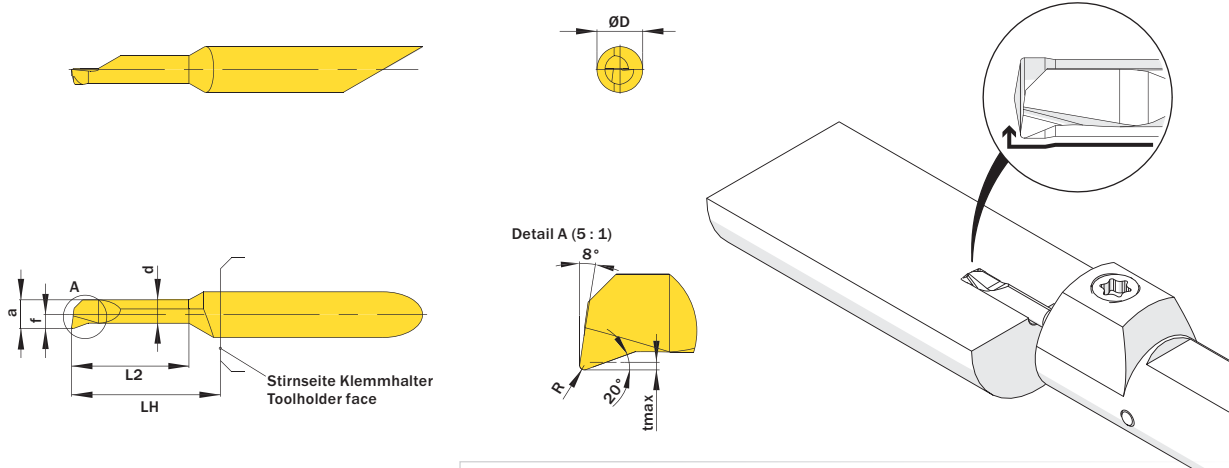
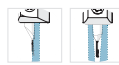


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5 L ADK9	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J L AXAD	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ L APEV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J L ANPT	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH L AJZB	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K L AXAE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q L AGHY	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC L AKAA	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	A04.1807.12.17.10 YR/L	R A53F L A53D	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR/L	R A199 L A53B	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L

▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YR/L	R A52Z L A52X	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M L AW3K	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YR/L	R A523 L A521	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P L AW3N	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	A04.1808.13.19.10 YR/L	R A529 L A527	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.13.19.10 YR/L	R A2AA L A525	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1807.06.17.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

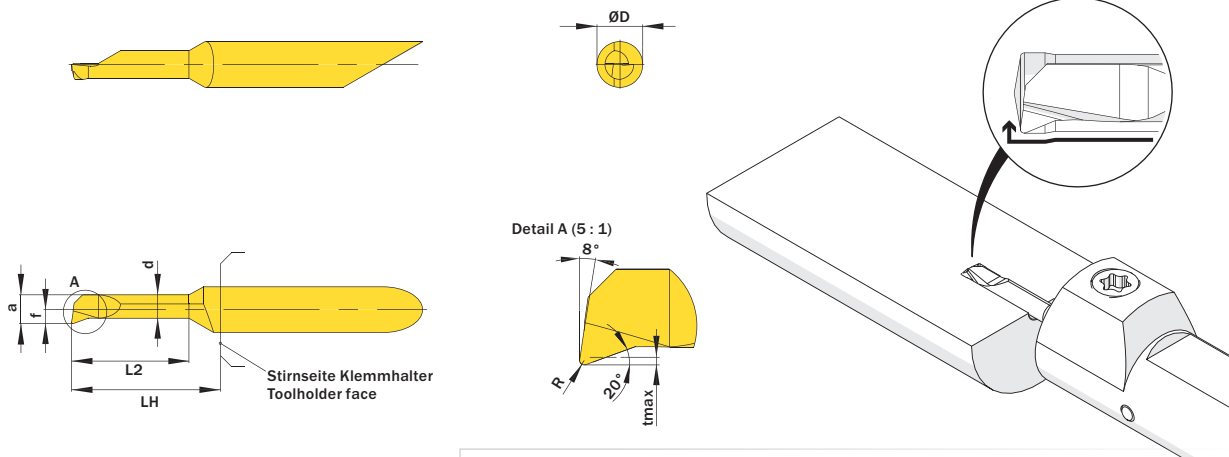
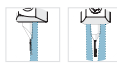
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,05	•	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWA L AHNE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M L AXAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	•	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG L ABK2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM L AKQQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	2,2	0,05	•	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA L AEVE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.09.22.05 YR/L	R AW9N L AXAG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	•	A04.1810.09.22.10 YR/L	R AM4S L AA7F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YR/L	R ABD9 L AMX3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	•	A04.1810.13.22.10 YR/L	R AKP9 L AJ36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YR/L	R AGGH L AEBZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.15.22.10 YR	A2AB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

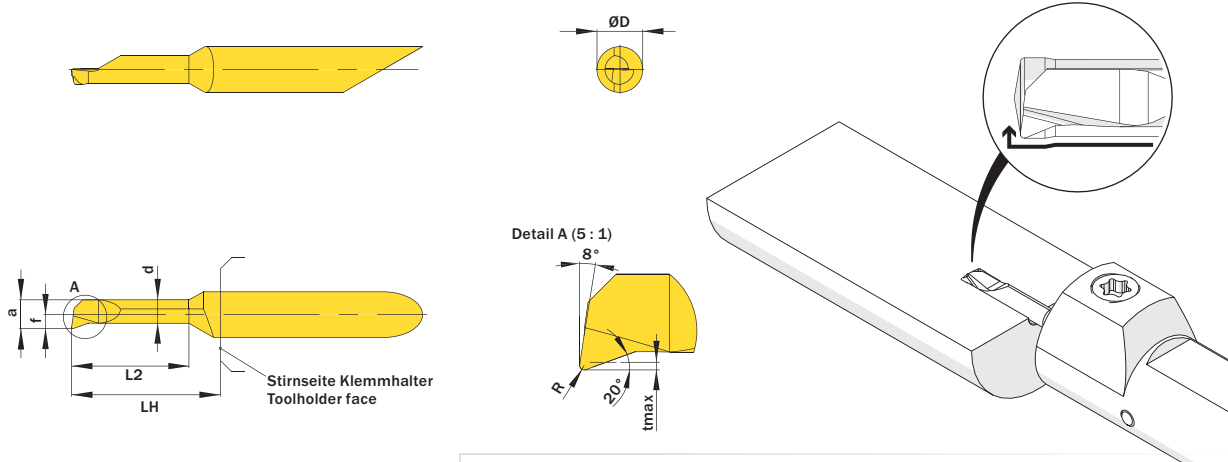
SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,03	●	A04.1812.10.27.03 YR/L	R AKG6	L AHF1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	A04.1C12.10.27.03 YR/L	R AW9P	L AXAH	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	A04.1812.10.27.05 YR/L	R AFXD	L AFBVH	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.10.27.05 YR/L	R AW9Q	L AXAJ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.1812.10.27.15 YR/L	R AH2M	L ACX1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YR/L	R AJ8J	L AJØ1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	A04.1812.15.27.05 YR/L	R ANPQ	L AEK2	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.15.27.05 YR/L	R AW9S	L AXAK	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.1812.15.27.15 YR/L	R AA95	L AJKP	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YR/L	R AB8C	L AAQ1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	2,7	0,15	+	A04.1C12.20.27.15 YR	A2AC		X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2				A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

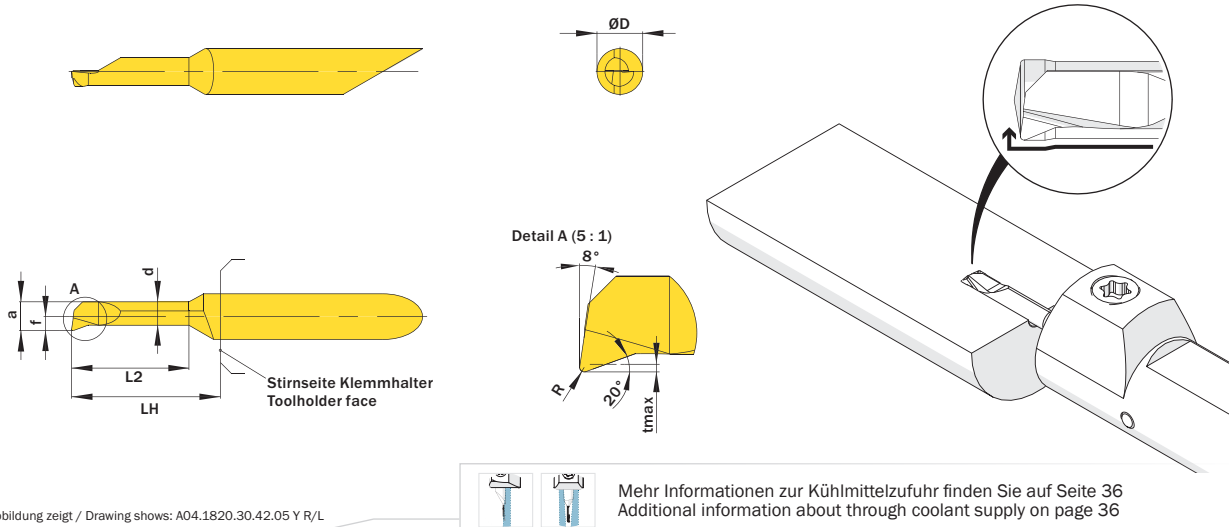
SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1039

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S L AW3Q	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	•	A04.1814.20.30.15 YR/L	R APP5 L AMU6	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YR/L	R AHQ2 L AKT4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	•	A04.1814.25.30.05 YR/L	R ATVX L AVEY	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,0	0,05	+	A04.1C14.25.30.05 YR/L	R AW9T L AXAM	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,03	•	A04.1815.10.32.03 YR/L	R AM5F L AH7Q	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,03	+	A04.1C15.10.32.03 YR/L	R AW9V L AXAP	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	•	A04.1815.10.32.05 YR/L	R ACMP L AMPB	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.10.32.05 YR/L	R AW9W L AXAQ	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	•	A04.1815.10.32.15 YR/L	R ANAV L AKDJ	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YR/L	R AG17 L AC37	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	•	A04.1815.15.32.05 YR/L	R AHFZ L AAS8	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.15.32.05 YR/L	R AW9X L AXAS	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	•	A04.1815.15.32.15 YR/L	R APP9 L AFN6	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YR/L	R ABTG L AAW9	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	•	A04.1815.20.32.05 YR/L	R APGP L AFHA	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.1C15.20.32.05 YR/L	R AW9Y L AXAT	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	•	A04.1815.20.32.15 YR/L	R AQCT L ABZB	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YR/L	R AAVU L ADEU	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,2	0,15	+	A04.1C15.25.32.15 YR	A2AD	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1815.10.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

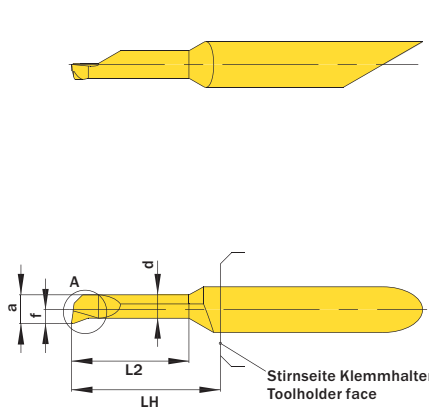
82



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1055



Detail A (5 : 1)

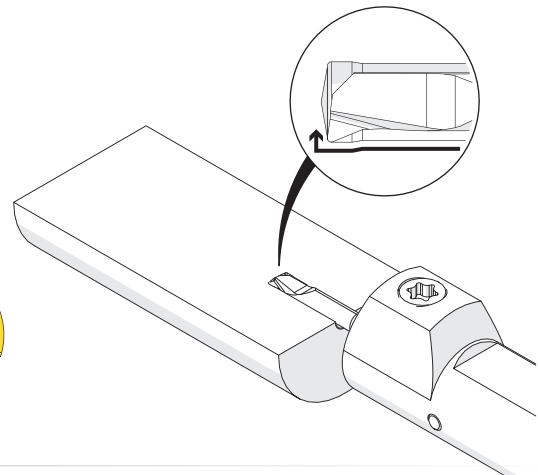
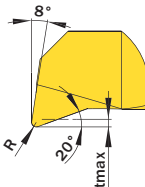
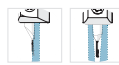


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	3,7	0,15	●	A04.1817.10.37.15 YR/L	R AHD4 L AMYK	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YR/L	R ANJF L ANZP	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YR/L	R AMQN L ABA7	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YR/L	R AHBD L APYD	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	A04.1817.20.37.05 YR/L	R AQ1U L AQ1V	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	A04.1C17.20.37.05 YR/L	R AW9U L AXAN	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	A04.1817.20.37.15 YR/L	R AKNZ L AH9Y	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YR/L	R AB5S L AFAA	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	A04.1817.25.37.10 YR/L	R AA9M L ADKH	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YR/L	R ANNS L AEFW	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	A04.1C17.30.37.10 YR	A2AE	X800 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	33,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.10.37.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1040

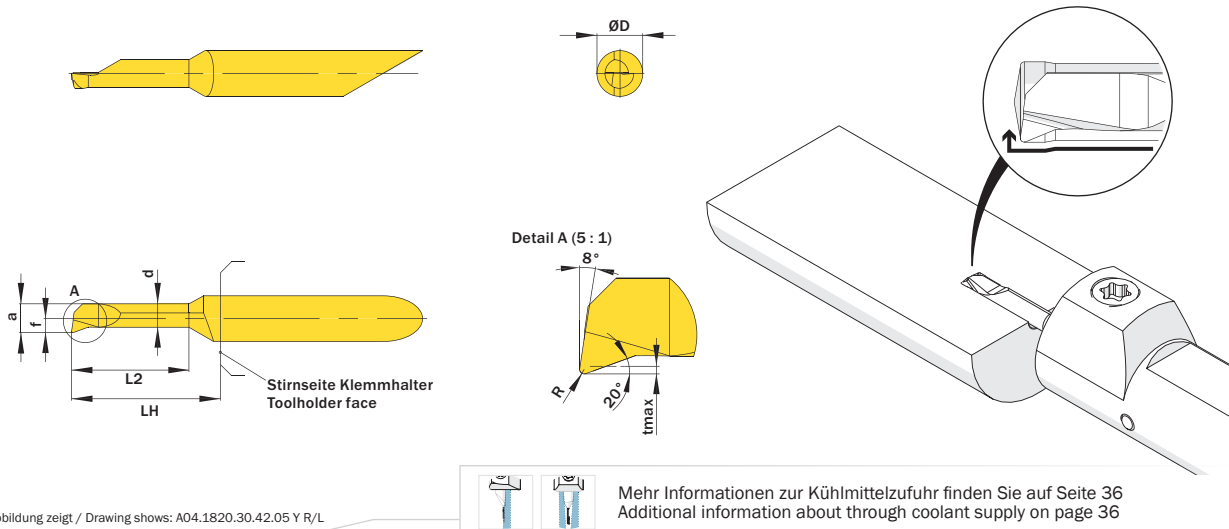


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	R AGCF L ABGP	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	R ADDK L AN4X	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	R AEH9 L AAPJ	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	R APUB L AKMA	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	R ADN4 L AK2B	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	R AHDX L AGEY	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	R AJ0B L AEPY	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	R AB3A L AHMG	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	R AM3K L ANGF	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	R AMV0 L AFE8	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	R AJT1 L AJ4S	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	R ASFY L ASF1	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	35,6	4,2	0,05	+	A04.1820.35.42.05 YR	A2AF	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1820.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1073

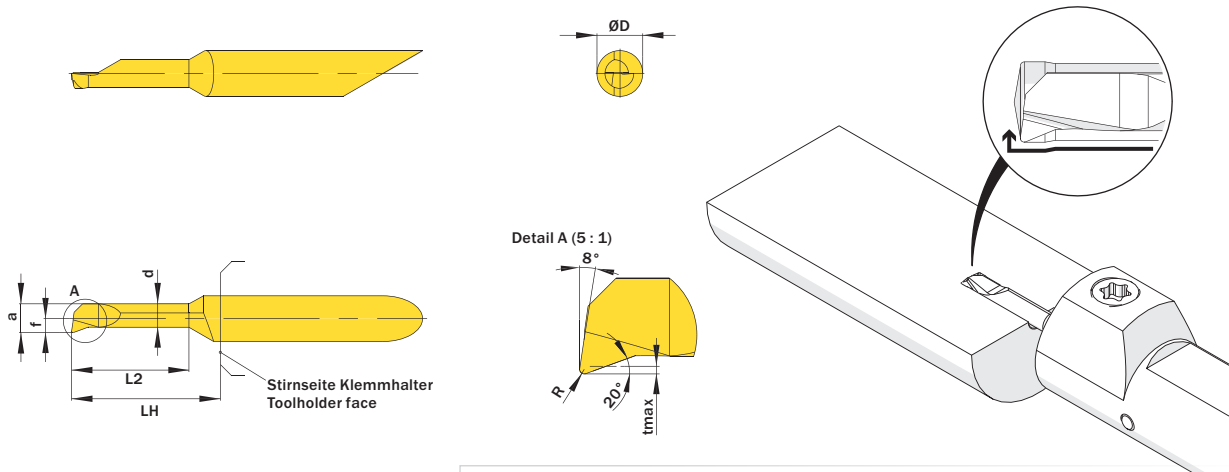


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC L AXJB	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	23,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	4,9	0,2	+	A05.1825.25.49.20 YR/L	R AXJF L AXJE	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	28,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,05	+	A05.1825.30.49.05 YR/L	R AXJH L AXJG	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,2	+	A05.1825.30.49.20 YR/L	R AXJK L AXJJ	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	4,9	0,2	+	A05.1825.35.49.20 YR/L	R AXJN L AXJM	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	38,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	4,9	0,2	+	A05.1825.40.49.20 YR/L	R AXJQ L AXJP	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	43,0	0,4	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.20.49.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1041

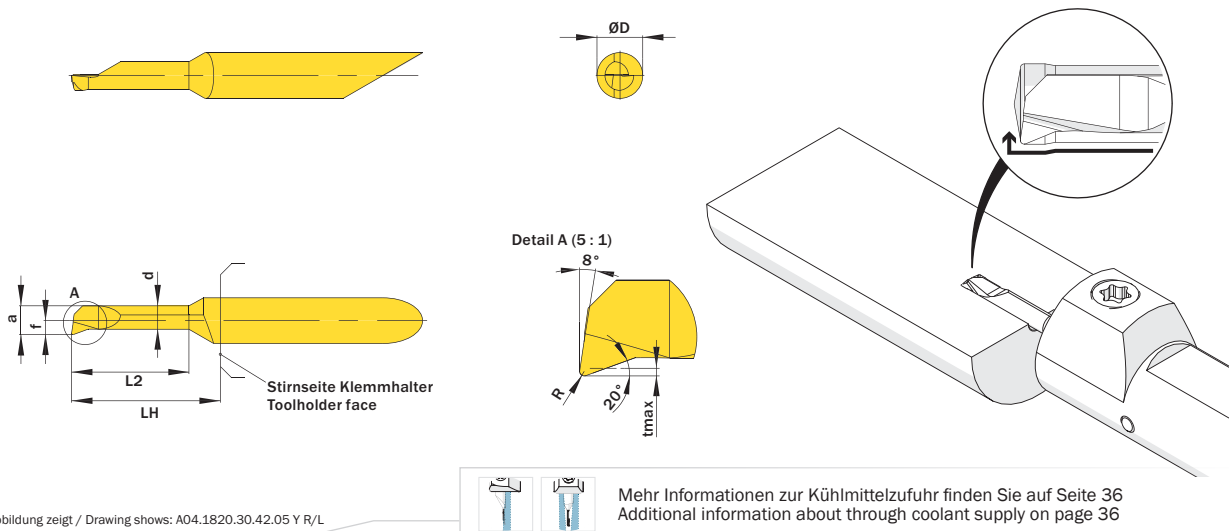


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	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	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L ATVZ	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	R AFCW L ADCU	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	R ATV0 L AKB8	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	R AM69 L AH0M	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	R AF4Y L ANMN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	R AD00 L AKA1	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	R AM8M L AM55	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	R AFSB L AEHN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	R AD3G L AH4N	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	R AFY1 L AK66	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	R AND4 L AEC2	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	R AMQK L AH44	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1074

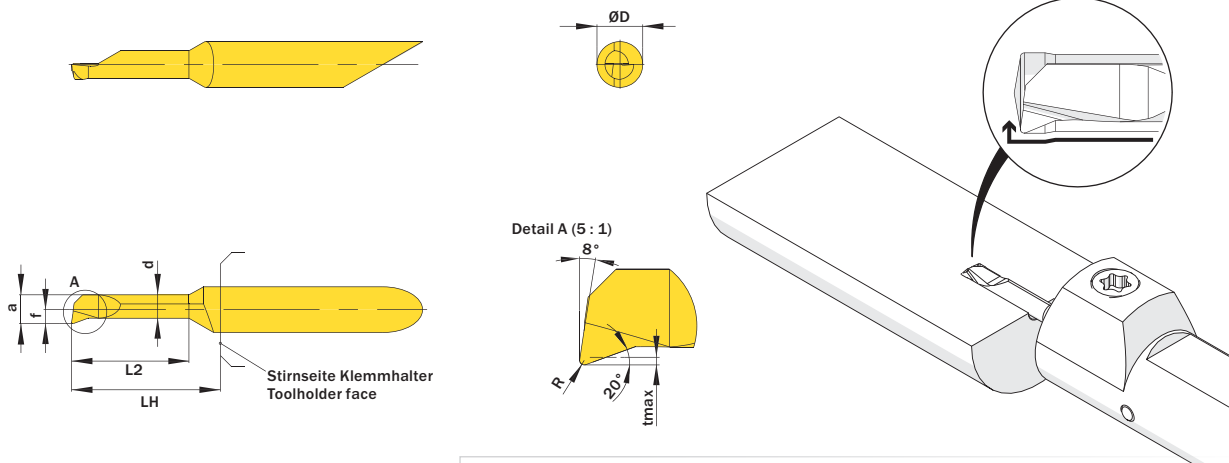
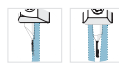


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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					a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	35,6	5,9	0,2	+	A06.1830.35.59.20 YR/L	R AXH6 L AXH5	X800 X600	GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	38,0	0,4	R	A06.R	L	A06.L
6,0	40,6	5,9	0,2	+	A06.1830.40.59.20 YR/L	R AXH8 L AXH7	X800 X600	GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	43,0	0,4	R	A06.R	L	A06.L
6,0	45,7	5,9	0,2	+	A06.1830.45.59.20 YR	A2AG	X800 X600	GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	48,0	0,4				A06.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.45.59.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

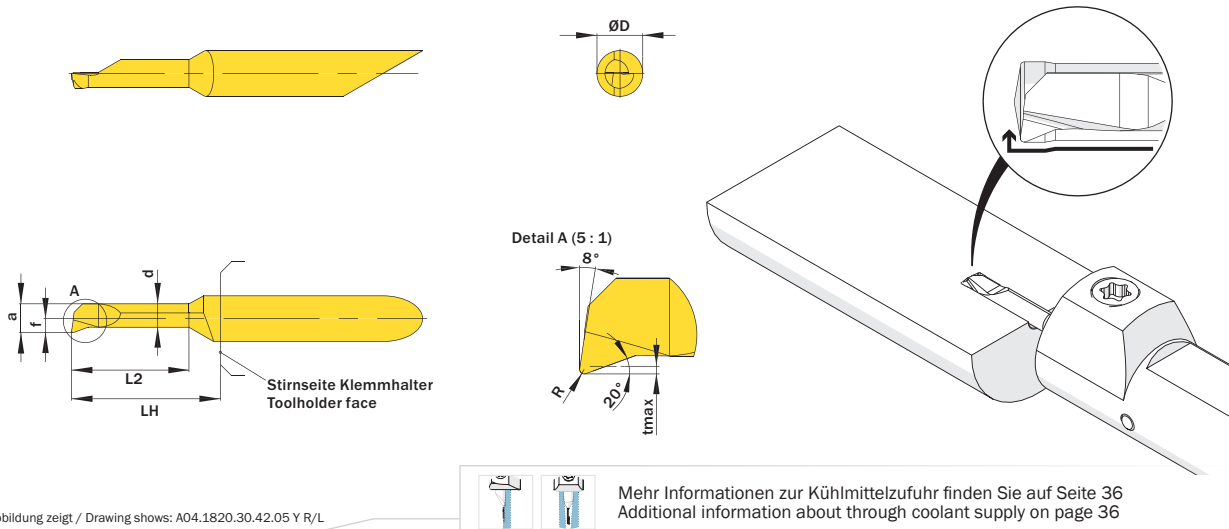
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1042

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	L AGKE	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	R AEF5	L AQ95	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	R AHDQ	L AK50	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	R AMJG	L ADFD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	R AAMD	L ATVY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	R AFDC	L AKDU	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	R ABT1	L AEG8	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	R AC3S	L AEQ0	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	A06.1830.50.62.20 YR/L	R A2AH	L A4YD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

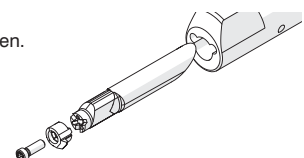
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	L ADX9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	L AJTS	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	L AC04	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	R AMXA	L ACW5	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	R AKWE	L AM5B	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	A07.1835.60.72.20 YR	A2AJ		X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5		A07.R		

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.15.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 179 Schneidplatten // Cutting inserts 185



Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Ausdrehen einer tiefen, sich stark verjüngenden Bohrung mit mehrfach abgesetztem simturn AX - Schneideinsatz.

Boring of a deep, strongly tapered bore with multiple stepped simturn AX cutting insert.

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

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

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

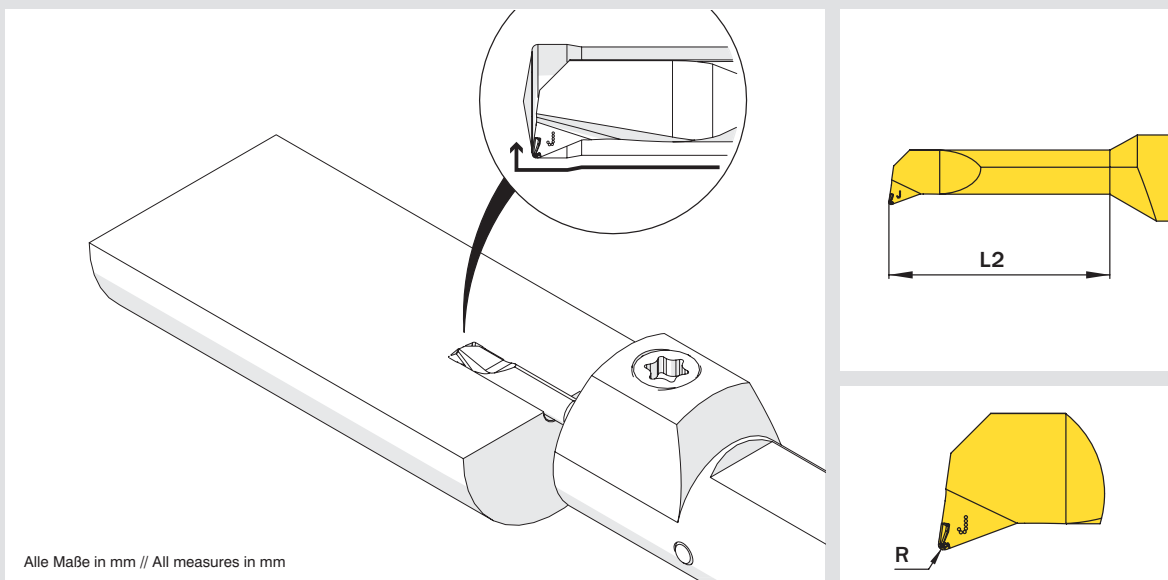
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie

Boring with lasered chip forming geometry



Artikelnummer Part number	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.15 JAR	10,2	4,2	0,15	98
A05.1825.10.52.20 JAR	10,2	5,2	0,2	99
A04.1820.15.42.15 JAR	15,2	4,2	0,15	98
A05.1825.15.52.20 JAR	15,2	5,2	0,2	99
A06.1830.15.62.20 JAR	15,2	6,2	0,2	100
A04.1820.20.42.15 JAR	20,3	4,2	0,15	98
A05.1825.20.52.20 JAR	20,3	5,2	0,2	99
A06.1830.20.62.20 JAR	20,3	6,2	0,2	100
A04.1820.25.42.15 JAR	25,4	4,2	0,15	98
A05.1825.25.52.20 JAR	25,4	5,2	0,2	99
A06.1830.25.62.20 JAR	25,4	6,2	0,2	100
A07.1835.25.72.20 JAR	25,4	7,2	0,2	101
A05.1825.30.52.20 JAR	30,5	5,2	0,2	99
A06.1830.30.62.20 JAR	30,5	6,2	0,2	100
A07.1835.30.72.20 JAR	30,5	7,2	0,2	101
A05.1825.35.52.20 JAR	35,6	5,2	0,2	99
A06.1830.35.62.20 JAR	35,6	6,2	0,2	100
A07.1835.35.72.20 JAR	35,6	7,2	0,2	101
A05.1825.40.52.20 JAR	40,6	5,2	0,2	99
A06.1830.40.62.20 JAR	40,6	6,2	0,2	100
A07.1835.40.72.20 JAR	40,6	7,2	0,2	101
A07.1835.45.72.20 JAR	45,7	7,2	0,2	101
A07.1835.50.72.20 JAR	50,8	7,2	0,2	101

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 48, 55, 57, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

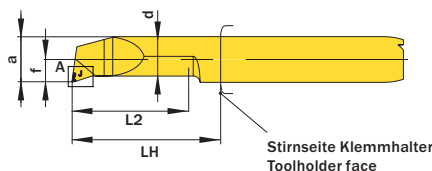
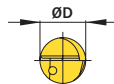


Legende
Legend

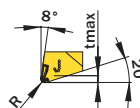
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1485



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt // Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	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	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	10,2	4,2	0,15	A04.1820.10.42.15 JAR	BC6U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	A04T	new
4,0	15,2	4,2	0,15	A04.1820.15.42.15 JAR	BC5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	A04T	new
4,0	20,3	4,2	0,15	A04.1820.20.42.15 JAR	BC6J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	A04T	new
4,0	25,4	4,2	0,15	A04.1820.25.42.15 JAR	BC54	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	A04T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.25.42.15 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

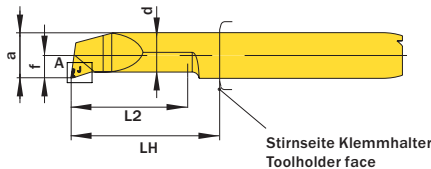
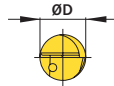


Legende
Legend

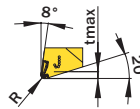
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1486



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	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	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O		mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,2	A05.1825.10.52.20 JAR	BC56	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	A05T	new
5,0	15,2	5,2	0,2	A05.1825.15.52.20 JAR	BC5Y	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	A05T	new
5,0	20,3	5,2	0,2	A05.1825.20.52.20 JAR	BC5S	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	A05T	new
5,0	25,4	5,2	0,2	A05.1825.25.52.20 JAR	BC5G	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	A05T	new
5,0	30,5	5,2	0,2	A05.1825.30.52.20 JAR	BC42	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	A05T	new
5,0	35,6	5,2	0,2	A05.1825.35.52.20 JAR	BC5C	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	A05T	new
5,0	40,6	5,2	0,2	A05.1825.40.52.20 JAR	BC6Y	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	A05T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.40.52.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

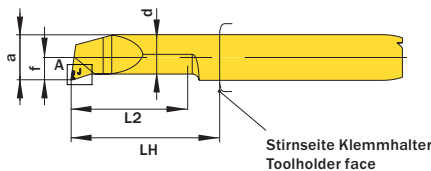
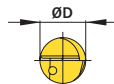
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

50, 56, 59, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

97

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

H08 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1487Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)

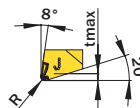
Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	15,2	6,2	0,2	A06.1830.15.62.20 JAR	BC44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	A06T new
6,0	20,3	6,2	0,2	A06.1830.20.62.20 JAR	BC5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	A06T new
6,0	25,4	6,2	0,2	A06.1830.25.62.20 JAR	BC5M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	A06T new
6,0	30,5	6,2	0,2	A06.1830.30.62.20 JAR	BC52	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	A06T new
6,0	35,6	6,2	0,2	A06.1830.35.62.20 JAR	BC48	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	A06T new
6,0	40,6	6,2	0,2	A06.1830.40.62.20 JAR	BC50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	A06T new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.1830.40.62.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
51, 56, 60, 66, 67, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

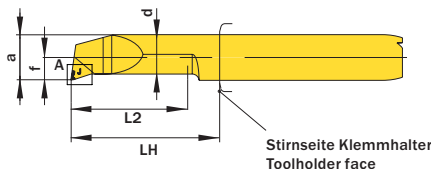
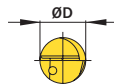
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)



Legende
Legend
155

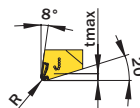
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1488



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	25,4	7,2	0,2	A07.1835.25.72.20 JAR	BC5E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	A07T	new
7,0	30,5	7,2	0,2	A07.1835.30.72.20 JAR	BC6E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	A07T	new
7,0	35,6	7,2	0,2	A07.1835.35.72.20 JAR	BC58	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	A07T	new
7,0	40,6	7,2	0,2	A07.1835.40.72.20 JAR	BC5A	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	A07T	new
7,0	45,7	7,2	0,2	A07.1835.45.72.20 JAR	BC6W	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	A07T	new
7,0	50,8	7,2	0,2	A07.1835.50.72.20 JAR	BC6G	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	A07T	new

Bestellbeispiel // Order example: **A07.1835.50.72.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen, Längenverstellbar

In der nutzbaren Länge variabel einsetzbarer Schneideinsatz für das Ausdrehen von Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 4,7 mm.

Boring, length adjustable

Cutting insert variable in usable length for the boring of bores as of diameter 4,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
63

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1470

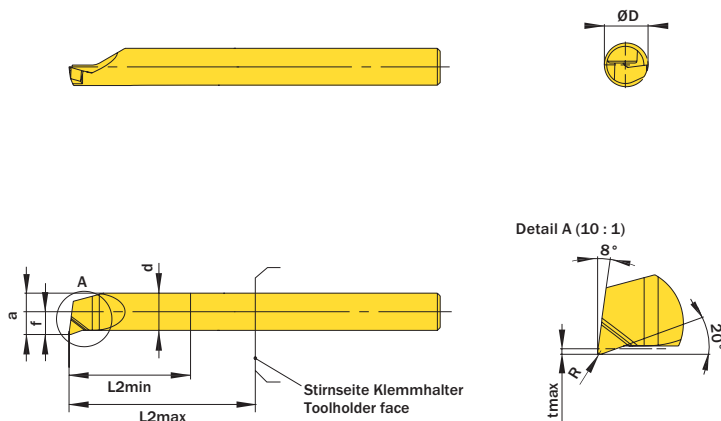


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.A.18.48.47.15 YR

ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							a	d	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	new		
							Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode														
mm	mm	mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O							mm	mm
4.0	13.0	48.0	4.7	0.15	A04.A.18.48.47.15 YR	BEAJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4.45	4.0	2.45	0.3	A04.A					

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.18.48.47.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Trägerwerkzeugen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.

Please note, that these tools can be used with toolholders with Connectcode A04.A only.

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81**



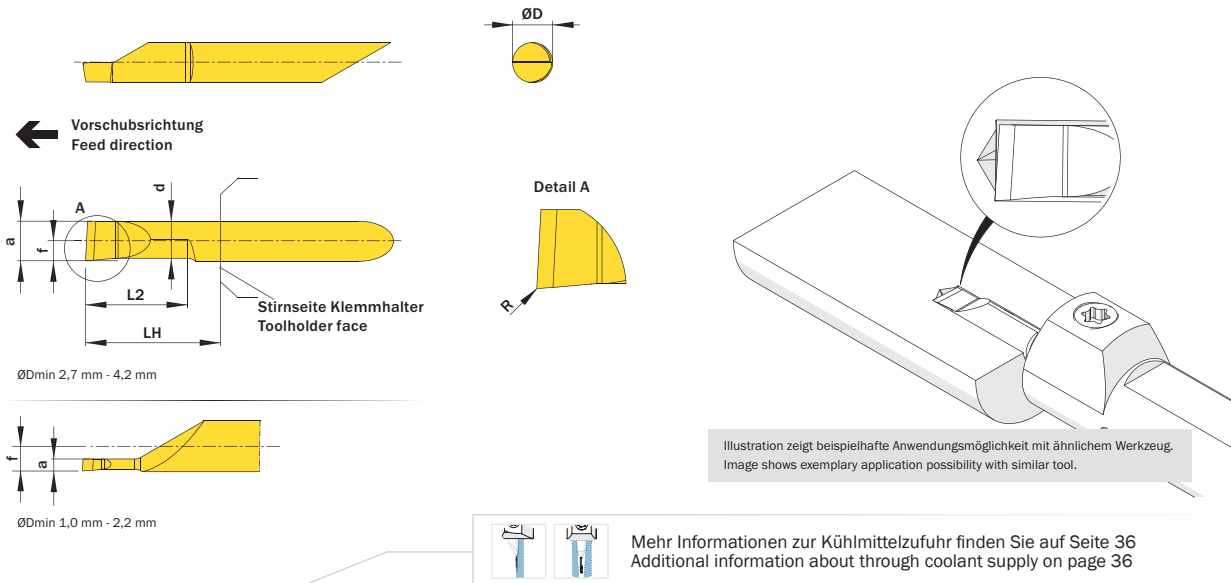
SP
HM

R

Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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							a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm																		
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.8704.04.10.05 YS R	AX3P	X800	X400	GX79	X500	X400			0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm																		
4,0	6,1	1,2	0,05	+	A04.8705.06.12.05 YS R	AX3Q	X800	X400	GX79	X500	X400			1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm																		
4,0	6,1	1,4	0,05	+	A04.8706.06.14.05 YS R	AX3N	X800	X400	GX79	X500	X400			1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm																		
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.8707.06.17.05 YS R	AX9J	X800	X400	GX79	X500	X400			1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	AX1X	X800	X400	GX79	X500	X400			1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm																		
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.8710.09.22.05 YS R	AX3U	X800	X400	GX79	X500	X400			1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm																		
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.8712.10.27.05 YS R	AX56	X800	X400	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	A04.8712.10.27.10 YS R	AX3M	X800	X400	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.8712.15.27.05 YS R	AYCE	X800	X400	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.8715.10.32.05 YS R	AX55	X800	X400	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	A04.8715.10.32.10 YS R	AX3T	X800	X400	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.8715.15.32.05 YS R	AYCG	X800	X400	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.8720.10.42.05 YS R	AXYU	X800	X400	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.8720.15.42.05 YS R	AX54	X800	X400	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	A04.8720.15.42.10 YS R	AX3S	X800	X400	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.8715.10.32.10 YS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55, 57,
58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74, 75,
76, 78, 79, 80, 81



Legende
Legend **155**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1045

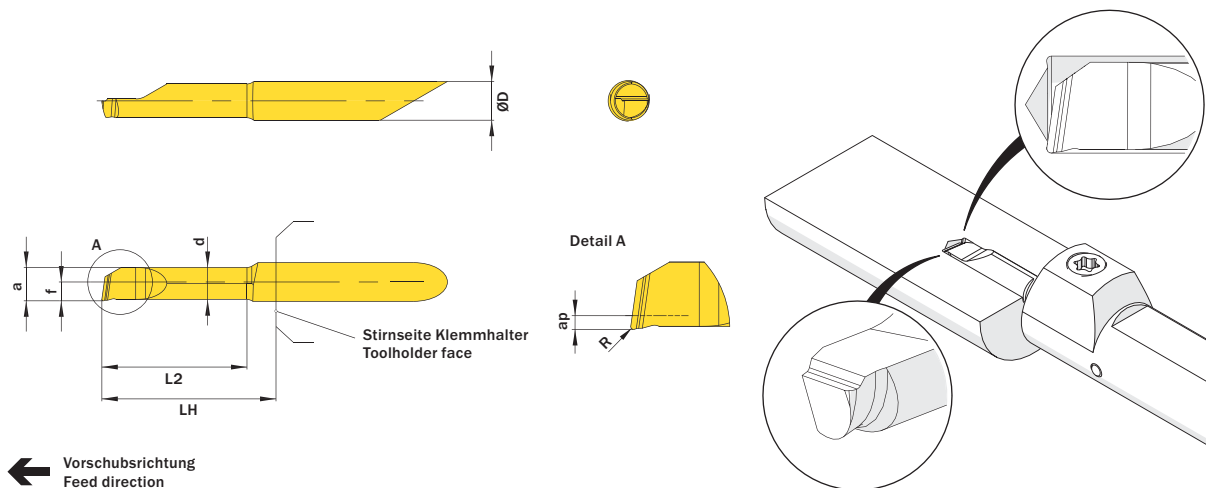


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.10.27.15 YER/L	R AYE3 L AYE2	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	R AUPY L AUPZ	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.10.32.15 YER/L	R AYE5 L AYE4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	R AUPØ L AUP1	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.10.37.15 YER/L	R AYE6 L AYE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	R AUPT L AUPS	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	R ATUE L ATUF	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	R AVUP L AW4V	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	R ASE4 L ASE5	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,4	+	A04.0020.15.42.40 YER	A4XD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	R ASE6 L ASE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	R AVUQ L AW4W	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	R AS74 L AS75	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,4	+	A05.0025.10.52.40 YER/L	R AY8B L AØ65	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	R AS77 L AS76	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	R ASE9 L ASE8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	R ASFA L ASFB	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	R AS79 L AS78	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0025.10.52.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1107

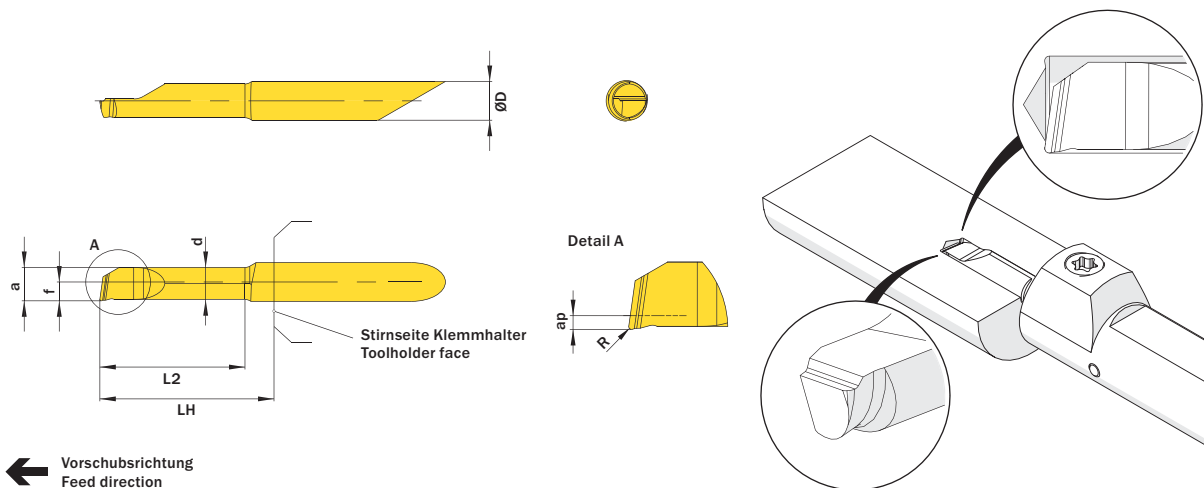


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B L AS8A	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D L AS8C	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD L ASFC	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF L ASFE	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ L AWYP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F L AS8E	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH L ASFG	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK L ASFJ	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.0035.40.72.20 YER/L	R AZ4Q L AZ4S	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0030.25.62.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen

Schneideinsätze zum Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen.
Kühlmittelzufuhr durch die Schneide für eine optimale Spanabfuhr.

Machining and boring of bores

Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

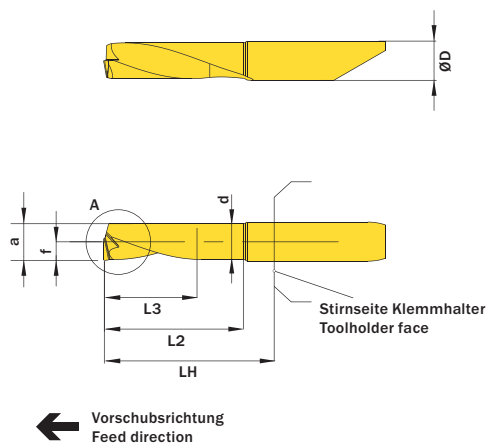
47, 48, 49, 50, 51, 52, 55, 56, 57,
58, 59, 60, 61, 64, 65, 66, 67, 68,
72, 80, 81



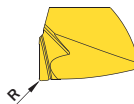
Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1260

1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



Detail A



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

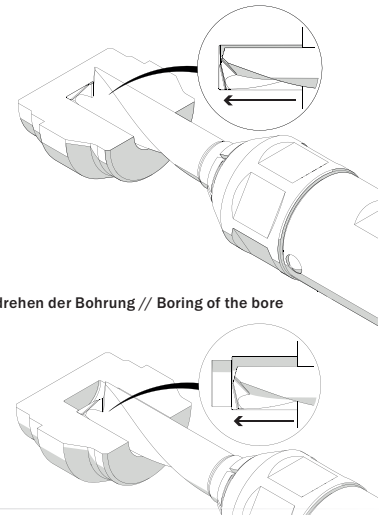


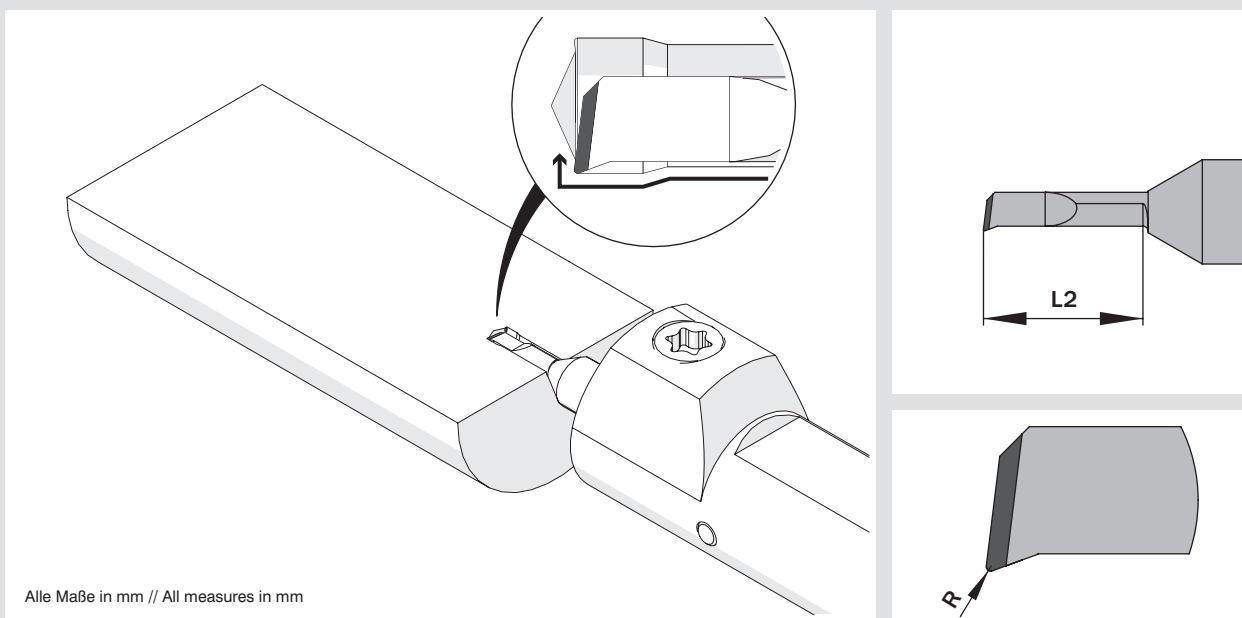
Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	ØDCMIN	ØDCMAX	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	15,2	0,2	+	A04.DB19.15.40.20 YR	A038	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	20,3	0,2	+	A04.DB19.20.40.20 YR	A039	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T
5,0	2,35	20,3	0,2	+	A05.DB24.20.50.20 YR	A032	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T
5,0	2,35	25,4	0,2	+	A05.DB24.25.50.20 YR	A04K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T
6,0	2,85	20,3	0,2	+	A06.DB29.20.60.20 YR	A034	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T
6,0	2,85	25,4	0,2	+	A06.DB29.25.60.20 YR	A04H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T
6,0	2,85	30,5	0,2	+	A06.DB29.30.60.20 YR	A04J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T
7,0	3,35	25,4	0,2	+	A07.DB34.25.70.20 YR	A036	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T
7,0	3,35	30,5	0,2	+	A07.DB34.30.70.20 YR	A037	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T
8,0	3,85	25,4	0,2	+	A08.DB39.25.80.20 YR	A04F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T
8,0	3,85	30,5	0,2	+	A08.DB39.30.80.20 YR	A04G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.DB39.20.80.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1804.04.10.10 YUR	1,0	4,0	0,1	108
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,1	0,1	108
A04.1804.06.10.10 YUR	1,0	6,0	0,1	108
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,1	0,1	108
A04.1804.08.10.10 YUR	1,0	8,1	0,1	108
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	108
A04.1805.04.12.10 YUR	1,2	5,1	0,1	108
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	108
A04.1805.07.12.10 YUR	1,2	7,1	0,1	108
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	108
A04.1805.09.12.10 YUR	1,2	9,1	0,1	108
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	108
A04.1806.06.14.10 YUR	1,4	6,1	0,1	108
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	108
A04.1806.10.14.10 YUR	1,4	10,2	0,1	108
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	108
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1807.09.17.10 YUR	1,7	9,1	0,1	109
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	109
A04.1808.09.19.10 YUR	1,9	9,1	0,1	109
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	109
A04.1808.12.19.10 YUR	1,9	12,2	0,1	109
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	109
A04.1810.06.22.10 YUR	2,2	6,0	0,1	109
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,1	0,1	109
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1810.13.22.10 YUR	2,2	13,2	0,1	109
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	109
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1814.15.30.15 YUR	3,0	15,2	0,15	110
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	110
A04.1814.20.30.15 YUR	3,0	20,3	0,15	110
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	110
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1817.10.37.15 YUR	3,7	10,2	0,15	111
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	111
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1817.20.37.15 YUR	3,7	20,3	0,15	111
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	111
A04.1817.25.37.10 YUR	3,7	25,4	0,1	111
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	111
A04.1817.25.37.15 YUR	3,7	25,4	0,15	111
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	111
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	111
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	111
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	111
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	112
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	112
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	112
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	112
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	112
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	112
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	112
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	112
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	112
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	112
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	112
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	112
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	112
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	112
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	112
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	112
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	112

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

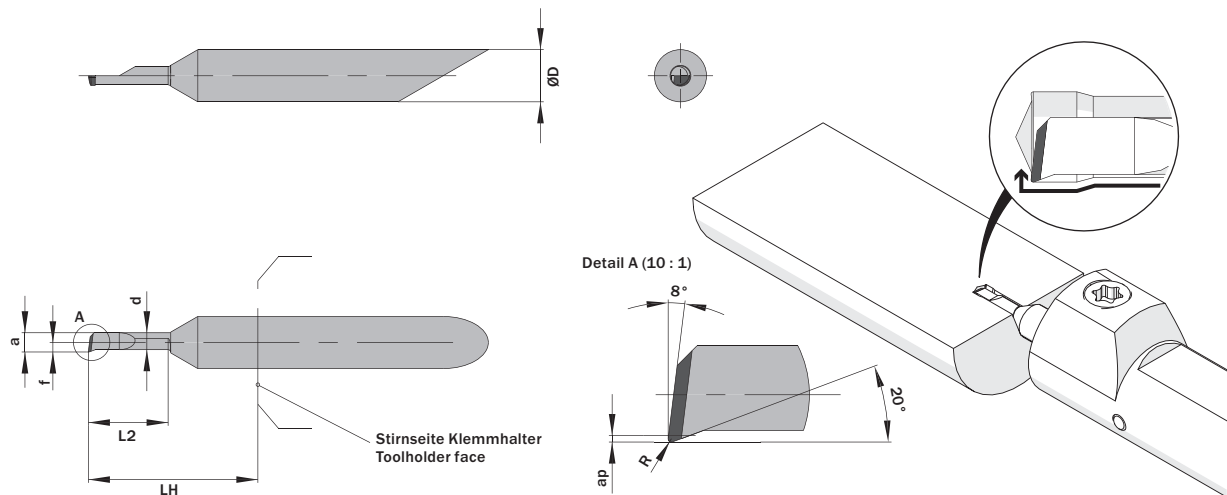
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1051

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	H	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YUR	A53N	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YUR	A53K	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YUR	A53Q	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YUR	A53T	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YUR	A53V	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW30 L AW3Z	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YUR	A53X	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YUR	A53Z	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YUR	A531	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.04.10.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

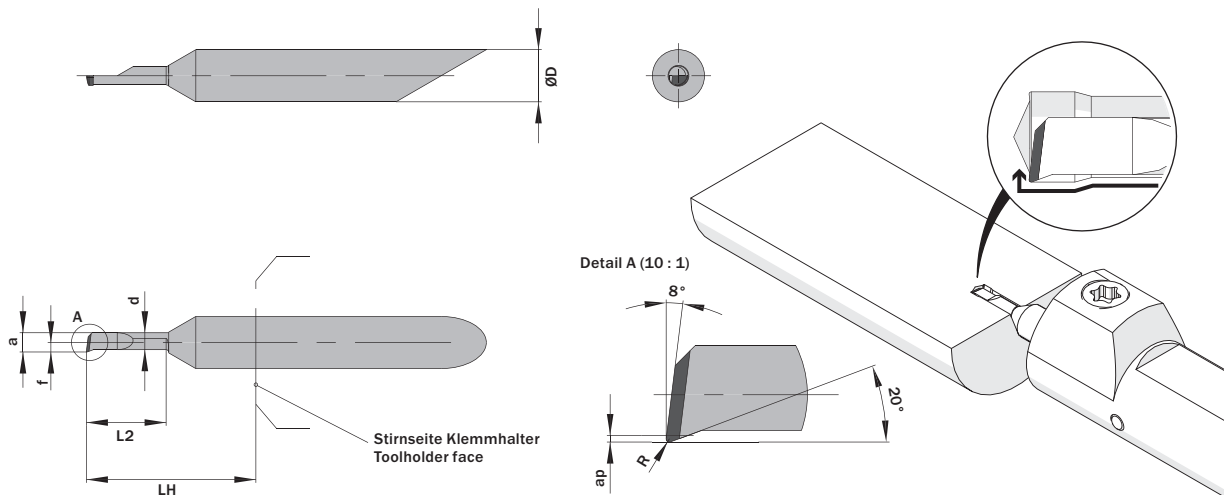
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1334

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	R AG1U L AGGP	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	R AJ7P L AN6Q	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YUR	A533	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R AN0V L A120	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YUR	A535	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	R AW38 L AW37	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YUR	A537	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	R AW4A L AW39	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,1	•	A04.1810.06.22.10 YUR	A539	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	R AAPX L AJMG	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	•	A04.1810.09.22.10 YUR/L	R AHS2 L AJFD	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	R ANZ8 L A1T5	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	•	A04.1810.13.22.10 YUR	A54B	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	R ABTM L AFZ1	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1810.09.22.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 2,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

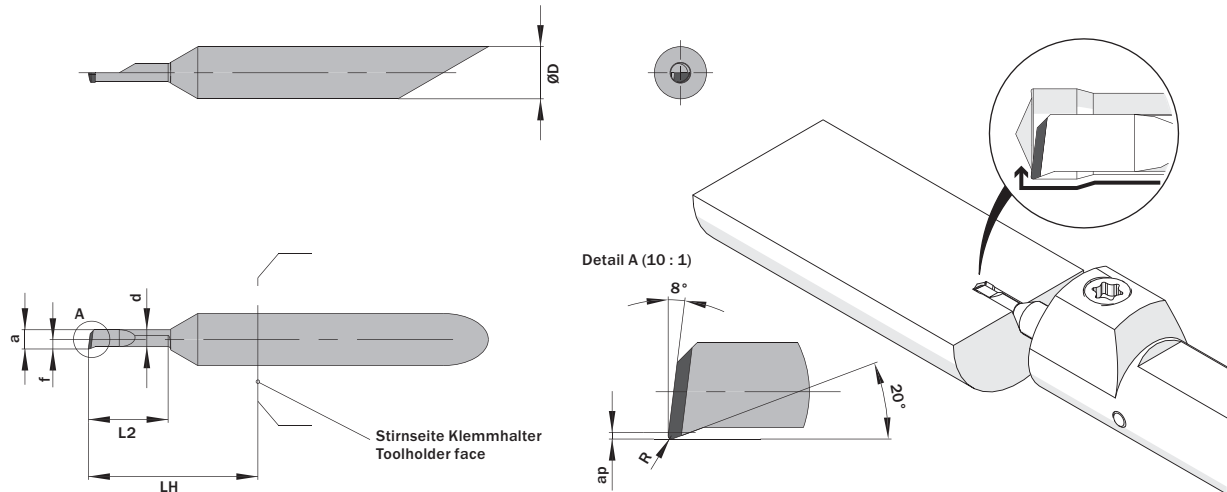
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1052

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS L ADHA	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YUR/L	R APSV L ACU3	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YUR/L	R AWK9 L AW4X	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YUR/L	R AAQ6 L AG95	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	-	A04.1814.15.30.15 YUR	A54D	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C L AW4B	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	-	A04.1814.20.30.15 YUR	A54F	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ L ANDP	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.1815.10.32.15 YUR/L	R ADD4 L AB88	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YUR/L	R APBY L ABA4	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YUR/L	R AGV L AJV6	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YUR/L	R APHK L AFG3	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YUR/L	R AQ5Q L ATT2	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YUR/L	R AHC2 L AD09	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 4,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	V _c
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

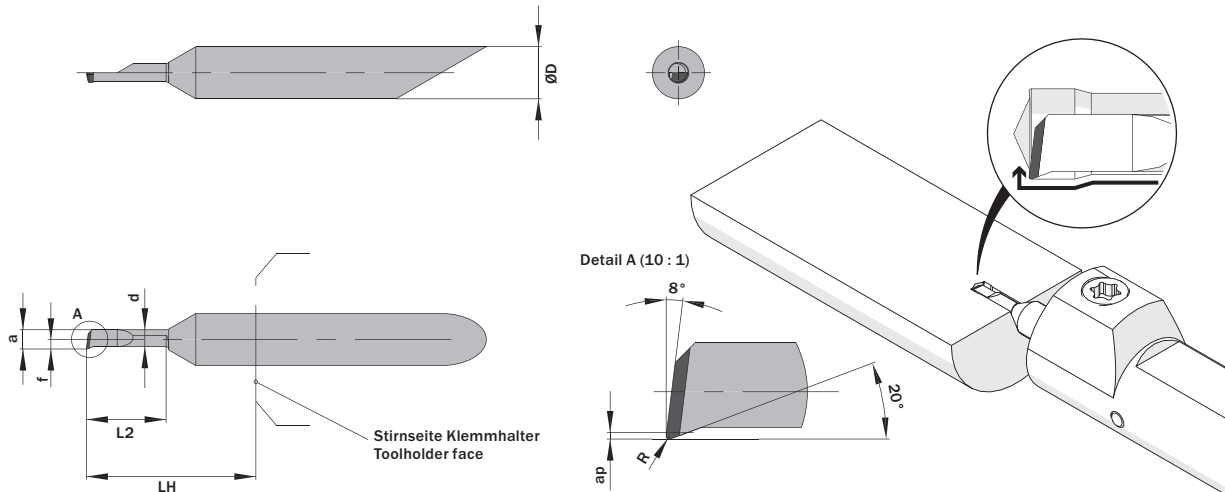
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1053

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm

4,0	10,2	3,7	0,15	-	A04.1817.10.37.15 YUR	A54H	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	AF4J L AHZV	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	ABVW L AFNM	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	AJ9Y L ABDU	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	-	A04.1817.20.37.15 YUR	A54K	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	AHN6 L ABFZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	-	A04.1817.25.37.10 YUR	A54N	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	AK2Z L AGKZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	-	A04.1817.25.37.15 YUR	A54Q	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,7	28,0	A04.R
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	AM56 L ATWA	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,95	28,0	A04.C.R L A04.C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	AH9U L AH6F	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	AJ94 L AMC8	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	AHVV L ABZS	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	AKJE L ACN3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	A04.C.R L A04.C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YUR/L	AQQC L A4X3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	A04.R L A04.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.15.37.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung
und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning
plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

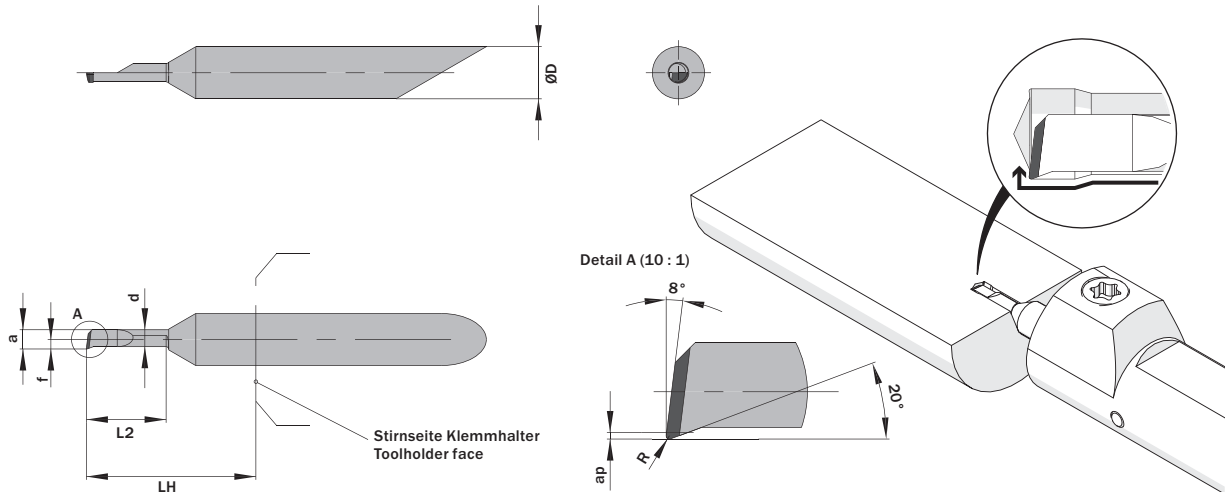
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1063

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AHH5 L AHHM	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	R AD1K L AE8S	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	R AHAX L AM28	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	R AA87 L ADPG	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	R ADNS L ABNV	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	R AJBN L AF1T	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW L APKD	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	R AEWG L AD88	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	R ACXE L AH4U	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	R AEJ9 L AGTA	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	R ANYT L ANN5	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	R AJ2Z L AP2G	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R L A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	R ABD2 L AKEW	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	R ACBJ L AJG9	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	R ADK7 L AK9F	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	R AK5S L AF7V	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	R ADDS L AD9D	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

SP
HM

R

Legende
Legend

155

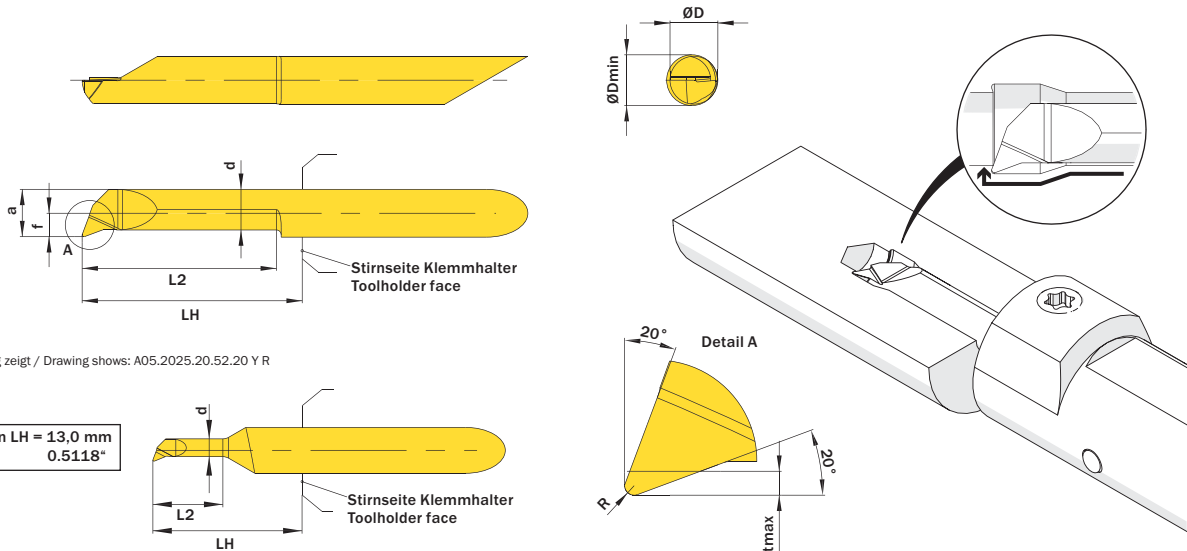
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/752

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	X800 X400 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	R AW9Ø L AXAV	X800 X400 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.09.17.10 YR/L	R AW92 L AXAX	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	R AXBJ L AXBT	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.2010.09.22.10 YR/L	R AFG4 L AMST	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.09.22.10 YR/L	R AXBK L AXBU	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7 L AM7W	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.10.27.15 YR/L	R AXBM L AXBV	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.2012.15.27.15 YR/L	R AKSJ L AFC8	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.15.27.15 YR/L	R AXBN L AXBW	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.2C12.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

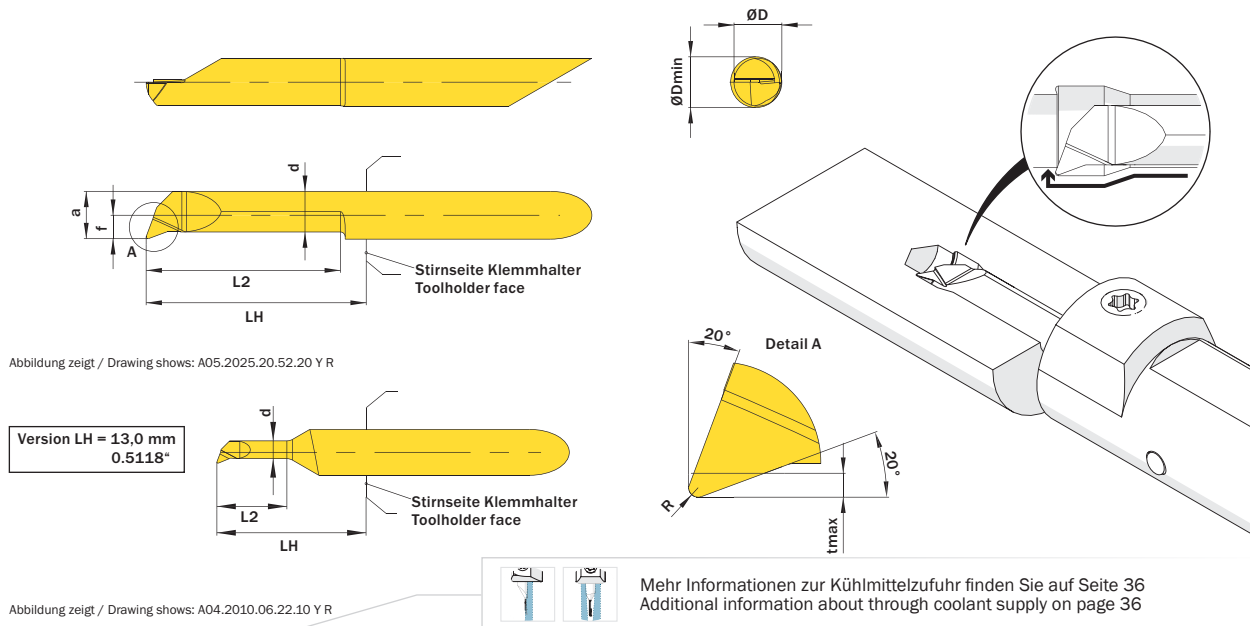
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L	ANEV	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R	AXBP	L	AXBX	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L	ACQ5	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R	AXBQ	L	AXBY	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L	AMTZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R	AXB5	L	AXBZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R	ANM5	L	APP6	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L	AM49	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L	AM26	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L	APN2	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APTQ	L	AK53	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R	ANUH	L	AF44	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R	AGM9	L	AEE5	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.2025.25.52.20 YR/L	R	A2BD	L	A2BJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R	AB78	L	AGJJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R	AW93	L	AXAY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R	AW94	L	AXAZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1335

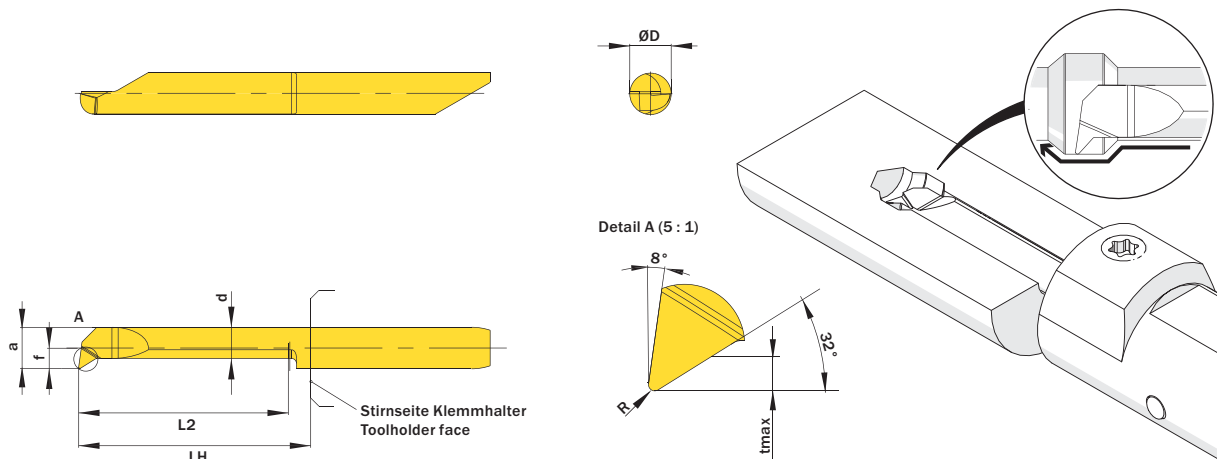


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.3210.10.22.10 YR	A50N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.3212.15.27.10 YR	A50Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.3215.15.32.10 YR	A50T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	A04.3220.10.42.15 YR	A50V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.3220.20.42.15 YR	A50X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.3225.15.52.15 YR	A50Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.3225.25.52.15 YR	A501	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	A05.3225.35.52.15 YR	A509	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.3230.20.62.15 YR	A503	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.3230.30.62.15 YR	A505	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	A06.3230.40.62.15 YR	A507	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.3230.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

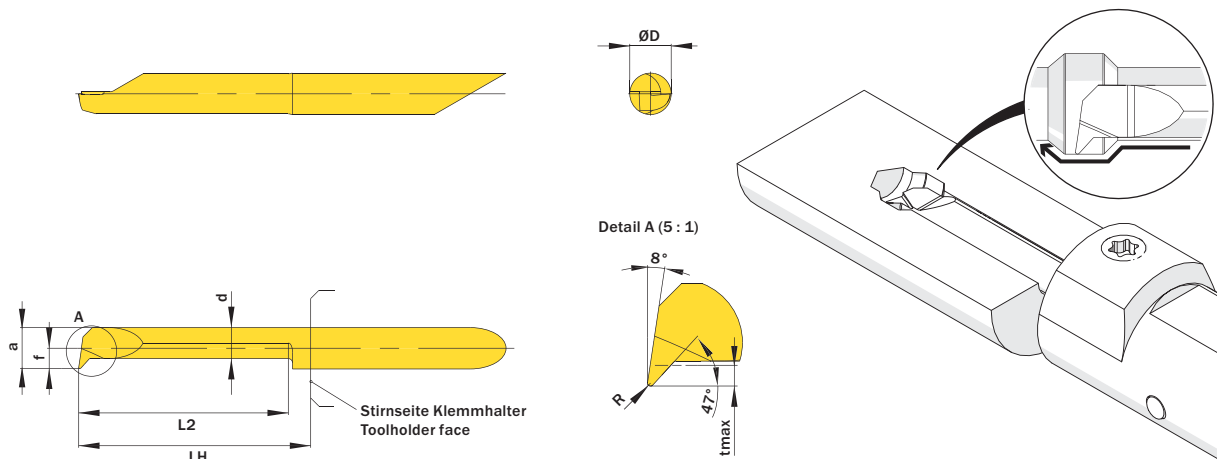
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/753

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	10,2	3,0	0,05	+	A04.4710.10.30.05 YR	BD4Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	2,0	13,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANT X L AE5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	R AEMF L ANUD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	R AJ6F L AE5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.4730.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

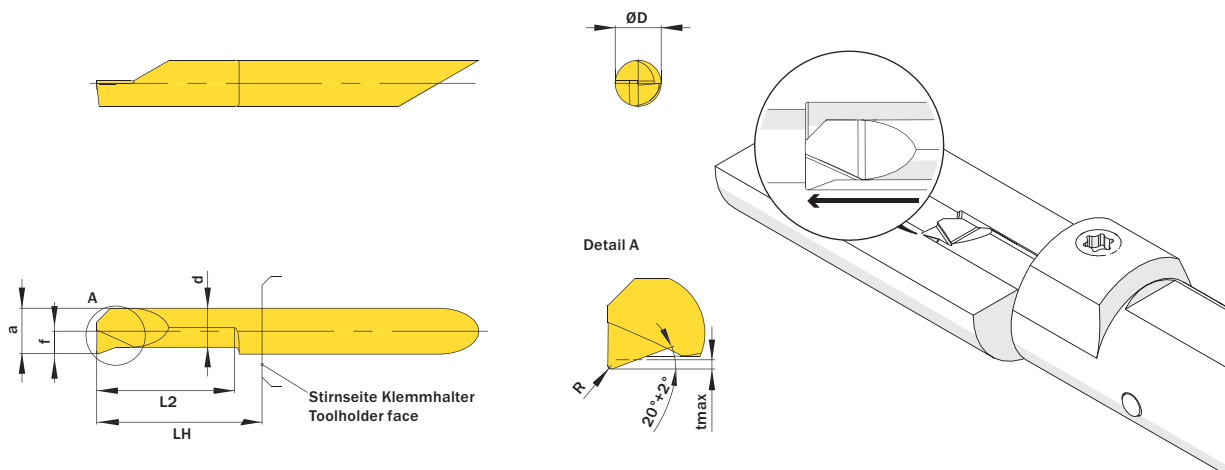
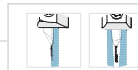
40, 41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55,
57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74,
75, 76, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/754

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADVC	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	R APXB L ANKP	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	R AJ84 L AHEC	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJSE	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.9015.12.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

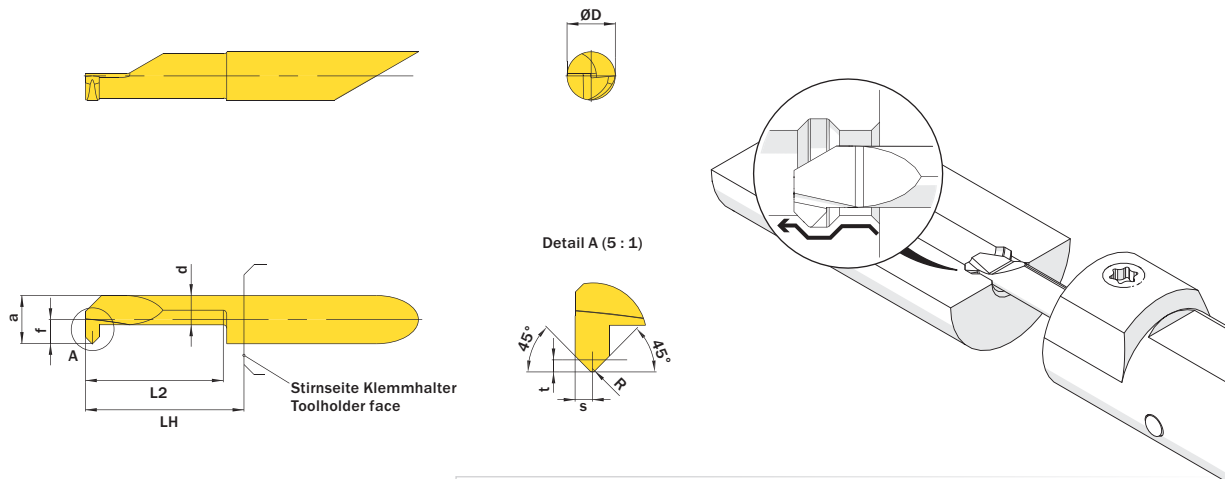
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/756

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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										Connectcode www.simtek.com/code							
mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	R	S	t				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																							
5,0	15,4	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	R ANEE	L AB3U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	R AAYP	L ANDH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																							
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	R AG75	L ANKN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R	A06.R	L	A06.L
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	R AJ5J	L ACW6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R	A06.R	L	A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																							
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	R AJC3	L AC4S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	R AHP6	L AHCW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R	A07.R	L	A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.4545.15.52 FR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

Für das Anfasen mit 30°, 45° oder 60° sowie für die Herstellung planseitiger Konturen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Chamfering

For chamfering with 30°, 45° or 60° as well as for the machining of face sided contours. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81**



SP
HM

R

Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

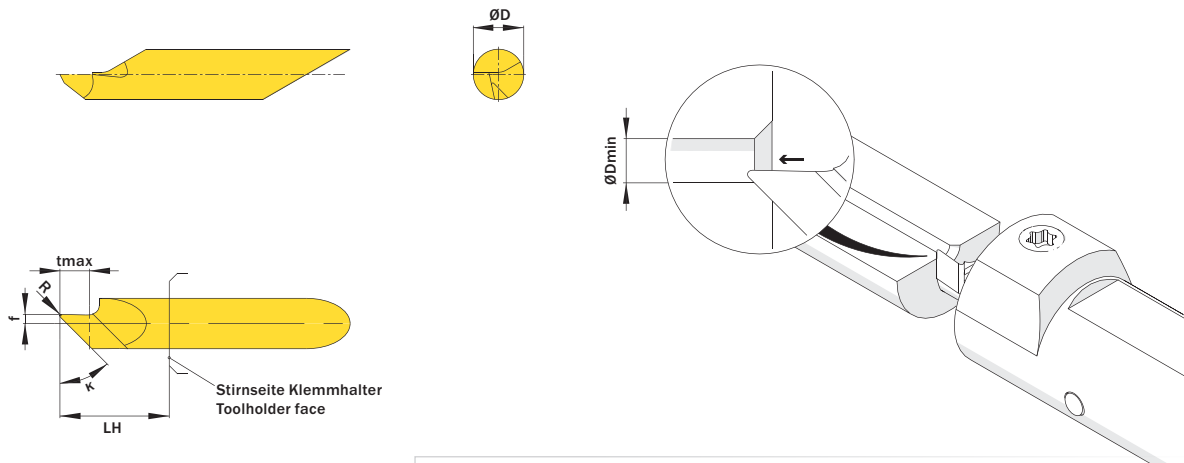
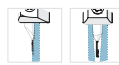


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	κ	f mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ κ = 30°											
6,0	30°	1,7	0,2	+	A06.0030.17.20 AF R/L	R A5ST L A5SV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	2,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	R AJ6Q L ACUY	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 60°											
6,0	60°	0,5	0,2	+	A06.0060.05.20 AF R/L	R ABJY L ACF6	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0045.11.20 AF R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

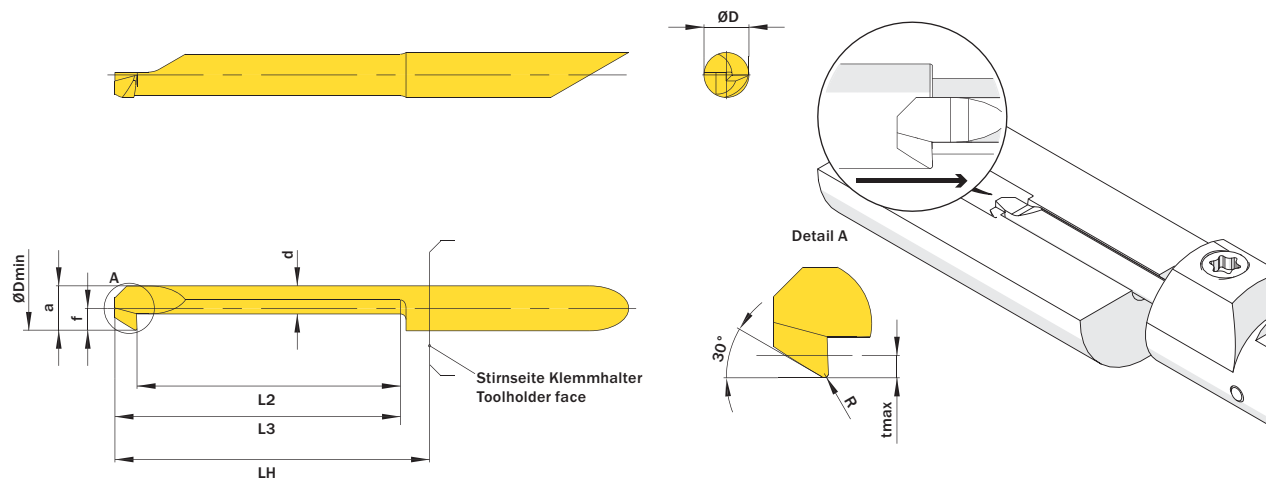
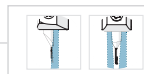
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	13,2	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	15,2	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	13,2	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	23,4	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	18,3	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	28,5	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	18,3	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	28,5	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	17,3	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	27,5	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.3030.20.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

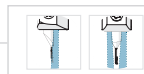
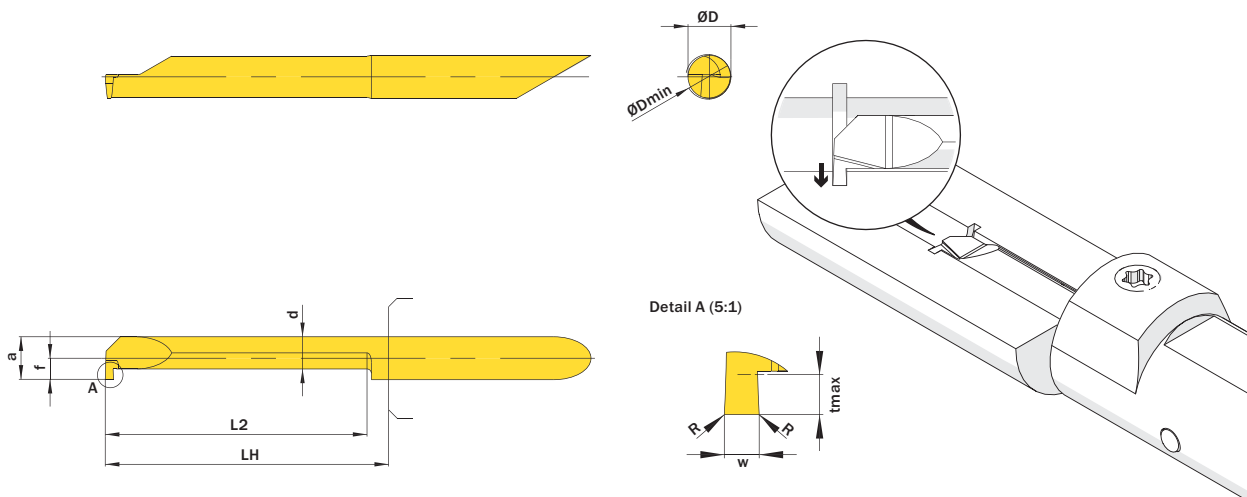
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/777Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	A04.C050.06.20 GR/L	R ABQ4 L AN4H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	A04.C050.09.20 GR/L	R AG6V L AGUA	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AF5Z	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	A04.C050.12.20 GR/L	R AJZ3 L ACVU	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	A04.C070.08.30 GR/L	R AM07 L AMXM	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	A04.C070.12.30 GR/L	R ACKP L ANQE	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD L AEHC	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	A04.C070.16.30 GR/L	R AB70 L ANVK	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L AD5G	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0100.15.42 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

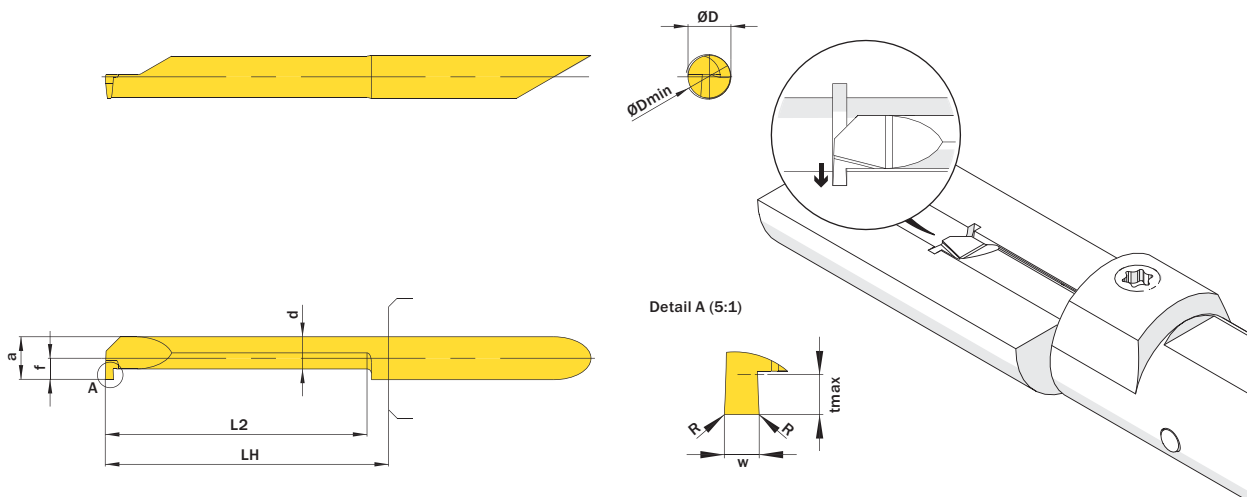
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 0,787 mm

5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73 L ADME	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB L ANF8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ L AE12	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2 L AG9U	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH L AFFQ	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP L ACT2	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,0 mm

5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC L AFST	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5 L AA5P	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA L AH69	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3 L ADBV	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP L AHB5	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY L AMGE	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,168 mm

5,0	1,168	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0 L AFMN	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3 L APGJ	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G L AGZA	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7 L AAG8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54 L AHK1	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3 L AD6E	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0117.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

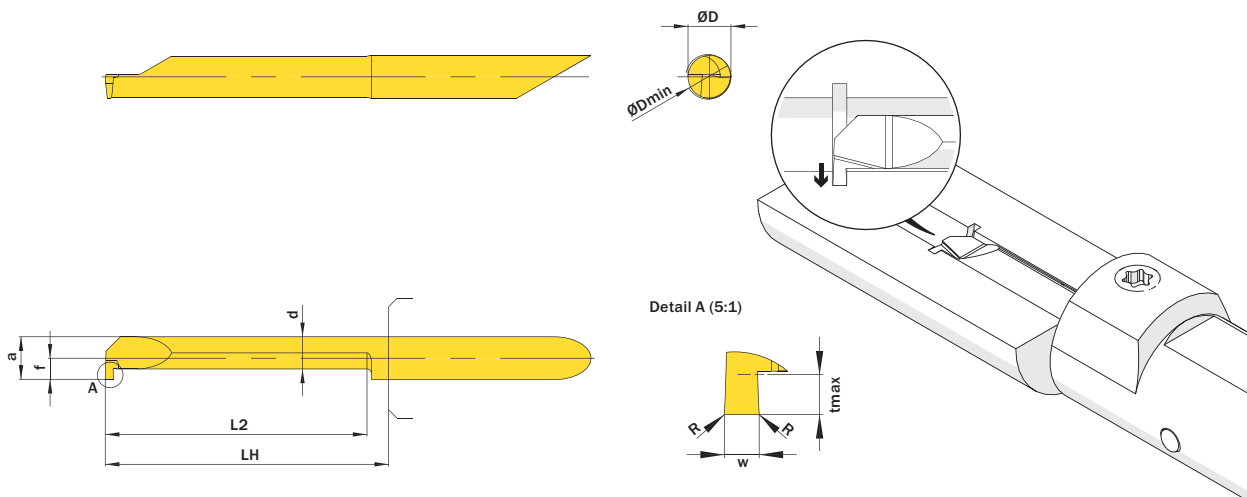
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795

Detail A (5:1)

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38 L AF9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	R ANY8 L AFUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	R AH57 L AJ8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	R AAKF L AFY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	R APVS L ADUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	R AKFJ L AB89	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L

▼ w = 1,575 mm

5,0	1,575	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY L APG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4 L AHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P L APUC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFY0 L AHMY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJ06 L AFPD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch

▼ w = 1,981 mm

5,0	1,981	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G L AGND	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH L ANBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG L AEM3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3 L AJZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV L ABNQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52.10 GR	A6FB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0		A05.R			inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0157.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

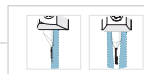
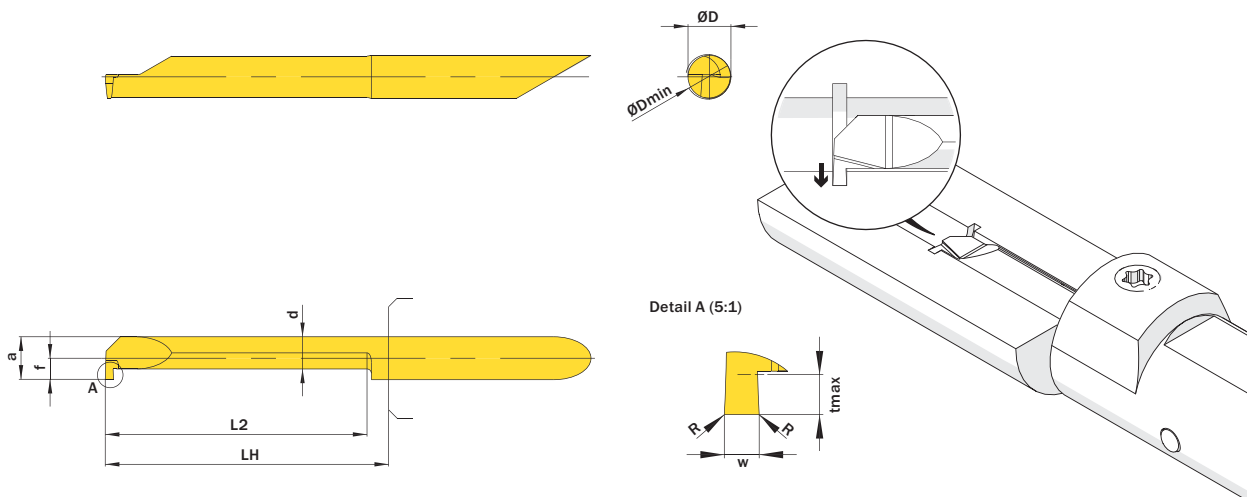
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	ABTY	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW	AA3V	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ	AJX6	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP	AMNF	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J	AHFX	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	0,787	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z	AMAW	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	AGWT	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	AFX4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGD0	AJZ5	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	AMXV	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	AKZG	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0200.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/oder A05.137.15.52.015 XN L

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/oder A05.137.15.52.015 XN LA06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XN R oder/oder A06.137.15.62.015 XN L

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

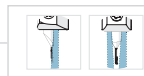
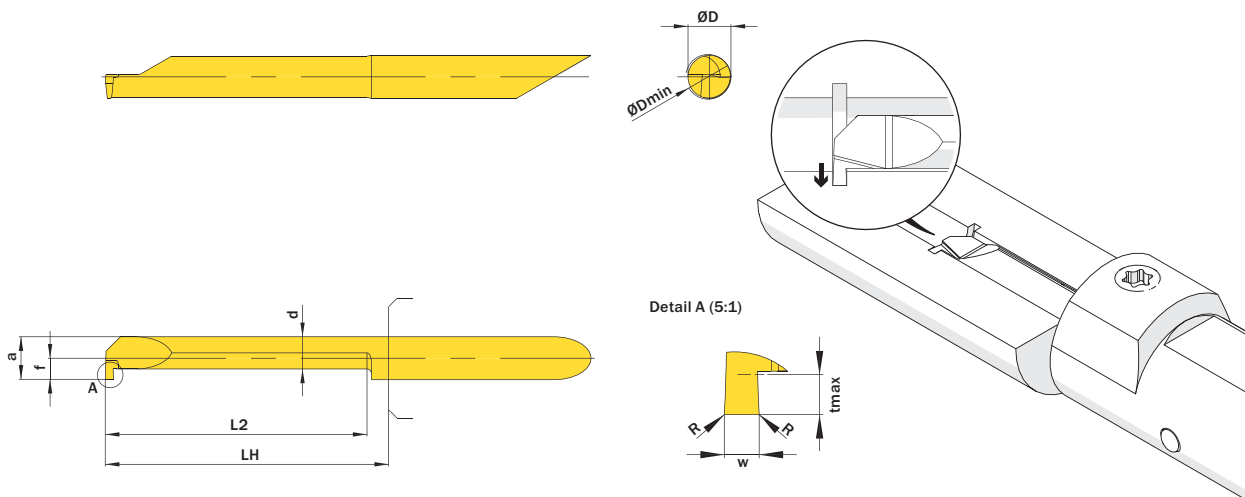
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/797Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK L ADY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8 L AH38	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6 L ADE3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT L AKE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78 L AK9S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E L AF63	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD L AN3W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,168 mm

6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P L AFAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62.10 GR	A5KT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8		A06.R			inch
6,0	1,168	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP L AA2N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8 L ACUT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61 L APFG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5 L AHPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7 L ANN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06 L APY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.10.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

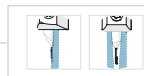
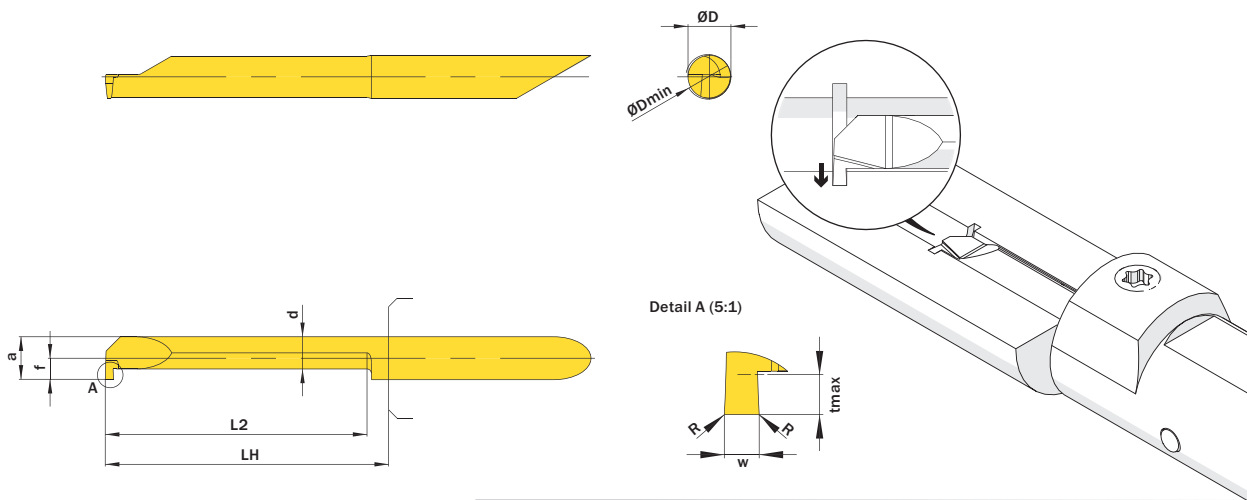
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/798Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R	ACH4	ADTA	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	R	ADPJ	AKTA	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	R	AFH9	AF35	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	R	AFHV	AJ0P	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	R	ANT7	AGB0	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	R	ACUC	APT7	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,575 mm

6,0	1,575	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R	AES5	AK6U	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R	AJAB	AJYH	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R	ADAB	AJBY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R	AJFE	AAAE	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R	AK3J	AK1G	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R	AMB2	AHSN	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R	AG12	AH5K	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

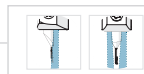
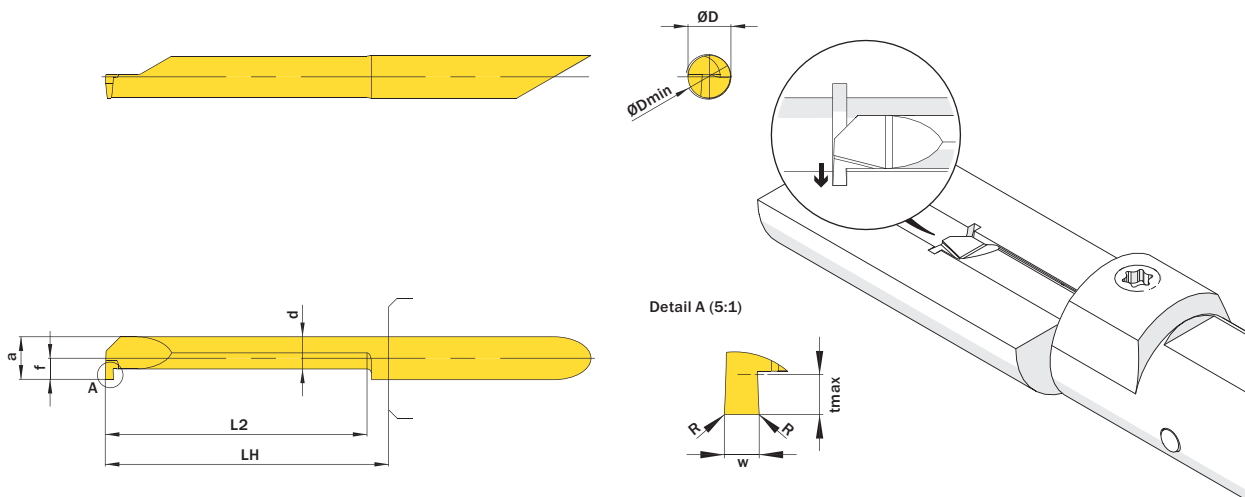
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

6,0	1,981	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62.10 GR	A6E9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8		A06.R			inch
6,0	1,981	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
▼ ØD = 7,0 mm																			
7,0	0,787	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

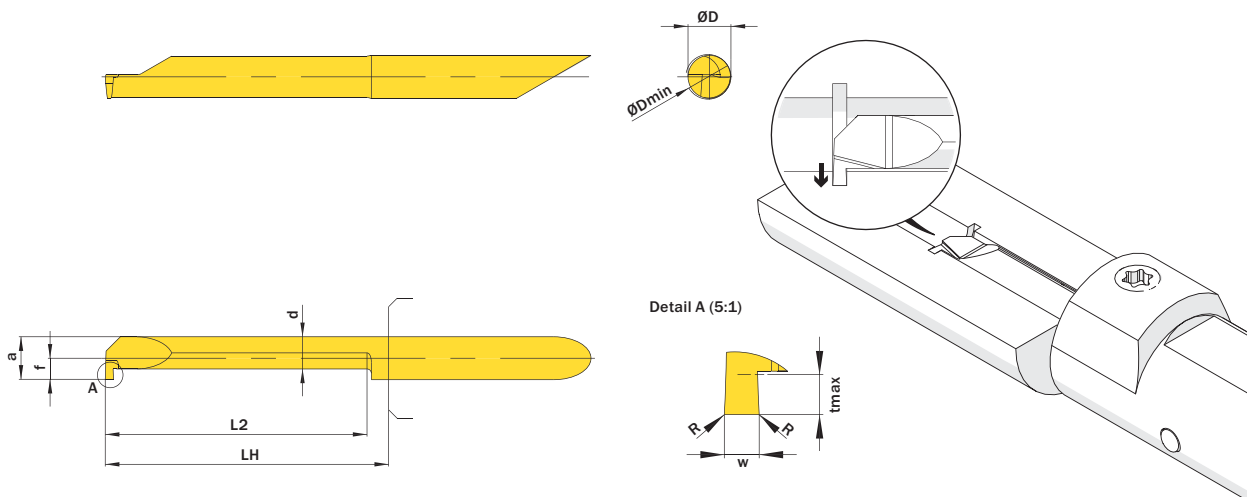
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/800Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	0,787	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA	L APCD	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT	L APCH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX	L AJ42	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
▼ w = 1,0 mm																							
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFW5	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
▼ w = 1,168 mm																							
7,0	1,168	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0100.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

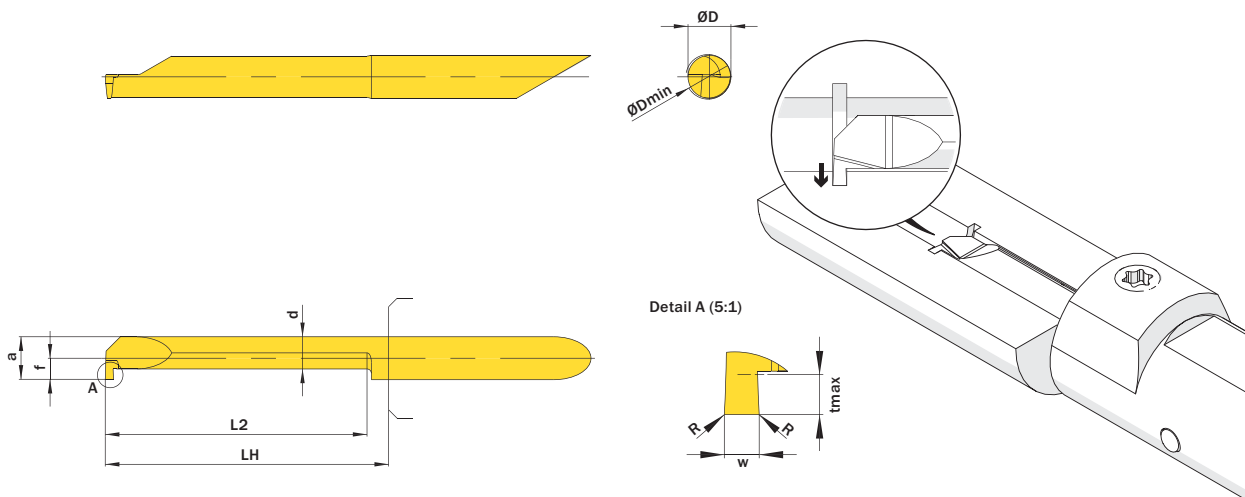
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/801Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				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	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R	AAN7	AH5P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R	ACHZ	APC2	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R	AHXA	ADJB	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R	AJW7	ANDE	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R	ACNN	ACEZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R	AGAX	AG9E	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R	AMH7	AKM9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L

▼ w = 1,575 mm

7,0	1,575	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R	AP08	ACYH	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R	AAND	AA4C	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R	AN5Y	AD2K	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R	AKKT	AN6P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R	ABPX	AHW3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R	AMP7	AMB3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R	AFZG	AKJZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0150.15.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

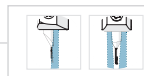
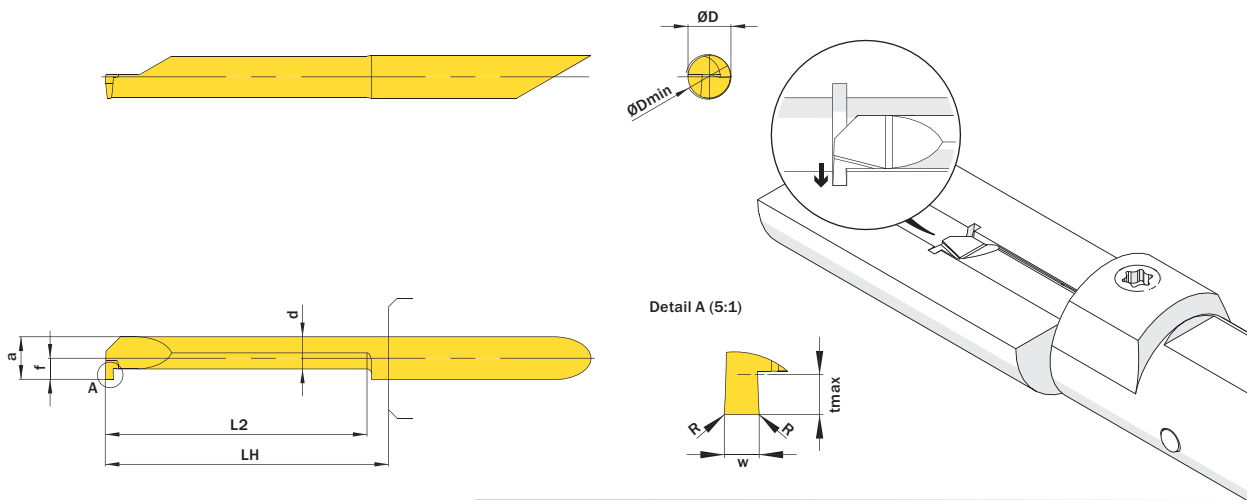
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/802Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				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 P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,981 mm

7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCM L AF31	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch

▼ w = 2,0 mm

7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

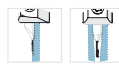
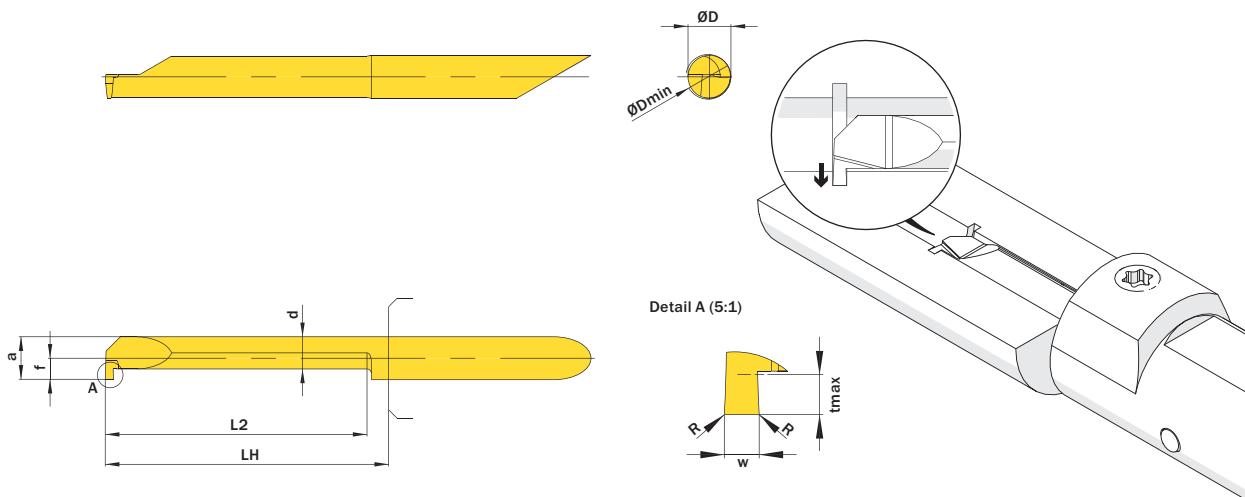
Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	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	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

10,0	1,0	30,5	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	1,0	50,8	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM L AYEK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

▼ w = 2,0 mm

10,0	2,0	30,5	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP L AYEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES L AYEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

▼ w = 3,0 mm

10,0	3,0	30,5	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	50,8	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0200.30.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

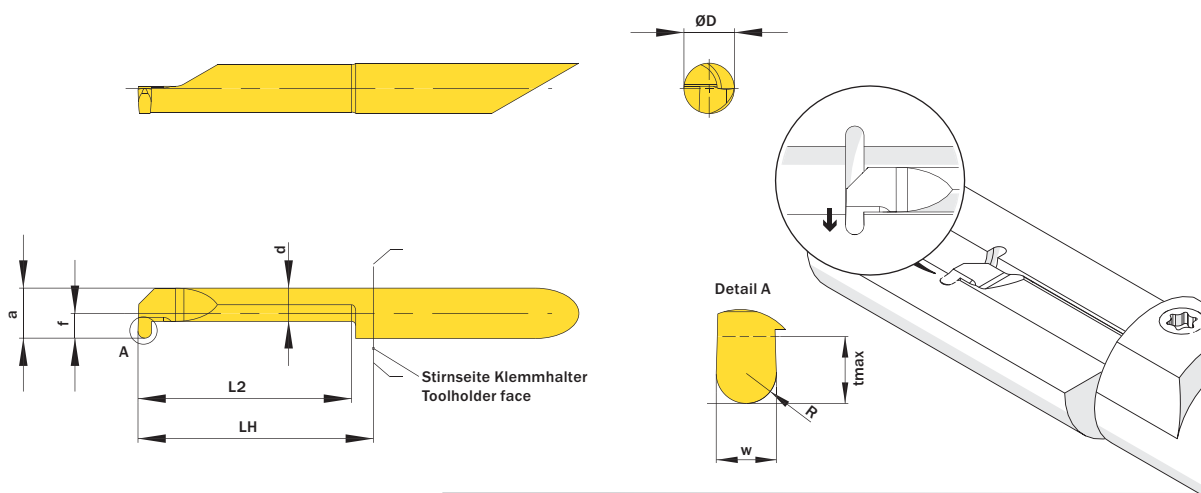
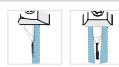
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0.03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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							a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm																						
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R	A04C.R	L A04C.L
4,0	1,168	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R	A04C.R	L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm																						
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R	A05.R	L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R	A05.R	L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm																						
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMV3 L AFV9	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R	A06.R	L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R	A06.R	L A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.25.62 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1391

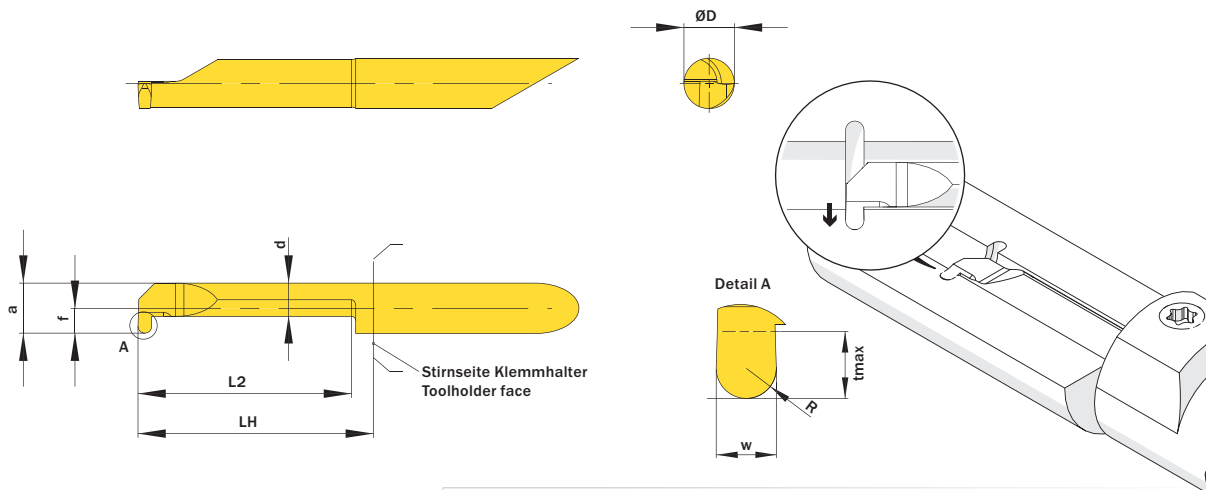
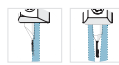


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,626	30,5	7,2	+	A07.0163.30.72 VR	A4N1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5	A07.R	inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0200.30.72 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

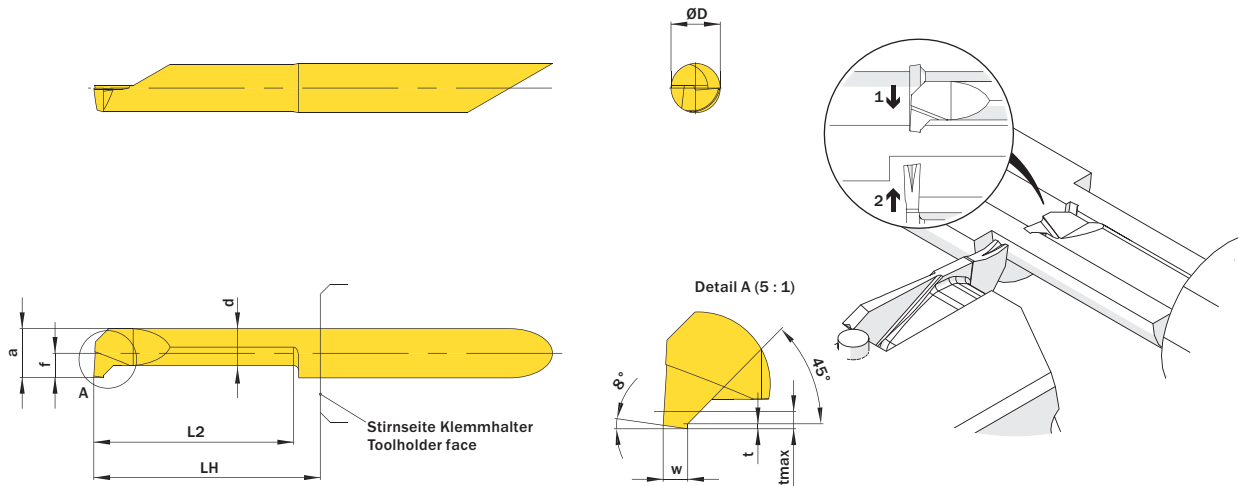
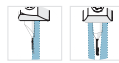
40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/779

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R AD0E L ANDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0100.15.52 PR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

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

T01 (Seite/Page 153)

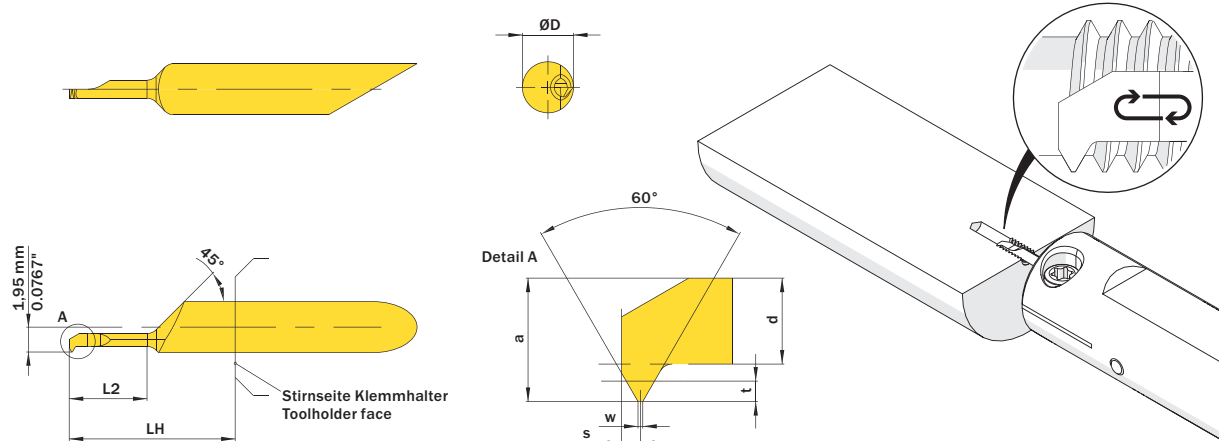
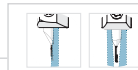
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/767

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	X800 X400 GX79 X500 X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,1	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	X800 X400 GX79 X500 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,1	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	X800 X400 GX79 X500 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,1	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	X800 X400 GX79 X500 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	X800 X400 GX79 X500 X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	A04.M070.01.15.32 MR/L	R A05G L A05H	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.M070.01.10.32 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

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

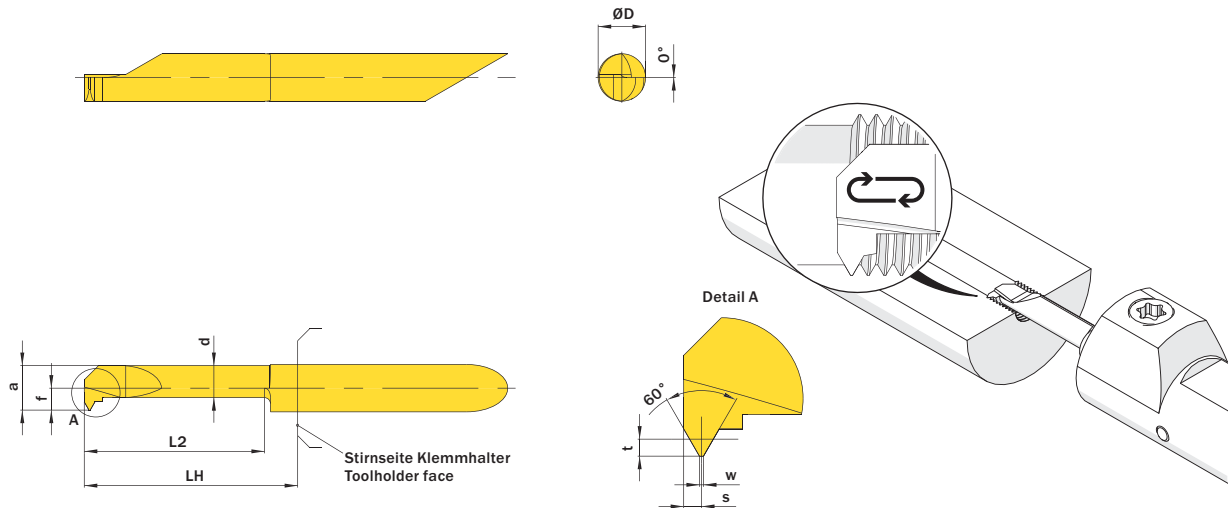
T01 (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95 L AXA0	X800 X400 GX79 X500 X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	X800 X400 GX79 X500 X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABV2 L AFV2	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

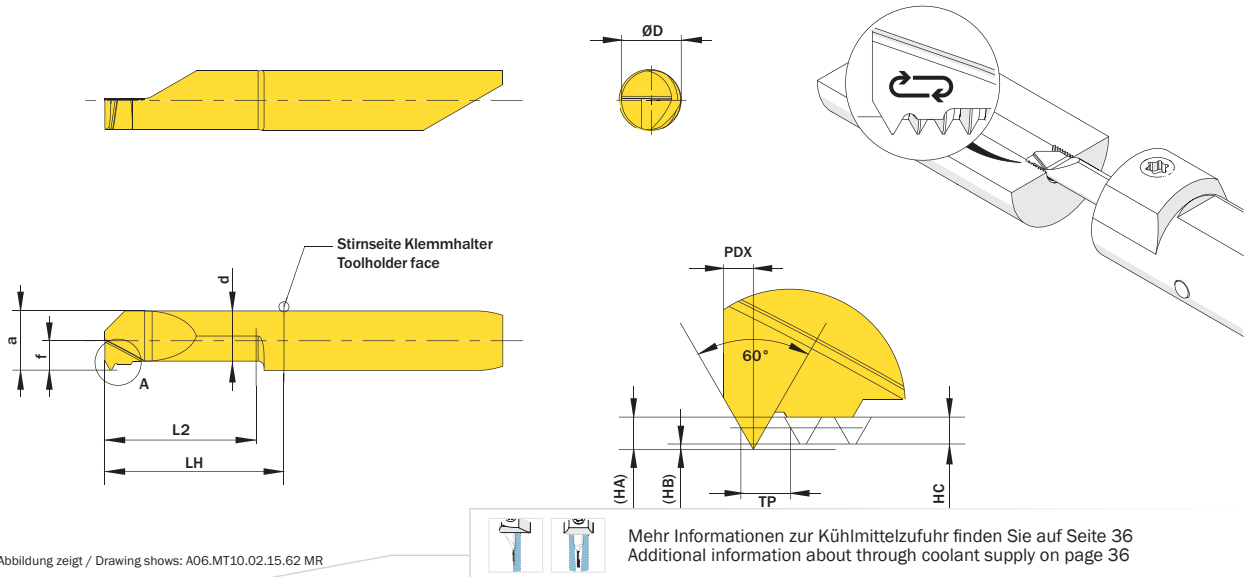
For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																	
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																	
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																	
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A04C.R L A04C.L upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																	
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																	
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																	
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6	A06.R upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7	A06.R upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8	A06.R upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9	A06.R upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R A06.R L A06.L upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0	A06.R upd

Bestellbeispiel // Order example: A06.MT15.02.15.62 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

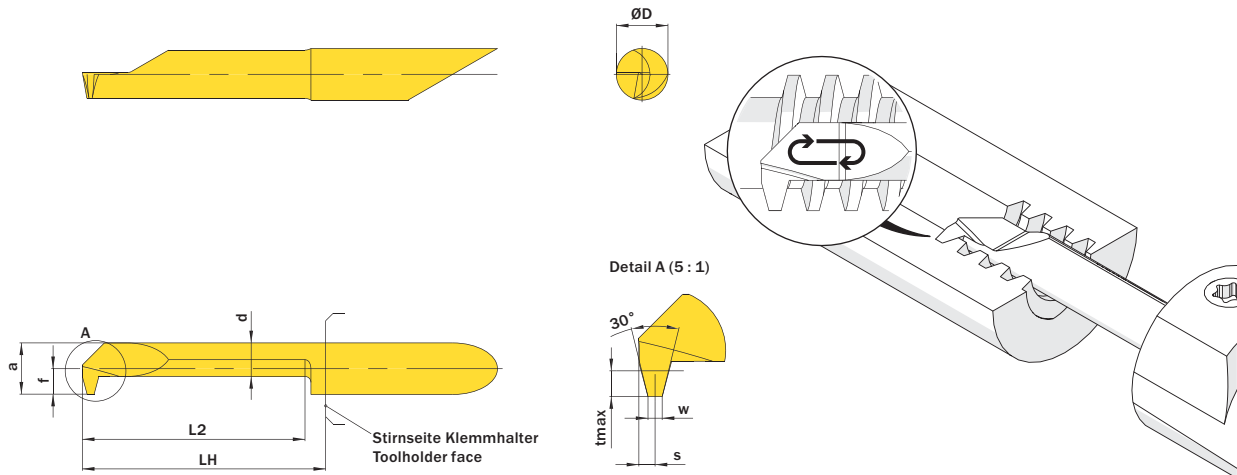
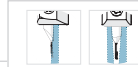
**42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81**Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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										Connectcode www.simtek.com/code					
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	tmax	w		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38 L	ABDP	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R L	A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	R AAZ9 L	AMPG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L	A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																						
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK L	AK4J	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L	A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	R AGM5 L	AEG5	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L	A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	R AKCZ L	AJGN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L	A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	R APWE L	AKJD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L	A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal NPT thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

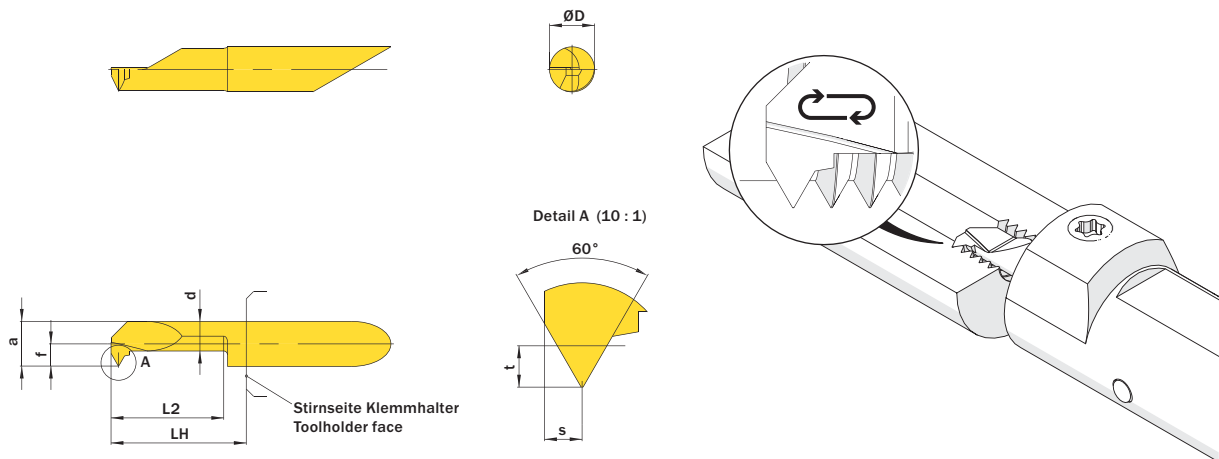
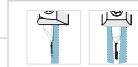
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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						a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18																			
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A L AMGC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27																			
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY L AM4Y	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.NP18.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

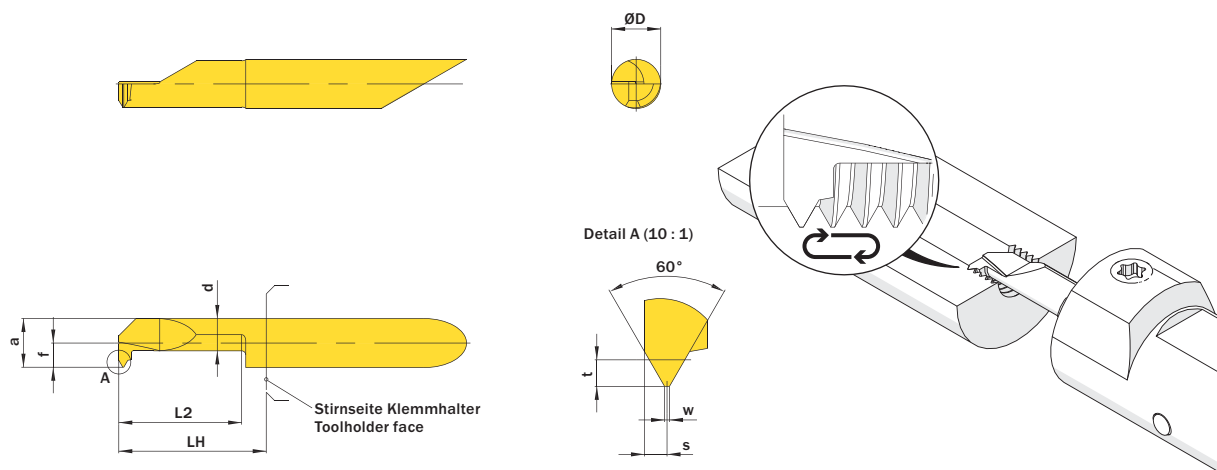
**41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81**Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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										Connectcode www.simtek.com/code							
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	t	w				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																								
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.R L A04C.L		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																								
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R L A05.L		
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R L A05.L		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																								
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R L A06.L		
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R L A06.L		

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

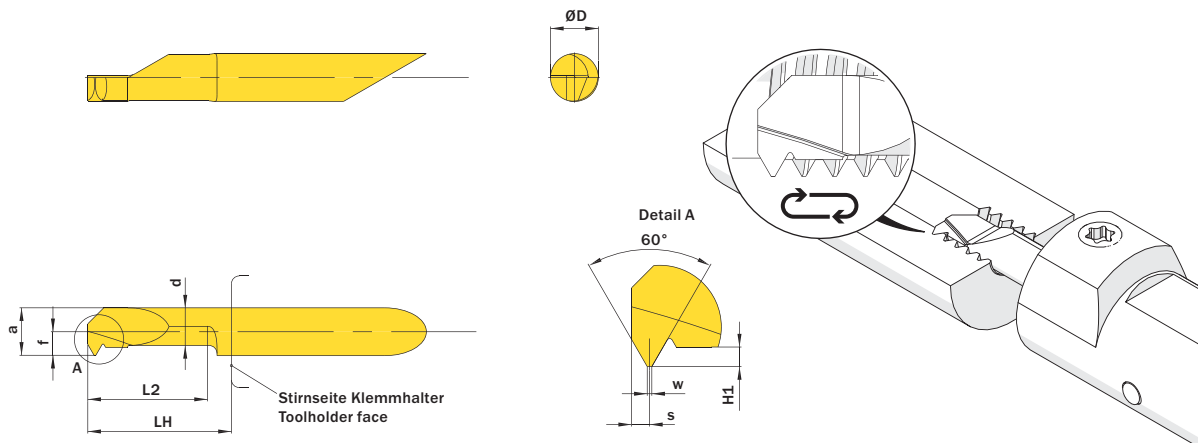
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	3,9	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.UN20.02.15.52 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81

Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

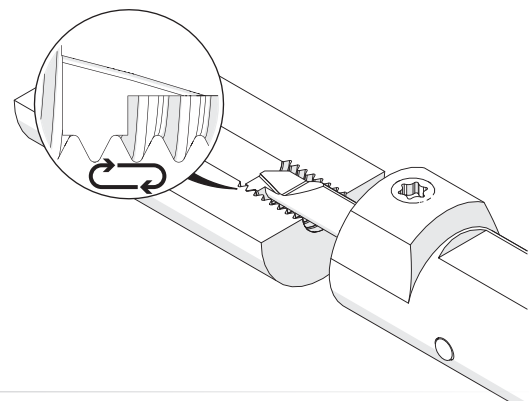
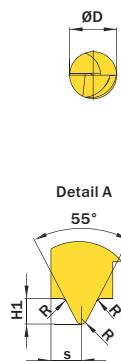
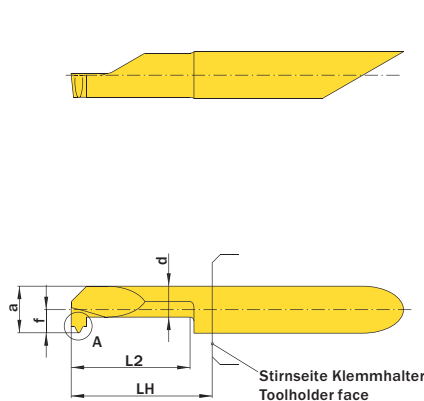
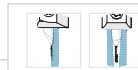


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF70 L AFBU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Geeignet ab Nutinnendurchmesser 3,0 mm.

Face Grooving

Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65,
68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80,
81



Legende
Legend 155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1378

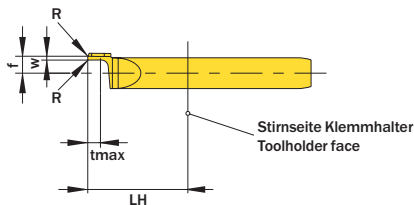
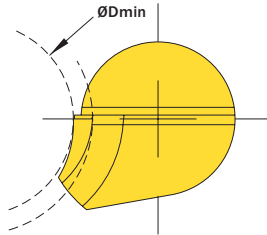
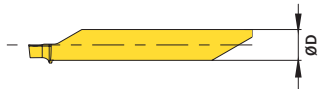


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten Nutinnendurchmesser aus beginnen.

Attention: Machining process must always start at the smallest internal groove diameter.

ØD	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter	w +0,05	LH	R	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	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
4,0	3,0	0,5	13,0	-	A04.34.0050.13.00 AG R	A2U4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	0,5	13,0	-	A04.45.0050.13.00 AG R	A2U5	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	1,0	13,0	-	A04.46.0100.13.00 AG R	A2VA	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	3,3	A04.R
4,0	5,0	0,5	13,0	-	A04.56.0050.13.00 AG R	A6K1	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R

Bestellbeispiel // Order example: A04.34.0050.13.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

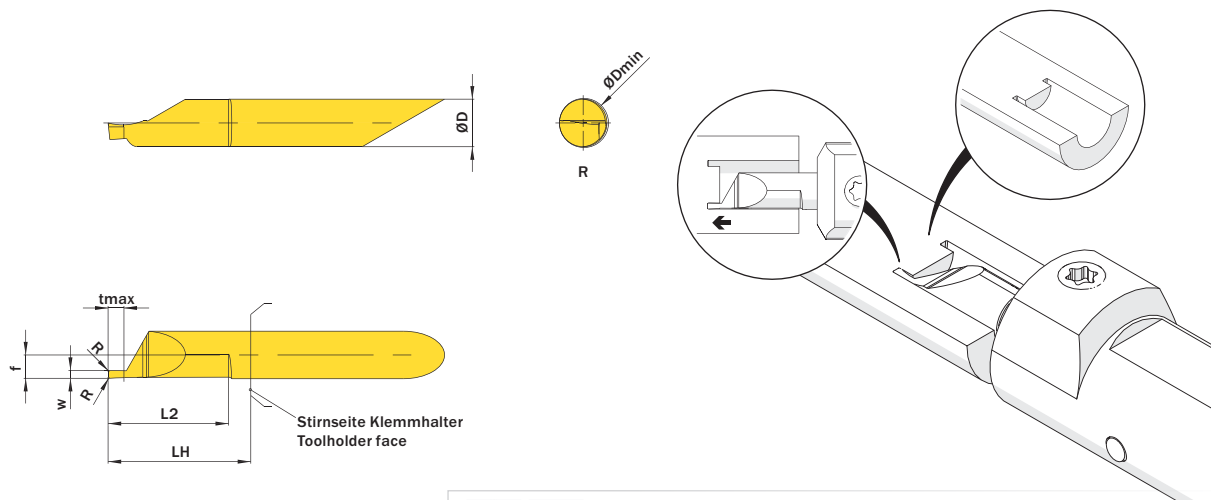
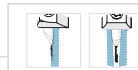
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/759

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01.05 AG R/L	R AYVA L AYVB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
▼ R = 0,15 mm												
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	R AB01 L AH2V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	R ABX0 L AGAS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.01 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

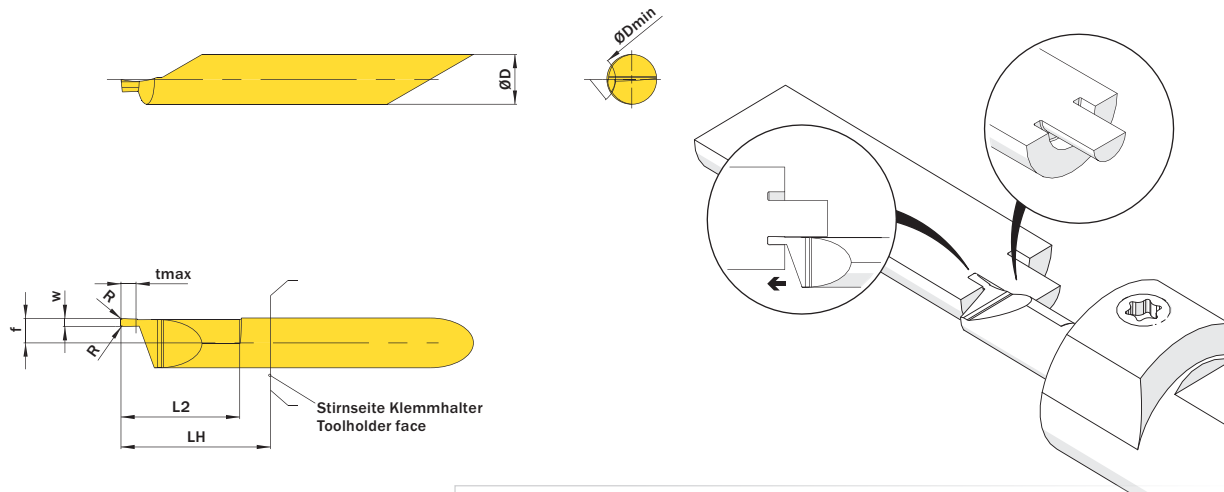
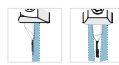
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/760

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.L L A06.R
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02.05 AG R/L	R AYVE L AYVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02.05 AG R/L	R AYVC L AYVD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,96	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.02 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

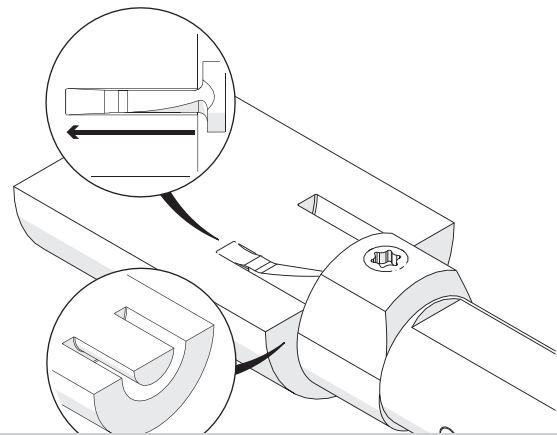
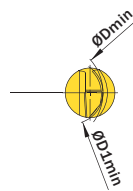
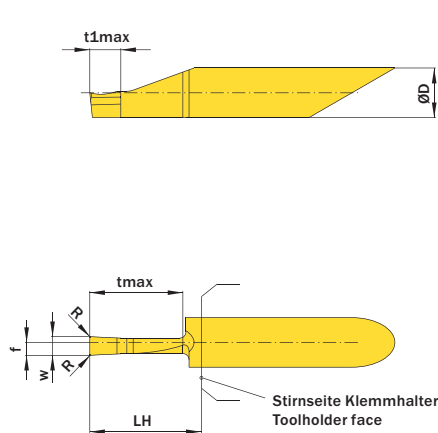
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/761



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V L AV5U	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	R AKK7 L AHEV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN L AMFN	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	R AV5Z L AV5Y	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7 L AGHC	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	R APG2 L AF4K	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9 L AFV6	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	R AMQ5 L AEWV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: A08.0300.15.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
16,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/999

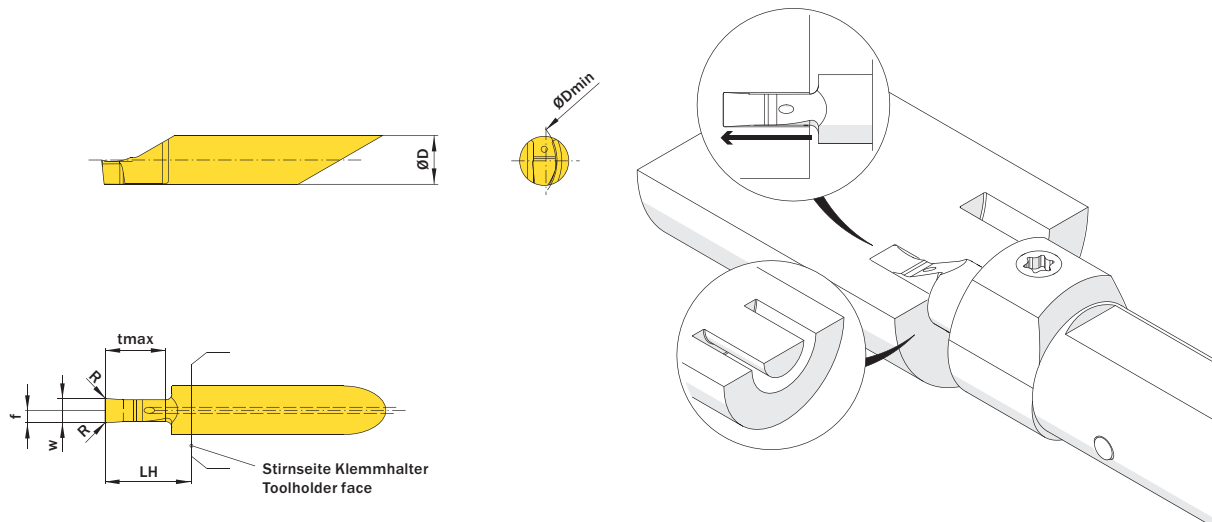
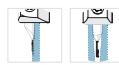


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51 L AV50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G L AV0D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W L AV0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

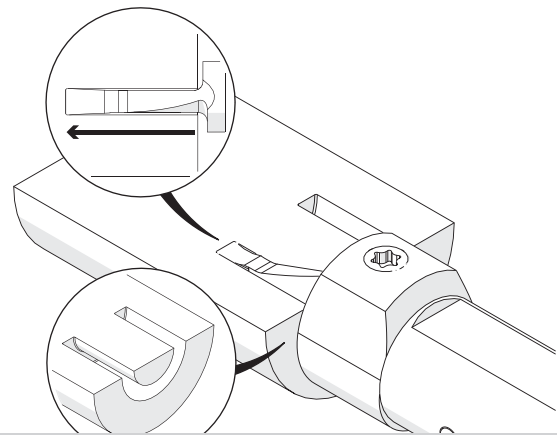
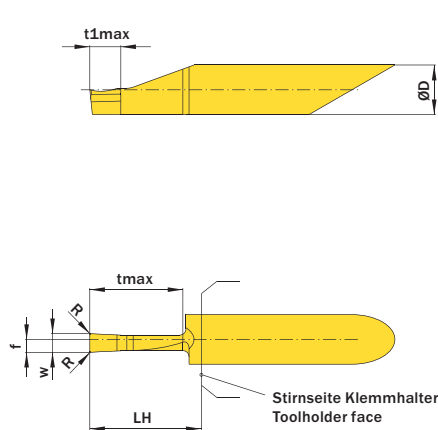
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72



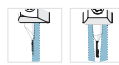
Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/762



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK L AEYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X L APZ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH L AJPZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB L AME8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ L AB12	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP L AAXF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G L AH2U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH L AN46	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: A10.0300.20.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
20,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
53, 62, 66, 67, 72



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1000

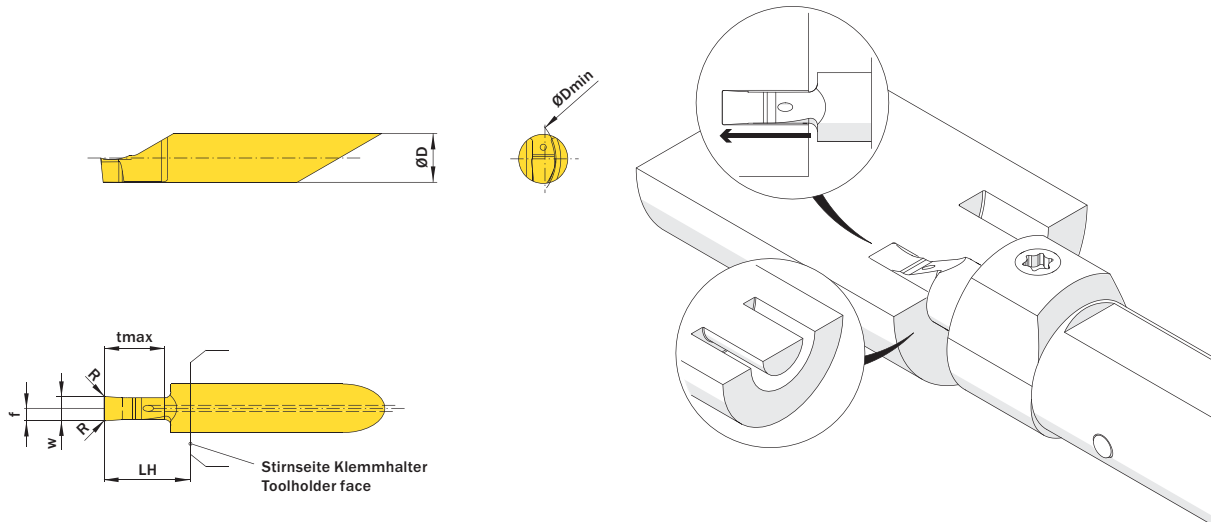
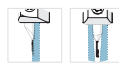


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	X800 X400 X600 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08 L AV05	X800 X400 X600 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E L AV1B	X800 X400 X600 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M L AV1H	X800 X400 X600 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U L AV1Q	X800 X400 X600 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10 L AV1X	X800 X400 X600 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	A10.0400.40.00 TAG R/L	R A6UD L A6UF	X800 X400 X600 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16 L AV13	X800 X400 X600 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C L AV19	X800 X400 X600 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J L AV2F	X800 X400 X600 X400	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order example: A10.0300.20.00 TAG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM
R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/763

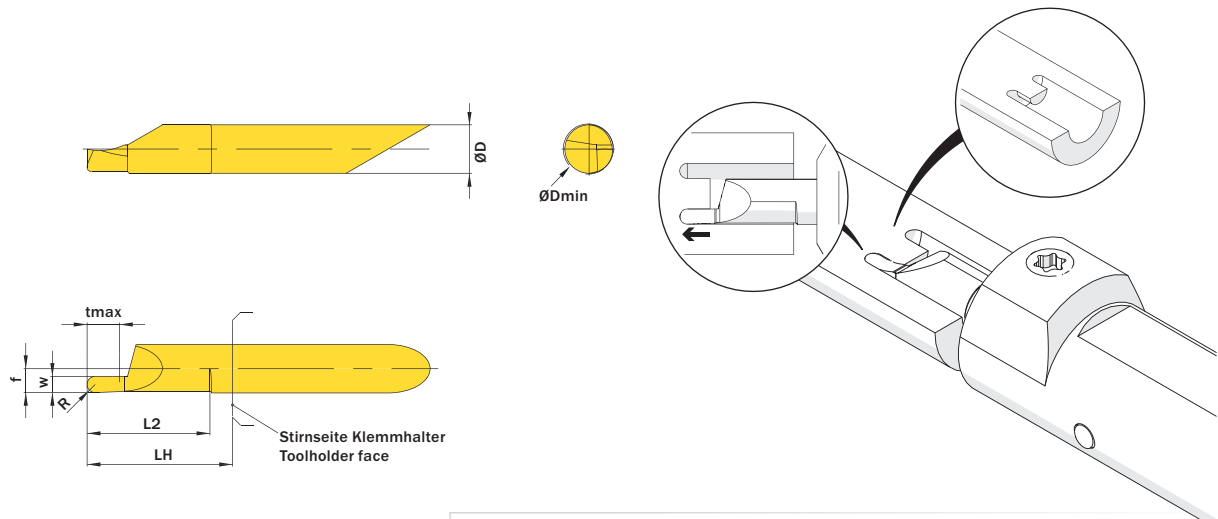
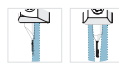


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	R AE1C L AKM6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AV R/L	R BEPC L BEPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,584	3,0	R A06.R L A06.L new inch
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AV R	A6MD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	A06.R inch
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	R AJPQ L AGG4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	R AB30 L AGFY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AV R	A6MB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	A06.R inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	R AA4E L AK4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	R AF07 L AGBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.15.01 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

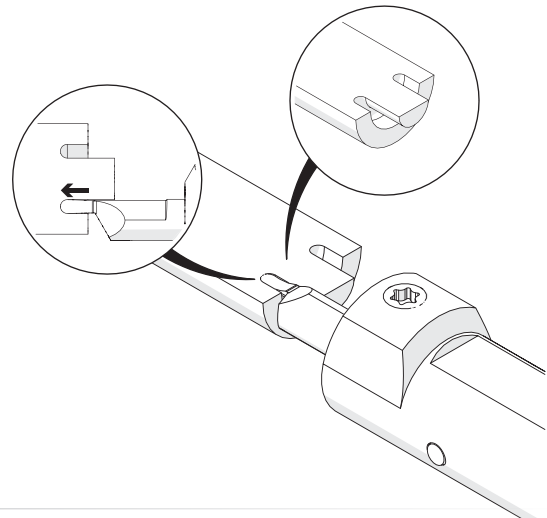
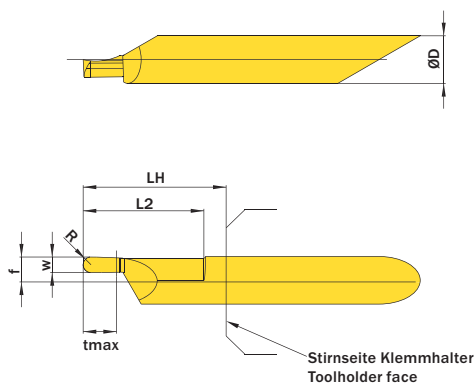
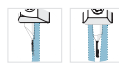
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R

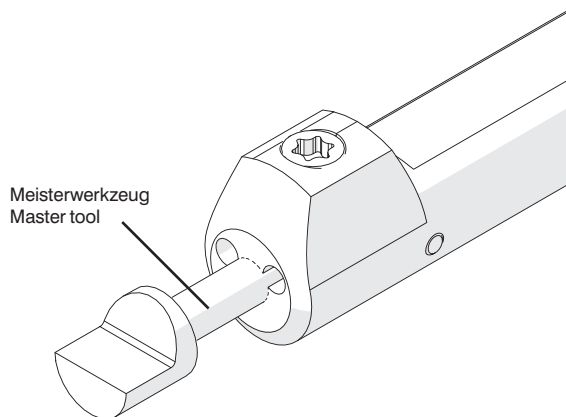
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	R ANSC L AF08	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H L ANFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	R AHPW L ADH1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	R ABYF L ADZQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.0160.15.02 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste Additional information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydraulische Spannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...
A08.MASTER GF25	AVJJ	A08...
A10.MASTER GF25	AVJH	A10...

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

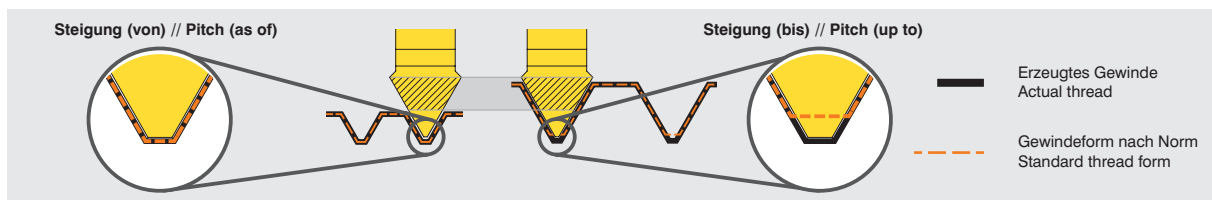
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.

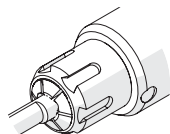


Beispiel // Example

T02

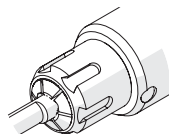
Alternative Mutter // Alternative screw nut

A04... ME ST T
A05... ST



A00.K.93.12.12
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724"

A06... ME ST T
A07... ST

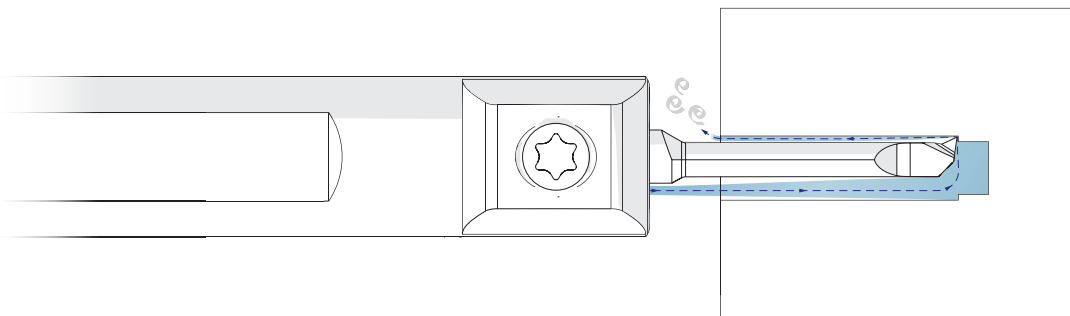


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512"

Alternative Muttern für optimale Leistung bei beengten Platzverhältnissen in Bohrungen.

Alternative screw nuts for optimized performance when space in bores is restricted.

Hinweis / Hint



Generell empfehlen wir zur Kühlung die Kombination rechtes Werkzeug/rechte Kühlung bzw. linkes Werkzeug/linke Kühlung. Beim Ausdrehen einer Sacklochbohrung empfiehlt es sich jedoch diese zu hinterspülen, um die Späne aus der Bohrung zu führen (s. Abbildung). Viele unserer simturn AX – Trägerwerkzeuge bieten die Möglichkeit, vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten individuell einzustellen. Nutzen Sie diesen Vorteil und stimmen Sie die Kühlmittelzufuhr optimal auf Ihre Anwendung ab.

We generally recommend the combination right handed cutting tool and right handed coolant supply respectively left handed cutting tool and left handed coolant supply. However, for the boring of a blind hole it is preferable to supply the coolant along the back side of the insert in order to achieve controlled chip clearance (see image). Many of our simturn AX – toolholders offer the possibility to individually adjust four different types of coolant supply. Take advantage of this benefit and adjust the coolant supply in an optimum way for each of your application.

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

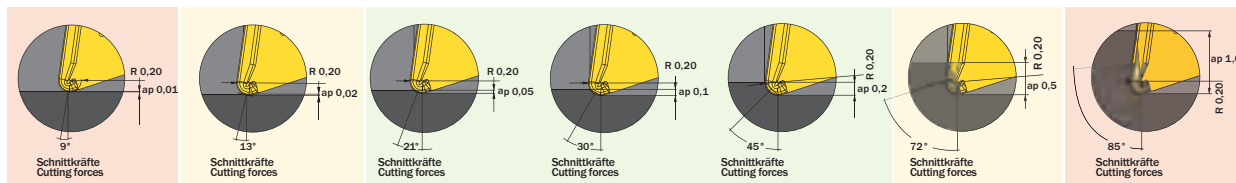
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (**ap**).

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed (**ap**) increasing from left to right.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0.05 mm**.

← Vorschubsrichtung // Feed direction



Legende

Legend

SP CBN	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
SP HM	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW HM	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
TW ST	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

simturn H2	A04.0.375.10 L	73	A04.0022	40	A04.0C15.15.32.15 YEL	104	A04.1807.09.17.10 YR	86	A04.1817.10.37.15 YL	90
	A04.0.375.10 R	73	A04.0022 T	48	A04.0C15.15.32.15 YER	104	A04.1807.09.17.10 YUR	109	A04.1817.10.37.15 YR	90
	A04.0.375.15 L	73	A04.0022.0140.A04	75	A04.0C17.10.37.15 YEL	104	A04.1807.12.17.10 YL	86	A04.1817.10.37.15 YUR	111
	A04.0.375.15 R	73	A04.0022.0140.A06	75	A04.0C17.10.37.15 YER	104	A04.1807.12.17.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YL	90
	A04.0.500	40	A04.0022.ME ST T	57	A04.0C17.15.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YL	86	A04.1817.15.37.15 YR	90
simturn K2	A04.0.500 T	48	A04.0022.NC L	46	A04.0C17.15.37.15 YER	104	A04.1808.09.19.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YUL	111
	A04.0.500.10 R	73	A04.0022.NC R	46	A04.0C17.20.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YUR	109	A04.1817.15.37.15 YUR	111
	A04.0.500.12.42.ME HMT	55	A04.0023	40	A04.0C17.20.37.15 YER	104	A04.1808.12.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.05 YL	90
	A04.0.500.15 L	73	A04.0023.ME ST T	57	A04.1.000	40	A04.1808.12.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.05 YR	90
	A04.0.500.15 R	73	A04.0025	40	A04.1.000 T	48	A04.1808.12.19.10 YUR	109	A04.1817.20.37.15 YL	90
simturn GX	A04.0.625.ME ST T	57	A04.0025 T	48	A04.1.000.ME ST T	57	A04.1808.13.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.15 YR	90
	A04.0.500.NC L	46	A04.0025.0140.A06	75	A04.1.000.S	70	A04.1808.13.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.15 YUR	111
	A04.0.500.NC R	46	A04.0025.ME ST T	57	A04.1010	70	A04.1810.06.22.05 YL	87	A04.1817.25.37.10 YL	90
	A04.0.500.S	70	A04.0028	45	A04.1010.10 L	73	A04.1810.06.22.05 YR	87	A04.1817.25.37.10 YR	90
	A04.0.625	40	A04.0028.0140.A06	75	A04.1010.10 R	73	A04.1810.06.22.10 YL	87	A04.1817.25.37.10 YUR	111
simturn E3	A04.0.625 T	48	A04.0050.06.20 GL	122	A04.1010.15 L	73	A04.1810.06.22.10 YR	87	A04.1817.25.37.15 YUR	111
	A04.0.625.05 B ST	78	A04.0050.06.20 GR	122	A04.1010.15 R	73	A04.1810.06.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.03 YL	91
	A04.0.625.ME ST T	57	A04.0050.09.20 GL	122	A04.1212	70	A04.1810.09.22.05 YL	87	A04.1820.10.42.03 YR	91
	A04.0.625.NC L	46	A04.0050.09.20 GR	122	A04.1212.10 L	73	A04.1810.09.22.05 YR	87	A04.1820.10.42.05 YL	91
	A04.0.625.NC R	46	A04.0050.12.20 GL	122	A04.1212.10 R	73	A04.1810.09.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.05 YR	91
simturn E12	A04.0.625.S	70	A04.0050.12.20 GR	122	A04.1212.15 L	73	A04.1810.09.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 JAR	98
	A04.0.750	40	A04.0070.08.30 GL	122	A04.1212.15 R	73	A04.1810.09.22.10 YUL	109	A04.1820.15.42.03 YL	91
	A04.0.750 T	48	A04.0070.08.30 GR	122	A04.1212.G.080 L	69	A04.1810.09.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.15 YR	91
	A04.0.750.0140.A06	75	A04.0070.12.30 GL	122	A04.1212.G.080 R	69	A04.1810.13.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.15 YUL	111
	A04.0.750.ME ST T	57	A04.0070.12.30 GR	122	A04.1616	70	A04.1810.13.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 YUR	111
simturn FX	A04.0.750.NC L	46	A04.0070.16.30 GL	122	A04.1616.15 L	73	A04.1810.13.22.10 YUR	109	A04.1820.15.42.03 YL	91
	A04.0.750.NC R	46	A04.0070.16.30 GR	122	A04.1616.15 R	73	A04.1812.10.27.03 YL	88	A04.1820.15.42.03 YR	91
	A04.0.750.S	70	A04.0078.10.42 GL	122	A04.1616.G.100 L	69	A04.1812.10.27.03 YR	88	A04.1820.15.42.05 YL	91
	A04.0010	40	A04.0078.10.42 GR	122	A04.1616.G.100 R	69	A04.1812.10.27.05 YL	88	A04.1820.15.42.05 YR	91
	A04.0010 L	47	A04.0078.15.42 GL	122	A04.1804.04.10.05 YL	84	A04.1812.10.27.05 YR	88	A04.1820.15.42.15 JAR	98
simturn Decolletage	A04.0010 R	47	A04.0078.15.42 GR	122	A04.1804.04.10.05 YR	84	A04.1812.10.27.15 YL	88	A04.1820.15.42.15 YL	91
	A04.0010 T	47	A04.0078.20.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YL	84	A04.1812.10.27.15 YR	88	A04.1820.15.42.15 YR	91
	A04.0010.NC L	46	A04.0078.20.42 GR	122	A04.1804.04.10.10 YR	84	A04.1812.10.27.15 YUL	110	A04.1820.15.42.15 YUL	111
	A04.0010.NC R	46	A04.0078.25.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YUR	108	A04.1812.10.27.15 YUR	110	A04.1820.15.42.15 YUR	111
	A04.0012	40	A04.0078.25.42 GR	122	A04.1804.06.10.05 YL	84	A04.1812.15.27.05 YL	88	A04.1820.20.42.03 YL	91
simturn OA	A04.0012 T	48	A04.00C3.00.ME T	64	A04.1804.06.10.05 YR	84	A04.1812.15.27.05 YR	88	A04.1820.20.42.03 YR	91
	A04.0012.10.42.ME HMT	54	A04.00C3.05	76	A04.1804.06.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YL	88	A04.1820.20.42.05 YL	91
	A04.0012.10.42.ME HMT	54	A04.00C4.00.ME T	64	A04.1804.06.10.10 YR	84	A04.1812.15.27.15 YR	88	A04.1820.20.42.05 YR	91
	A04.0012.12.42.ME HMT	55	A04.00C4.05	76	A04.1804.06.10.10 YUR	108	A04.1812.15.27.15 YUL	110	A04.1820.20.42.15 JAR	98
	A04.0012.ME ST T	57	A04.00C5.06	76	A04.1804.08.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YL	91
Index	A04.0012.NC L	46	A04.0100.10.37 PL	135	A04.1804.08.10.10 YR	84	A04.1814.15.30.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YR	91
	A04.0012.NC R	46	A04.0100.10.37 PR	135	A04.1804.08.10.10 YUR	108	A04.1814.20.30.15 YL	89	A04.1820.20.42.15 YUL	111
	A04.0016	40	A04.0100.10.42 GL	122	A04.1805.04.12.10 YL	84	A04.1814.20.30.15 YR	89	A04.1820.20.42.15 YUR	111
	A04.0016 T	48	A04.0100.10.42 GR	122	A04.1805.04.12.10 YR	84	A04.1814.20.30.15 YUR	110	A04.1820.25.42.05 YL	91
	A04.0016.05 B ST	78	A04.0100.15.37 PL	135	A04.1805.04.12.10 YUR	108	A04.1814.25.30.05 YL	89	A04.1820.25.42.05 YR	91

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

A04.1C04.08.10.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.05 YR	86	A04.2010.09.22.10 YL	113	A04.4712.15.27.10 YR	116	A04.C070.16.30 GR	122
A04.1C04.08.10.10 YUR	108	A04.1C12.10.27.15 YL	86	A04.2010.09.22.10 YR	113	A04.4715.15.32.10 YL	116	A04.DB19.15.40.15 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YL	84	A04.1C12.10.27.15 YR	86	A04.2012.10.27.15 YL	113	A04.4715.15.32.10 YR	116	A04.DB19.15.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YR	84	A04.1C12.10.27.15 YUL	110	A04.2012.10.27.15 YR	113	A04.4720.20.42.15 YL	116	A04.DB19.20.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.15 YUR	110	A04.2012.15.27.15 YL	113	A04.4720.20.42.15 YR	116	A04.M025.01.02.07 ML	136
A04.1C05.04.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.05 YL	86	A04.2012.15.27.15 YR	113	A04.5015.01.03.00 YL	83	A04.M025.01.02.07 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.05 YR	86	A04.2015.10.32.15 YL	114	A04.5015.01.03.00 YR	83	A04.M035.01.04.12 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YR	84	A04.1C12.15.27.15 YL	86	A04.2015.10.32.15 YR	114	A04.5020.01.04.00 YL	83	A04.M035.01.04.12 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YUL	108	A04.1C12.15.27.15 YR	86	A04.2015.15.32.15 YL	114	A04.5020.01.04.00 YR	83	A04.M040.01.05.15 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.15 YUL	110	A04.2015.15.32.15 YR	114	A04.5025.02.05.00 YL	83	A04.M040.01.05.15 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.15 YUR	110	A04.2015.20.32.15 YL	114	A04.5025.02.05.00 YR	83	A04.M070.01.10.32 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YR	84	A04.1C12.20.27.15 YR	86	A04.2015.20.32.15 YR	114	A04.5030.02.06.00 YL	83	A04.M045.01.06.17 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YUL	108	A04.1C14.15.30.15 YL	89	A04.2020	70	A04.5030.02.06.00 YR	83	A04.M050.01.07.24 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YUR	108	A04.1C14.15.30.15 YR	89	A04.2020.10.42.15 YL	114	A04.5035.03.07.00 YL	83	A04.M050.01.07.24 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YL	84	A04.1C14.15.30.15 YUL	110	A04.2020.10.42.15 YR	114	A04.5035.03.07.00 YR	83	A04.M070.01.10.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YR	84	A04.1C14.15.30.15 YUR	110	A04.2020.10.42.15 YUL	111	A04.5040.04.08.00 YL	83	A04.M070.01.10.32 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YUL	108	A04.1C14.20.30.15 YL	89	A04.2020.10.42.15 YUR	111	A04.5040.04.08.00 YR	83	A04.M070.01.15.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YUR	108	A04.1C14.20.30.15 YR	89	A04.2020.15.42.15 YL	114	A04.5045.05.09.00 YL	83	A04.M070.01.15.32 MR	136
A04.1C06.10.14.10 YL	84	A04.1C14.20.30.15 YUL	110	A04.2020.15.42.15 YR	114	A04.5045.05.09.00 YR	83	A04.MT05.01.15.42 ML	137
A04.1C06.10.14.10 YR	84	A04.1C14.20.30.15 YUR	110	A04.2020.20.42.15 YL	114	A04.56.0050.13.00 AG R	144	A04.MT05.01.15.42 MR	137
A04.1C06.10.14.10 YUL	108	A04.1C14.25.30.05 YL	89	A04.2020.20.42.15 YR	114	A04.5C15.01.03.00 YL	83	A04.MT05.02.15.42 ML	138
A04.1C06.10.14.10 YUR	108	A04.1C14.25.30.05 YR	89	A04.2020.25.42.15 YL	114	A04.5C15.01.03.00 YR	83	A04.MT05.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.03 YL	89	A04.2020.25.42.15 YR	114	A04.5C20.01.04.00 YL	83	A04.MT07.02.15.32 ML	138
A04.1C07.06.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.03 YR	89	A04.2525	70	A04.5C20.01.04.00 YR	83	A04.MT07.02.15.32 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YL	86	A04.1C15.10.32.05 YL	89	A04.2C04.04.10.10 YL	113	A04.5C25.02.05.00 YL	83	A04.MT07.02.15.42 ML	138
A04.1C07.06.17.10 YR	86	A04.1C15.10.32.05 YR	89	A04.2C04.04.10.10 YR	113	A04.5C25.02.05.00 YR	83	A04.MT07.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YUL	109	A04.1C15.10.32.15 YL	89	A04.2C04.06.10.10 YL	113	A04.5C30.02.06.00 YL	83	A04.MT08.01.15.39 ML	137
A04.1C07.06.17.10 YUR	109	A04.1C15.10.32.15 YR	89	A04.2C04.06.10.10 YR	113	A04.5C30.02.06.00 YR	83	A04.MT08.01.15.39 MR	137
A04.1C07.09.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.15 YUL	110	A04.2C07.06.17.10 YL	113	A04.5C35.03.07.00 YL	83	A04.MT08.02.15.39 ML	138
A04.1C07.09.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.15 YUR	110	A04.2C07.06.17.10 YR	113	A04.5C35.03.07.00 YR	83	A04.MT08.02.15.39 MR	138
A04.1C07.09.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.05 YL	89	A04.2C07.09.17.10 YL	113	A04.5C40.04.08.00 YL	83	A04.ST22	79
A04.1C07.09.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.05 YR	89	A04.2C07.09.17.10 YR	113	A04.5C40.04.08.00 YR	83	A04.ST22 T	80
A04.1C07.09.17.10 YUL	109	A04.1C15.15.32.15 YL	89	A04.2C10.06.22.10 YL	113	A04.5C45.05.09.00 YL	83	A04.ST22.A.T	81
A04.1C07.09.17.10 YUR	109	A04.1C15.15.32.15 YR	89	A04.2C10.06.22.10 YR	113	A04.5C45.05.09.00 YR	83	A04.UN24.02.15.42 ML	142
A04.1C07.12.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.15 YUL	110	A04.2C10.09.22.10 YL	113	A04.8704.04.10.05 YS R	103	A04.UN24.02.15.42 MR	142
A04.1C07.12.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.15 YUR	110	A04.2C10.09.22.10 YR	113	A04.8705.06.12.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 ML	142
A04.1C08.09.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.05 YL	89	A04.2C12.10.27.15 YL	113	A04.8706.06.14.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 MR	142
A04.1C08.09.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.05 YR	89	A04.2C12.10.27.15 YR	113	A04.8707.06.17.05 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 ML	141
A04.1C08.09.19.10 YUL	109	A04.1C15.20.32.15 YL	89	A04.2C12.15.27.15 YL	113	A04.8707.06.17.10 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 MR	141
A04.1C08.09.19.10 YUR	109	A04.1C15.20.32.15 YR	89	A04.2C12.15.27.15 YR	113	A04.8710.09.22.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 ML	142
A04.1C08.12.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.15 YUL	110	A04.2C15.10.32.15 YL	114	A04.8712.10.27.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 MR	142
A04.1C08.12.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.15 YUR	110	A04.2C15.10.32.15 YR	114	A04.8712.10.27.10 YS R	103	A04.VD16.MET	65
A04.1C08.12.19.10 YUL	109	A04.1C15.25.32.15 YR	89	A04.2C15.15.32.15 YL	114	A04.8712.15.27.05 YS R	103	A04.VD20.MET	65
A04.1C08.12.19.10 YUR	109	A04.1C17.10.37.15 YL	90	A04.2C15.15.32.15 YR	114	A04.8715.10.32.05 YS R	103	A04.VD25.MET	65
A04.1C08.13.19.10 YL	86	A04.1C17.10.37.15 YR	90	A04.2C15.20.32.15 YL	114	A04.8715.10.32.10 YS R	103	A04.VD30.MET	65
A04.1C08.13.19.10 YR	86	A04.1C17.10.37.15 YUL	111	A04.2C15.20.32.15 YR	114	A04.8715.15.32.05 YS R	103	A05.0.375.20 L	74
A04.1C10.06.22.05 YL	87	A04.1C17.10.37.15 YUR	111	A04.3015.15.32.10 YL	120	A04.8720.10.42.05 YS R	103	A05.0.375.20 R	74
A04.1C10.06.22.05 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YL	90	A04.3015.15.32.10 YR	120	A04.8720.15.42.05 YS R	103	A05.0.500	41
A04.1C10.06.22.10 YL	87	A04.1C17.15.37.15 YR	90	A04.3015.20.32.10 YL	120	A04.8720.15.42.10 YS R	103	A05.0.500 T	49
A04.1C10.06.22.10 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YUL	111	A04.3015.20.32.10 YR	120	A04.9015.12.32.15 YL	117	A05.0.500.12.42.ME HM T	55
A04.1C10.06.22.10 YUL	109	A04.1C17.15.37.15 YUR	111	A04.3020.15.42.15 YL	120	A04.9015.12.32.15 YR	117	A05.0.500.20 L	74
A04.1C10.06.22.10 YUR	109	A04.1C17.20.37.05 YL	90	A04.3020.15.42.15 YR	120	A04.9020.15.42.15 YL	117	A05.0.500.20 R	74
A04.1C10.09.22.05 YL	87	A04.1C17.20.37.05 YR	90	A04.3020.25.42.15 YL	120	A04.9020.15.42.15 YR	117	A05.0.500.G.080 R	69
A04.1C10.09.22.05 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YL	90	A04.3020.25.42.15 YR	120	A04.A.0020.ME ST	63	A05.0.500.ME ST T	58
A04.1C10.09.22.10 YL	87	A04.1C17.20.37.15 YR	90	A04.3210.10.22.10 YR	115	A04.A.18.48.47.15 YR	102	A05.0.500.S	70
A04.1C10.09.22.10 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YUL	111	A04.3212.15.27.10 YR	115	A04.C050.06.20 GL	122	A05.0.625	41
A04.1C10.09.22.10 YUL	109	A04.1C17.20.37.15 YUR	111	A04.3215.15.32.10 YR	115	A04.C050.06.20 GR	122	A05.0.625 T	49
A04.1C10.09.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.10 YL	90	A04.3220.10.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GL	122	A05.0.625.07 B ST	78
A04.1C10.13.22.10 YL	87	A04.1C17.25.37.10 YR	90	A04.3220.20.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GR	122	A05.0.625.20 L	74
A04.1C10.13.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.10 YUL	111	A04.34.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GL	122	A05.0.625.20 R	74
A04.1C10.13.22.10 YUL	109	A04.1C17.25.37.10 YUR	111	A04.45.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GR	122	A05.0.625.G.100 R	69
A04.1C10.13.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.15 YL	111	A04.46.0100.13.00 AG R	144	A04.C070.08.30 GL	122	A05.0.625.ME ST T	58
A04.1C10.15.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.15 YUR	111	A04.4710.10.22.10 YL	116	A04.C070.08.30 GR	122	A05.0.625.S	70
A04.1C12.10.27.03 YL	86	A04.1C17.30.37.10 YR	90	A04.4710.10.22.10 YR	116	A04.C070.12.30 GL	122	A05.0.750	41
A04.1C12.10.27.03 YR	86	A04.2010.06.22.10 YL	113	A04.4710.10.30.05 YR	116	A04.C070.12.30 GR	122	A05.0.750 T	49
A04.1C12.10.27.05 YL	86	A04.2010.06.22.10 YR	113	A04.4712.15.27.10 YL	116	A04.C070.16.30 GL	122	A05.0.750.ME ST T	58

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0010	41	A05.0100.25.52 GL	123	A05.0200.10.52 GR	125	A05.1825.30.52.05 YL	93	A05.MT07.01.15.51 MR	137
A05.0010 L	47	A05.0100.25.52 GR	123	A05.0200.15.52 GL	125	A05.1825.30.52.05 YR	93	A05.MT10.01.15.48 ML	137
A05.0010 R	47	A05.0100.25.52 PL	135	A05.0200.15.52 GR	125	A05.1825.30.52.20 JAR	99	A05.MT10.01.15.48 MR	137
A05.0010 T	47	A05.0100.25.52 PR	135	A05.0200.20.52 GL	125	A05.1825.30.52.20 YL	93	A05.MT10.01.20.48 ML	137
A05.0012	41	A05.0100.30.52 GL	123	A05.0200.20.52 GR	125	A05.1825.30.52.20 YR	93	A05.MT10.01.20.48 MR	137
A05.0012 T	49	A05.0100.30.52 GR	123	A05.0200.20.52 VL	133	A05.1825.30.52.20 YUL	112	A05.MT10.01.25.48 ML	137
A05.0012.12.42.ME HMT	55	A05.0100.30.52 PL	135	A05.0200.20.52 VR	133	A05.1825.30.52.20 YUR	112	A05.MT10.01.25.48 MR	137
A05.0012.ME ST T	58	A05.0100.30.52 PR	135	A05.0200.25.52 GL	125	A05.1825.35.49.20 YL	92	A05.MT10.02.15.48 ML	138
A05.0016	41	A05.0100.35.52 GL	123	A05.0200.25.52 GR	125	A05.1825.35.49.20 YR	92	A05.MT10.02.15.48 MR	138
A05.0016 T	49	A05.0100.35.52 GR	123	A05.0200.30.52 GL	125	A05.1825.35.52.20 JAR	99	A05.MT75.02.15.51 ML	138
A05.0016.07 B ST	78	A05.0117.10.52 GL	123	A05.0200.30.52 GR	125	A05.1825.35.52.20 YL	93	A05.MT75.02.15.51 MR	138
A05.0016.08 B ST	78	A05.0117.10.52 GR	123	A05.0808.15 L	74	A05.1825.35.52.20 YR	93	A05.ST22	79
A05.0016.ME ST T	58	A05.0117.15.52 GL	123	A05.0808.15 R	74	A05.1825.40.49.20 YL	92	A05.ST22 T	80
A05.0020	41	A05.0117.15.52 GR	123	A05.1.000	41	A05.1825.40.49.20 YR	92	A05.ST22.A T	81
A05.0020 T	49	A05.0117.20.52 GL	123	A05.1.000 T	49	A05.1825.40.52.20 JAR	99	A05.UN20.02.15.52 ML	142
A05.0020.0140.A05	75	A05.0117.20.52 GR	123	A05.1.000.ME ST T	58	A05.1825.40.52.20 YL	93	A05.UN20.02.15.52 MR	142
A05.0020.0140.A06	75	A05.0117.20.52 VL	133	A05.1.000.S	70	A05.1825.40.52.20 YR	93	A05.UN24.01.15.52 ML	141
A05.0020.ME ST T	58	A05.0117.20.52 VR	133	A05.1010	70	A05.1825.40.52.20 YUL	112	A05.UN24.01.15.52 MR	141
A05.0022	41	A05.0117.25.52 GL	123	A05.1010.20 L	74	A05.1825.40.52.20 YUR	112	A05.UN32.01.15.52 ML	141
A05.0022 T	49	A05.0117.25.52 GR	123	A05.1010.20 R	74	A05.2020	70	A05.UN32.01.15.52 MR	141
A05.0022.ME ST T	58	A05.0117.30.52 GL	123	A05.1212	70	A05.2025.10.52.20 YL	114	A05.VD16.ME T	65
A05.0023	41	A05.0117.30.52 GR	123	A05.1212.20 L	74	A05.2025.10.52.20 YR	114	A05.VD20.ME T	65
A05.0023.ME ST T	58	A05.0117.35.52 GL	123	A05.1212.20 R	74	A05.2025.15.52.20 YL	114	A05.VD25.ME T	65
A05.0025	41	A05.0117.35.52 GR	123	A05.1212.G.080 L	69	A05.2025.15.52.20 YR	114	A05.VD30.ME T	65
A05.0025 T	49	A05.0150.10.52 GL	124	A05.1212.G.080 R	69	A05.2025.20.52.20 YL	114	A06.0.375.20 L	74
A05.0025.10.52.20 YEL	104	A05.0150.10.52 GR	124	A05.1616	70	A05.2025.20.52.20 YR	114	A06.0.375.20 R	74
A05.0025.10.52.20 YER	104	A05.0150.15.52 GL	124	A05.1616.20 L	74	A05.2025.25.52.20 YL	114	A06.0.500	42
A05.0025.10.52.40 YEL	104	A05.0150.15.52 GR	124	A05.1616.20 R	74	A05.2025.25.52.20 YR	114	A06.0.500.25 L	74
A05.0025.10.52.40 YER	104	A05.0150.20.52 GL	124	A05.1616.G.100 L	69	A05.2025.30.52.20 YL	114	A06.0.500.25 R	74
A05.0025.15.52.20 YEL	104	A05.0150.20.52 GR	124	A05.1616.G.100 R	69	A05.2025.30.52.20 YR	114	A06.0.500.ME ST T	59
A05.0025.15.52.20 YER	104	A05.0150.20.52 VL	133	A05.1825.10.52.05 YL	93	A05.2525	70	A06.0.500.S	71
A05.0025.20.52.20 YEL	104	A05.0150.20.52 VR	133	A05.1825.10.52.05 YR	93	A05.3025.20.52.20 YL	120	A06.0.625	42
A05.0025.20.52.20 YER	104	A05.0150.25.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 JAR	99	A05.3025.20.52.20 YR	120	A06.0.625 T	50
A05.0025.25.52.20 YEL	104	A05.0150.25.52 GR	124	A05.1825.10.52.20 YL	93	A05.3025.30.52.20 YL	120	A06.0.625.10 B ST	78
A05.0025.25.52.20 YER	104	A05.0150.30.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 YR	93	A05.3025.30.52.20 YR	120	A06.0.625.25 L	74
A05.0025.30.52.20 YEL	104	A05.0150.30.52 GR	124	A05.1825.10.52.20 YUL	112	A05.3225.15.52.15 YR	115	A06.0.625.25 R	74
A05.0025.30.52.20 YER	104	A05.0150.35.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 YUR	112	A05.3225.25.52.15 YR	115	A06.0.625.ME ST T	59
A05.0025.ME ST T	58	A05.0150.35.52 GR	124	A05.1825.15.52.03 YL	93	A05.3225.35.52.15 YR	115	A06.0.625.S	71
A05.0028	45	A05.0157.10.52 GL	124	A05.1825.15.52.03 YR	93	A05.4545.15.52 FL	118	A06.0.750	42
A05.0078.10.52 GL	123	A05.0157.10.52 GR	124	A05.1825.15.52.05 YL	93	A05.4545.15.52 FR	118	A06.0.750 T	50
A05.0078.10.52 GR	123	A05.0157.15.52 GL	124	A05.1825.15.52.05 YR	93	A05.4545.20.52 FL	118	A06.0.750.ME ST T	59
A05.0078.15.52 GL	123	A05.0157.15.52 GR	124	A05.1825.15.52.20 JAR	99	A05.4545.20.52 FR	118	A06.0.750.S	71
A05.0078.15.52 GR	123	A05.0157.20.52 GL	124	A05.1825.15.52.20 YL	93	A05.4725.15.52.15 YL	116	A06.0012	42
A05.0078.20.52 GL	123	A05.0157.20.52 GR	124	A05.1825.15.52.20 YR	93	A05.4725.15.52.15 YR	116	A06.0012 T	50
A05.0078.20.52 GR	123	A05.0157.20.52 VL	133	A05.1825.15.52.20 YUL	112	A05.4725.25.52.15 YL	116	A06.0012.ME ST T	59
A05.0078.25.52 GL	123	A05.0157.20.52 VR	133	A05.1825.15.52.20 YUR	112	A05.4725.25.52.15 YR	116	A06.0016	42
A05.0078.25.52 GR	123	A05.0157.25.52 GL	124	A05.1825.20.49.20 YL	92	A05.9025.10.52.20 YL	117	A06.0016 T	50
A05.0078.30.52 GL	123	A05.0157.25.52 GR	124	A05.1825.20.49.20 YR	92	A05.9025.10.52.20 YR	117	A06.0016.10 B ST	78
A05.0078.30.52 GR	123	A05.0157.30.52 GL	124	A05.1825.20.52.05 YL	93	A05.9025.15.52.20 YL	117	A06.0016.14.50.ME HMT	56
A05.0078.35.52 GL	123	A05.0157.30.52 GR	124	A05.1825.20.52.05 YR	93	A05.9025.15.52.20 YR	117	A06.0016.ME ST T	59
A05.0078.35.52 GR	123	A05.0163.20.52 VL	133	A05.1825.20.52.20 JAR	99	A05.9025.20.52.20 YL	117	A06.0020	42
A05.00C3.00.ME T	64	A05.0163.20.52 VR	133	A05.1825.20.52.20 YL	93	A05.9025.20.52.20 YR	117	A06.0020 T	50
A05.00C3.07	76	A05.0198.10.52 GL	124	A05.1825.20.52.20 YR	93	A05.BS24.02.15.52 ML	143	A06.0020.0140.A06	75
A05.00C4.00.ME T	64	A05.0198.10.52 GR	124	A05.1825.20.52.20 YUL	112	A05.BS24.02.15.52 MR	143	A06.0020.ME ST T	59
A05.0100.10.52 GL	123	A05.0198.15.52 GL	124	A05.1825.20.52.20 YUR	112	A05.BS26.02.15.52 ML	143	A06.0022	42
A05.0100.10.52 GR	123	A05.0198.15.52 GR	124	A05.1825.25.49.20 YL	92	A05.BS26.02.15.52 MR	143	A06.0022 T	50
A05.0100.15.52 GL	123	A05.0198.20.52 GL	124	A05.1825.25.49.20 YR	92	A05.BS28.02.15.52 ML	143	A06.0022.0140.A06	75
A05.0100.15.52 GR	123	A05.0198.20.52 GR	124	A05.1825.25.52.20 JAR	99	A05.BS28.02.15.52 MR	143	A06.0022.ME ST T	59
A05.0100.15.52 PL	135	A05.0198.20.52 VL	133	A05.1825.25.52.20 YL	93	A05.DB24.15.50.20 YR	106	A06.0023	42
A05.0100.15.52 PR	135	A05.0198.20.52 VR	133	A05.1825.25.52.20 YR	93	A05.DB24.20.50.20 YR	106	A06.0023.ME ST T	59
A05.0100.20.52 GL	123	A05.0198.25.52 GL	124	A05.1825.25.52.20 YUL	112	A05.DB24.25.50.20 YR	106	A06.0025	42
A05.0100.20.52 GR	123	A05.0198.25.52 GR	124	A05.1825.25.52.20 YUR	112	A05.MT05.01.15.52 ML	137	A06.0025 T	50
A05.0100.20.52 PL	135	A05.0198.30.52 GL	124	A05.1825.30.49.05 YL	92	A05.MT05.01.15.52 MR	137	A06.0025.ME ST T	59
A05.0100.20.52 PR	135	A05.0198.30.52 GR	124	A05.1825.30.49.05 YR	92	A05.MT05.02.15.52 ML	138	A06.0028	45
A05.0100.20.52 VL	133	A05.0198.30.52.10 GR	124	A05.1825.30.49.20 YL	92	A05.MT05.02.15.52 MR	138	A06.0030.15.62.20 YEL	105
A05.0100.20.52 VR	133	A05.0200.10.52 GL	125	A05.1825.30.49.20 YR	92	A05.MT07.01.15.51 ML	137	A06.0030.15.62.20 YER	105

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0030.17.20 AF R	119	A06.0100.40.62 GR	126	A06.0157.35.62 GR	127	A06.0300.15.01 AV R	151	A06.2020	71
A06.0030.20.62.20 YEL	105	A06.0100.40.62 PL	135	A06.0157.40.62 GL	127	A06.0300.15.02 AG L	146	A06.2030.40.62.20 YL	114
A06.0030.20.62.20 YER	105	A06.0100.40.62 PR	135	A06.0157.40.62 GR	127	A06.0300.15.02 AG R	146	A06.2030.40.62.20 YR	114
A06.0030.25.62.20 YEL	105	A06.0117.10.62 GL	126	A06.0160.15.01 AV L	151	A06.0300.15.02 AV L	152	A06.2525	71
A06.0030.25.62.20 YER	105	A06.0117.10.62 GR	126	A06.0160.15.01 AV R	151	A06.0300.15.02 AV R	152	A06.3030.20.62.20 YL	120
A06.0030.30.62.20 YEL	105	A06.0117.10.62.10 GR	126	A06.0160.15.02 AV L	152	A06.0318.15.01 AG L	145	A06.3030.20.62.20 YR	120
A06.0030.30.62.20 YER	105	A06.0117.15.01 AG L	145	A06.0160.15.02 AV R	152	A06.0318.15.01 AG R	145	A06.3030.30.62.20 YL	120
A06.0030.40.62.20 YEL	105	A06.0117.15.01 AG R	145	A06.0163.25.62 VL	133	A06.0318.15.02 AG L	146	A06.3030.30.62.20 YR	120
A06.0030.40.62.20 YER	105	A06.0117.15.01 AV L	151	A06.0163.25.62 VR	133	A06.0318.15.02 AG R	146	A06.3230.20.62.15 YR	115
A06.0045.11.20 AF L	119	A06.0117.15.01 AV R	151	A06.0198.10.62 GL	128	A06.1.000	42	A06.3230.30.62.15 YR	115
A06.0045.11.20 AF R	119	A06.0117.15.02 AG L	146	A06.0198.10.62 GR	128	A06.1.000 T	50	A06.3230.40.62.15 YR	115
A06.0060.05.20 AF L	119	A06.0117.15.02 AG R	146	A06.0198.15.01 AG L	145	A06.1.000.ME ST T	59	A06.4545.20.62 FL	118
A06.0060.05.20 AF R	119	A06.0117.15.62 GL	126	A06.0198.15.01 AG R	145	A06.1.000.S	71	A06.4545.20.62 FR	118
A06.0078.10.62 GL	125	A06.0117.15.62 GR	126	A06.0198.15.02 AG L	146	A06.1010.25 L	74	A06.4545.25.62 FL	118
A06.0078.10.62 GR	125	A06.0117.20.62 GL	126	A06.0198.15.02 AG R	146	A06.1010.25 R	74	A06.4545.25.62 FR	118
A06.0078.15.01.05 AG L	145	A06.0117.20.62 GR	126	A06.0198.15.62 GL	128	A06.1212	71	A06.4730.20.62.15 YL	116
A06.0078.15.01.05 AG R	145	A06.0117.25.62 GL	126	A06.0198.15.62 GR	128	A06.1212.25 L	74	A06.4730.20.62.15 YR	116
A06.0078.15.02.05 AG L	146	A06.0117.25.62 GR	126	A06.0198.20.62 GL	128	A06.1212.25 R	74	A06.4730.30.62.15 YL	116
A06.0078.15.02.05 AG R	146	A06.0117.25.62 VL	133	A06.0198.20.62 GR	128	A06.1212.G.080 L	69	A06.4730.30.62.15 YR	116
A06.0078.15.62 GL	125	A06.0117.25.62 VR	133	A06.0198.25.62 GL	128	A06.1212.G.080 R	69	A06.BS19.02.15.62 ML	143
A06.0078.15.62 GR	125	A06.0117.30.62 GL	126	A06.0198.25.62 GR	128	A06.1616	71	A06.BS19.02.15.62 MR	143
A06.0078.20.62 GL	125	A06.0117.30.62 GR	126	A06.0198.25.62 VL	133	A06.1616.25 L	74	A06.BS20.02.15.62 ML	143
A06.0078.20.62 GR	125	A06.0117.35.62 GL	126	A06.0198.25.62 VR	133	A06.1616.25 R	74	A06.BS20.02.15.62 MR	143
A06.0078.25.62 GL	125	A06.0117.35.62 GR	126	A06.0198.30.62 GL	128	A06.1616.G.100 L	69	A06.BS22.02.15.62 ML	143
A06.0078.25.62 GR	125	A06.0117.40.62 GL	126	A06.0198.30.62 GR	128	A06.1616.G.100 R	69	A06.BS22.02.15.62 MR	143
A06.0078.30.62 GL	125	A06.0117.40.62 GR	126	A06.0198.30.62.10 GR	128	A06.1830.15.62.20 JAR	100	A06.BS24.02.15.62 ML	143
A06.0078.30.62 GR	125	A06.0150.10.62 GL	127	A06.0198.35.62 GL	128	A06.1830.15.62.20 YL	95	A06.BS24.02.15.62 MR	143
A06.0078.35.62 GL	125	A06.0150.10.62 GR	127	A06.0198.35.62 GR	128	A06.1830.15.62.20 YR	95	A06.BS26.02.15.62 ML	143
A06.0078.35.62 GR	125	A06.0150.15.01 AG L	145	A06.0200.10.62 GL	128	A06.1830.15.62.20 YUL	112	A06.BS26.02.15.62 MR	143
A06.00C3.00.MET	64	A06.0150.15.01 AG R	145	A06.0200.10.62 GR	128	A06.1830.15.62.20 YUR	112	A06.BS28.02.15.62 ML	143
A06.00C3.08	77	A06.0150.15.01.05 AG L	145	A06.0200.15.01 AG L	145	A06.1830.20.62.05 YL	95	A06.BS28.02.15.62 MR	143
A06.00C3.10	77	A06.0150.15.01.05 AG R	145	A06.0200.15.01 AG R	145	A06.1830.20.62.05 YR	95	A06.DB29.15.60.20 YR	106
A06.00C4.00.MET	64	A06.0150.15.02 AG L	146	A06.0200.15.01 AV L	151	A06.1830.20.62.20 JAR	100	A06.DB29.20.60.20 YR	106
A06.00C4.08	77	A06.0150.15.02 AG R	146	A06.0200.15.01 AV R	151	A06.1830.20.62.20 YL	95	A06.DB29.25.60.20 YR	106
A06.00C4.10	77	A06.0150.15.02.05 AG L	146	A06.0200.15.02 AG L	146	A06.1830.20.62.20 YR	95	A06.DB29.30.60.20 YR	106
A06.00C5.10	77	A06.0150.15.02.05 AG R	146	A06.0200.15.02 AG R	146	A06.1830.20.62.20 YUL	112	A06.MT10.01.15.62 ML	137
A06.00C6.10	77	A06.0150.15.62 GL	127	A06.0200.15.02 AV L	152	A06.1830.20.62.20 YUR	112	A06.MT10.01.15.62 MR	137
A06.0100.10.62 GL	126	A06.0150.15.62 GR	127	A06.0200.15.02 AV R	152	A06.1830.25.62.20 JAR	100	A06.MT10.02.15.62 ML	138
A06.0100.10.62 GR	126	A06.0150.20.62 GL	127	A06.0200.15.62 GL	128	A06.1830.25.62.20 YL	95	A06.MT10.02.15.62 MR	138
A06.0100.15.01 AG L	145	A06.0150.20.62 GR	127	A06.0200.15.62 GR	128	A06.1830.25.62.20 YR	95	A06.MT10.02.25.62 MR	138
A06.0100.15.01 AG R	145	A06.0150.25.62 GL	127	A06.0200.20.62 GL	128	A06.1830.25.62.20 YUL	112	A06.MT12.01.15.62 ML	137
A06.0100.15.01 AV L	151	A06.0150.25.62 GR	127	A06.0200.20.62 GR	128	A06.1830.25.62.20 YUR	112	A06.MT12.01.15.62 MR	137
A06.0100.15.01 AV R	151	A06.0150.25.62 VL	133	A06.0200.20.62 VL	133	A06.1830.30.62.05 YL	95	A06.MT12.01.20.62 ML	137
A06.0100.15.01.05 AG L	145	A06.0150.25.62 GR	133	A06.0200.20.62 VR	133	A06.1830.30.62.05 YR	95	A06.MT12.01.20.62 MR	137
A06.0100.15.01.05 AG R	145	A06.0150.30.62 GL	127	A06.0200.25.62 GL	128	A06.1830.30.62.20 JAR	100	A06.MT12.01.25.62 ML	137
A06.0100.15.02 AG L	146	A06.0150.30.62 GR	127	A06.0200.25.62 GR	128	A06.1830.30.62.20 YL	95	A06.MT12.01.25.62 MR	137
A06.0100.15.02 AG R	146	A06.0150.35.62 GL	127	A06.0200.25.62 GR	128	A06.1830.30.62.20 YR	95	A06.MT12.02.15.62 ML	138
A06.0100.15.02 AV L	152	A06.0150.35.62 GR	127	A06.0200.25.62 VL	133	A06.1830.30.62.20 YUL	112	A06.MT12.02.15.62 MR	138
A06.0100.15.02 AV R	152	A06.0157.10.62 GL	127	A06.0200.25.62 VR	133	A06.1830.30.62.20 YUR	112	A06.MT12.02.25.62 MR	138
A06.0100.15.02.05 AG L	146	A06.0157.10.62 GR	127	A06.0200.30.62 GL	128	A06.1830.35.59.20 YL	94	A06.MT15.01.15.62 ML	137
A06.0100.15.02.05 AG R	146	A06.0157.15.01 AG L	145	A06.0200.30.62 GR	128	A06.1830.35.59.20 YR	94	A06.MT15.01.15.62 MR	137
A06.0100.15.62 GL	126	A06.0157.15.01 AG R	145	A06.0239.15.01 AG L	145	A06.1830.35.62.20 JAR	100	A06.MT15.01.20.62 ML	137
A06.0100.15.62 GR	126	A06.0157.15.01 AV R	151	A06.0239.15.01 AV R	151	A06.1830.35.62.20 YL	95	A06.MT15.01.20.62 MR	137
A06.0100.20.62 GL	126	A06.0157.15.02 AG L	146	A06.0239.15.02 AG L	146	A06.1830.35.62.20 YR	95	A06.MT15.01.25.62 ML	137
A06.0100.20.62 GR	126	A06.0157.15.02 AG R	146	A06.0239.15.02 AG R	146	A06.1830.35.62.20 YUL	112	A06.MT15.01.25.62 MR	137
A06.0100.25.62 GL	126	A06.0157.15.62 GL	127	A06.0250.15.01 AG L	145	A06.1830.35.62.20 YUR	112	A06.MT15.02.15.62 ML	138
A06.0100.25.62 GR	126	A06.0157.15.62 GR	127	A06.0250.15.01 AG R	145	A06.1830.40.59.20 YL	94	A06.MT15.02.15.62 MR	138
A06.0100.25.62 VL	133	A06.0157.20.62 GL	127	A06.0250.15.01 AV L	151	A06.1830.40.59.20 YR	94	A06.MT15.02.25.62 MR	138
A06.0100.25.62 VR	133	A06.0157.20.62 GR	127	A06.0250.15.01 AV R	151	A06.1830.40.62.20 JAR	100	A06.MT17.02.15.62 ML	138
A06.0100.30.62 GL	126	A06.0157.25.62 GL	127	A06.0250.15.02 AG L	146	A06.1830.40.62.20 YL	95	A06.MT17.02.15.62 MR	138
A06.0100.30.62 GR	126	A06.0157.25.62 GR	127	A06.0250.15.02 AG R	146	A06.1830.40.62.20 YR	95	A06.MT17.02.25.62 MR	138
A06.0100.30.62 PL	135	A06.0157.25.62 VL	133	A06.0250.15.02 AV L	152	A06.1830.40.62.20 YUL	112	A06.MT20.02.15.62 ML	138
A06.0100.30.62 PR	135	A06.0157.25.62 VR	133	A06.0250.15.02 AV R	152	A06.1830.40.62.20 YUR	112	A06.MT20.02.15.62 MR	138
A06.0100.35.62 GL	126	A06.0157.30.62 GL	127	A06.0300.15.01 AG L	145	A06.1830.45.59.20 YR	94	A06.MT20.02.25.62 MR	138
A06.0100.35.62 GR	126	A06.0157.30.62 GR	127	A06.0300.15.01 AG R	145	A06.1830.50.62.20 YL	95	A06.NP18.01.15.62 ML	140
A06.0100.40.62 GL	126	A06.0157.35.62 GL	127	A06.0300.15.01 AV L	151	A06.1830.50.62.20 YR	95	A06.NP18.01.15.62 MR	140

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.NP27.01.15.62 MR	140	A07.0078.35.72 GL	129	A07.0157.30.72 GL	130	A07.1835.40.72.20 YUL	112	A08.0200.10.00 AG L	147
A06.ST22	79	A07.0078.35.72 GR	129	A07.0157.30.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 YUR	112	A08.0200.10.00 AG R	147
A06.ST22 T	80	A07.0078.40.72 GL	129	A07.0157.30.72 VL	134	A07.1835.45.72.20 JAR	101	A08.0200.10.00 TAG L	148
A06.ST22.A T	81	A07.0078.40.72 GR	129	A07.0157.30.72 VR	134	A07.1835.45.72.20 YL	95	A08.0200.10.00 TAG R	148
A06.TR15.01.20.62 ML	139	A07.00C3.09	77	A07.0157.35.72 GL	130	A07.1835.45.72.20 YR	95	A08.0200.15.00 AG L	147
A06.TR15.01.20.62 MR	139	A07.00C3.13	77	A07.0157.35.72 GR	130	A07.1835.50.72.20 JAR	101	A08.0200.15.00 AG R	147
A06.TR20.01.20.62 ML	139	A07.00C4.09	77	A07.0157.40.72 GL	130	A07.1835.50.72.20 YL	95	A08.0200.15.00 TAG L	148
A06.TR20.01.20.62 MR	139	A07.00C4.13	77	A07.0157.40.72 GR	130	A07.1835.50.72.20 YR	95	A08.0200.15.00 TAG R	148
A06.UN14.02.15.62 ML	142	A07.00C5.13	77	A07.0163.30.72 VR	134	A07.1835.50.72.20 YUL	112	A08.0250.10.00 AG L	147
A06.UN14.02.15.62 MR	142	A07.00C6.13	77	A07.0198.10.72 GL	131	A07.1835.50.72.20 YUR	112	A08.0250.10.00 AG R	147
A06.UN16.01.15.62 ML	141	A07.0100.10.72 GL	129	A07.0198.10.72 GR	131	A07.1835.60.72.20 YR	95	A08.0250.10.00 TAG L	148
A06.UN16.01.15.62 MR	141	A07.0100.10.72 GR	129	A07.0198.15.72 GL	131	A07.2020	71	A08.0250.10.00 TAG R	148
A06.UN16.02.15.62 ML	142	A07.0100.15.72 GL	129	A07.0198.15.72 GR	131	A07.2035.50.72.20 YL	114	A08.0250.15.00 AG L	147
A06.UN16.02.15.62 MR	142	A07.0100.15.72 GR	129	A07.0198.20.72 GL	131	A07.2035.50.72.20 YR	114	A08.0250.15.00 AG R	147
A06.UN18.02.15.62 ML	142	A07.0100.20.72 GL	129	A07.0198.20.72 GR	131	A07.2525	71	A08.0250.15.00 TAG L	148
A06.UN18.02.15.62 MR	142	A07.0100.20.72 GR	129	A07.0198.25.72 GL	131	A07.3035.20.72.20 YL	120	A08.0250.15.00 TAG R	148
A06.UN24.01.15.62 ML	141	A07.0100.25.72 GL	129	A07.0198.25.72 GR	131	A07.3035.20.72.20 YR	120	A08.0300.10.00 AG L	147
A06.UN24.01.15.62 MR	141	A07.0100.25.72 GR	129	A07.0198.30.72 GL	131	A07.3035.30.72.20 YL	120	A08.0300.10.00 AG R	147
A06.VD16.ME T	65	A07.0100.30.72 GL	129	A07.0198.30.72 GR	131	A07.3035.30.72.20 YR	120	A08.0300.10.00 TAG L	148
A06.VD20.ME T	65	A07.0100.30.72 GR	129	A07.0198.30.72 VL	134	A07.4545.20.72 FL	118	A08.0300.10.00 TAG R	148
A06.VD25.ME T	65	A07.0100.30.72 VL	134	A07.0198.30.72 VR	134	A07.4545.20.72 FR	118	A08.0300.15.00 AG L	147
A06.VD30.ME T	65	A07.0100.30.72 VR	134	A07.0198.35.72 GL	131	A07.4545.40.72 FL	118	A08.0300.15.00 AG R	147
A07.0.625	43	A07.0100.35.72 GL	129	A07.0198.35.72 GR	131	A07.4545.40.72 FR	118	A08.0300.15.00 TAG L	148
A07.0.625 T	51	A07.0100.35.72 GR	129	A07.0200.10.72 GL	131	A07.4735.40.72.20 YL	116	A08.0300.15.00 TAG R	148
A07.0.625.13 B ST	78	A07.0100.40.72 GL	129	A07.0200.10.72 GR	131	A07.4735.40.72.20 YR	116	A08.0400.10.00 AG L	147
A07.0.625.ME ST T	60	A07.0100.40.72 GR	129	A07.0200.15.72 GL	131	A07.DB34.20.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 AG R	147
A07.0.625.S	71	A07.0117.10.72 GL	129	A07.0200.15.72 GR	131	A07.DB34.25.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 TAG L	148
A07.0.750	43	A07.0117.10.72 GR	129	A07.0200.20.72 GL	131	A07.DB34.30.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 TAG R	148
A07.0.750 T	51	A07.0117.15.72 GL	129	A07.0200.20.72 GR	131	A07.ST22	79	A08.0400.15.00 AG L	147
A07.0.750.ME ST T	60	A07.0117.15.72 GR	129	A07.0200.25.72 GL	131	A07.ST22 T	80	A08.0400.15.00 AG R	147
A07.0.750.S	71	A07.0117.20.72 GL	129	A07.0200.25.72 GR	131	A07.ST22.A T	81	A08.0400.15.00 TAG L	148
A07.0016	43	A07.0117.20.72 GR	129	A07.0200.30.72 GL	131	A07.TR20.01.20.72 ML	139	A08.0400.15.00 TAG R	148
A07.0016 T	51	A07.0117.25.72 GL	129	A07.0200.30.72 GR	131	A07.TR20.01.20.72 MR	139	A08.1.000	44
A07.0016.13 B ST	78	A07.0117.25.72 GR	129	A07.0200.30.72 VL	134	A07.TR20.01.30.72 ML	139	A08.1.000 T	52
A07.0016.14.50.ME HMT	56	A07.0117.30.72 GL	129	A07.0200.30.72 VR	134	A07.TR20.01.30.72 MR	139	A08.1.000.ME ST T	61
A07.0016.ME ST T	60	A07.0117.30.72 GR	129	A07.0200.35.72 GL	131	A07.TR30.01.20.72 ML	139	A08.1.000.S	72
A07.0020	43	A07.0117.30.72 VL	134	A07.0200.35.72 GR	131	A07.TR30.01.20.72 MR	139	A08.1616	72
A07.0020 T	51	A07.0117.30.72 VR	134	A07.1.000	43	A07.TR30.01.30.72 ML	139	A08.2020	72
A07.0020.ME ST T	60	A07.0117.35.72 GL	129	A07.1.000 T	51	A07.TR30.01.30.72 MR	139	A08.2525	72
A07.0022	43	A07.0117.35.72 GR	129	A07.1.000.ME ST T	60	A07.VD16.B.ME T	67	A08.DB39.20.80.20 YR	106
A07.0022 T	51	A07.0117.40.72 GL	129	A07.1.000.S	71	A07.VD16.ME T	66	A08.DB39.25.80.20 YR	106
A07.0022.ME ST T	60	A07.0117.40.72 GR	129	A07.1212.G.080 L	69	A07.VD20.B.ME T	67	A08.DB39.30.80.20 YR	106
A07.0023	43	A07.0150.10.72 GL	130	A07.1212.G.080 R	69	A07.VD20.ME T	66	A08.ST22 T	80
A07.0023.ME ST T	60	A07.0150.10.72 GR	130	A07.1616	71	A07.VD25.B.ME T	67	A08.ST22.A T	81
A07.0025	43	A07.0150.15.72 GL	130	A07.1616.25 L	74	A07.VD25.ME T	66	A08.VD16.B.ME T	67
A07.0025 T	51	A07.0150.15.72 GR	130	A07.1616.25 R	74	A07.VD30.B.ME T	67	A08.VD16.ME T	66
A07.0025.ME ST T	60	A07.0150.20.72 GL	130	A07.1616.G.100 L	69	A07.VD30.ME T	66	A08.VD20.B.ME T	67
A07.0028	45	A07.0150.20.72 GR	130	A07.1616.G.100 R	69	A08.0.625	44	A08.VD20.ME T	66
A07.0035.25.72.20 YEL	105	A07.0150.25.72 GL	130	A07.1835.25.72.20 JAR	101	A08.0.625 T	52	A08.VD25.B.ME T	67
A07.0035.25.72.20 YER	105	A07.0150.25.72 GR	130	A07.1835.25.72.20 YL	95	A08.0.625.ME ST T	61	A08.VD25.ME T	66
A07.0035.30.72.20 YEL	105	A07.0150.30.72 GL	130	A07.1835.25.72.20 YR	95	A08.0.625.S	72	A08.VD30.B.ME T	67
A07.0035.30.72.20 YER	105	A07.0150.30.72 GR	130	A07.1835.25.72.20 YUL	112	A08.0.750	44	A08.VD30.ME T	66
A07.0035.35.72.20 YEL	105	A07.0150.30.72 VL	134	A07.1835.25.72.20 YUR	112	A08.0.750 T	52	A10.0.750	44
A07.0035.35.72.20 YER	105	A07.0150.30.72 VR	134	A07.1835.30.72.20 JAR	101	A08.0.750.ME ST T	61	A10.0.750 T	53
A07.0035.40.72.20 YEL	105	A07.0150.35.72 GL	130	A07.1835.30.72.20 YL	95	A08.0.750.S	72	A10.0.750.ME ST T	62
A07.0035.40.72.20 YER	105	A07.0150.35.72 GR	130	A07.1835.30.72.20 YR	95	A08.0016	44	A10.0.750.S	72
A07.0078.10.72 GL	128	A07.0150.40.72 GL	130	A07.1835.30.72.20 YUL	112	A08.0016 T	52	A10.0020	44
A07.0078.10.72 GR	128	A07.0150.40.72 GR	130	A07.1835.30.72.20 YUR	112	A08.0016.ME ST T	61	A10.0020 T	53
A07.0078.15.72 GL	128	A07.0157.10.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 JAR	101	A08.0020	44	A10.0020.ME ST T	62
A07.0078.15.72 GR	128	A07.0157.10.72 GR	130	A07.1835.35.72.20 YL	95	A08.0020 T	52	A10.0022 T	53
A07.0078.20.72 GL	128	A07.0157.15.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 YR	95	A08.0020.ME ST T	61	A10.0022.ME ST T	62
A07.0078.20.72 GR	128	A07.0157.15.72 GR	130	A07.1835.35.72.20 YUL	112	A08.0022 T	52	A10.0025	44
A07.0078.25.72 GL	128	A07.0157.20.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 YUR	112	A08.0025	44	A10.0025 T	53
A07.0078.25.72 GR	128	A07.0157.20.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 JAR	101	A08.0025 T	52	A10.0025.ME ST T	62
A07.0078.30.72 GL	129	A07.0157.25.72 GL	130	A07.1835.40.72.20 YL	95	A08.0025.ME ST T	61	A10.0100.30.10 GL	132
A07.0078.30.72 GR	129	A07.0157.25.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 YR	95	A08.00C4.00.ME T	64	A10.0100.30.10 GR	132

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A10.0100.50.10 GR	132
A10.0200.30.10 GL	132
A10.0200.30.10 GR	132
A10.0200.50.10 GL	132
A10.0200.50.10 GR	132
A10.0300.20.00 AG L	149
A10.0300.20.00 AG R	149
A10.0300.20.00 TAG L	150
A10.0300.20.00 TAG R	150
A10.0300.25.00 AG L	149
A10.0300.25.00 AG R	149
A10.0300.25.00 TAG L	150
A10.0300.25.00 TAG R	150
A10.0300.30.00 AG L	149
A10.0300.30.00 AG R	149
A10.0300.30.00 TAG L	150
A10.0300.30.00 TAG R	150
A10.0300.30.10 GL	132
A10.0300.30.10 GR	132
A10.0300.50.10 GL	132
A10.0300.50.10 GR	132
A10.0400.20.00 AG L	149
A10.0400.20.00 AG R	149
A10.0400.20.00 TAG L	150
A10.0400.20.00 TAG R	150
A10.0400.25.00 AG L	149
A10.0400.25.00 AG R	149
A10.0400.25.00 TAG L	150
A10.0400.25.00 TAG R	150
A10.0400.30.00 AG L	149
A10.0400.30.00 AG R	149
A10.0400.30.00 TAG L	150
A10.0400.30.00 TAG R	150
A10.0400.40.00 TAG L	150
A10.0400.40.00 TAG R	150
A10.0500.20.00 AG L	149
A10.0500.20.00 AG R	149
A10.0500.20.00 TAG L	150
A10.0500.20.00 TAG R	150
A10.0500.25.00 AG L	149
A10.0500.25.00 AG R	149
A10.0500.25.00 TAG L	150
A10.0500.25.00 TAG R	150
A10.0500.30.00 AG L	149
A10.0500.30.00 AG R	149
A10.0500.30.00 TAG L	150
A10.0500.30.00 TAG R	150
A10.1.000	44
A10.1.000 T	53
A10.1.000.ME ST T	62
A10.1.000.S	72
A10.2020	72
A10.2525	72
A10.VD16.B.MET	67
A10.VD16.ME T	66
A10.VD20.B.MET	67
A10.VD20.ME T	66
A10.VD25.B.MET	67
A10.VD25.ME T	66
A10.VD30.B.MET	67
A10.VD30.ME T	66
TOG.K.A04.A1.ME T	68
TOG.K.A05.A1.ME T	68
TOG.K.A06.A1.ME T	68