

## Teilkatalog // Part Catalog

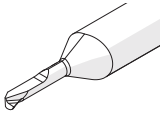
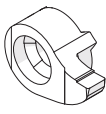
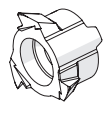
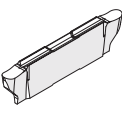
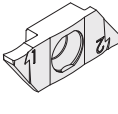
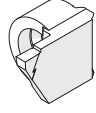
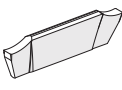
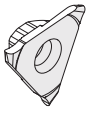
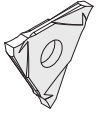
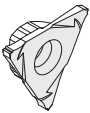
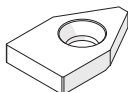
Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE dar.  
This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R21 DE.



**simturn**  
SIMTEK TURNING TOOLS

Info

# Die simturn Drehwerkzeuge The simturn Turning Tools

		Innenbearbeitung Internal applications	Außenbearbeitung External applications	Seite Page
<b>simturnAX</b> SIMTEK small part machining type AX		✓ Ø ≥ 0,3 mm		16
<b>simturnDX</b> SIMTEK small part machining type DX		✓ Ø ≥ 7,0 mm		146
<b>simturnPX</b> SIMTEK small part machining type PX	<b>Neu//New</b> 	✓ Ø ≥ 7,8 mm		218
<b>simturnH2</b> SIMTEK small part machining type H2		✓ Ø ≥ 24,5 mm	✓ tmax 18,0 mm	226
<b>simturnK2</b> SIMTEK small part machining type K2			✓ tmax 7,0 mm	253
<b>simturnC4</b> SIMTEK small part machining type C4			✓ tmax 5,5 mm	274
<b>simturnGX</b> SIMTEK small part machining type GX		✓ Ø ≥ 38,0 mm	✓ tmax 26,0 mm	291
<b>simturnE3</b> SIMTEK small part machining type E3		✓ Ø ≥ 41,0 mm	✓ tmax 5,0 mm	317
<b>simturnE12</b> SIMTEK small part machining type E12		✓ Ø ≥ 46,0 mm	✓ tmax 8,0 mm	357
<b>simturnFX</b> SIMTEK small part machining type FX		✓ Für Individualwerkzeuge For customized tools	✓	391
<b>simturnDecolletage</b> SIMTEK Turning Tools Type Decolletage			✓	412

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

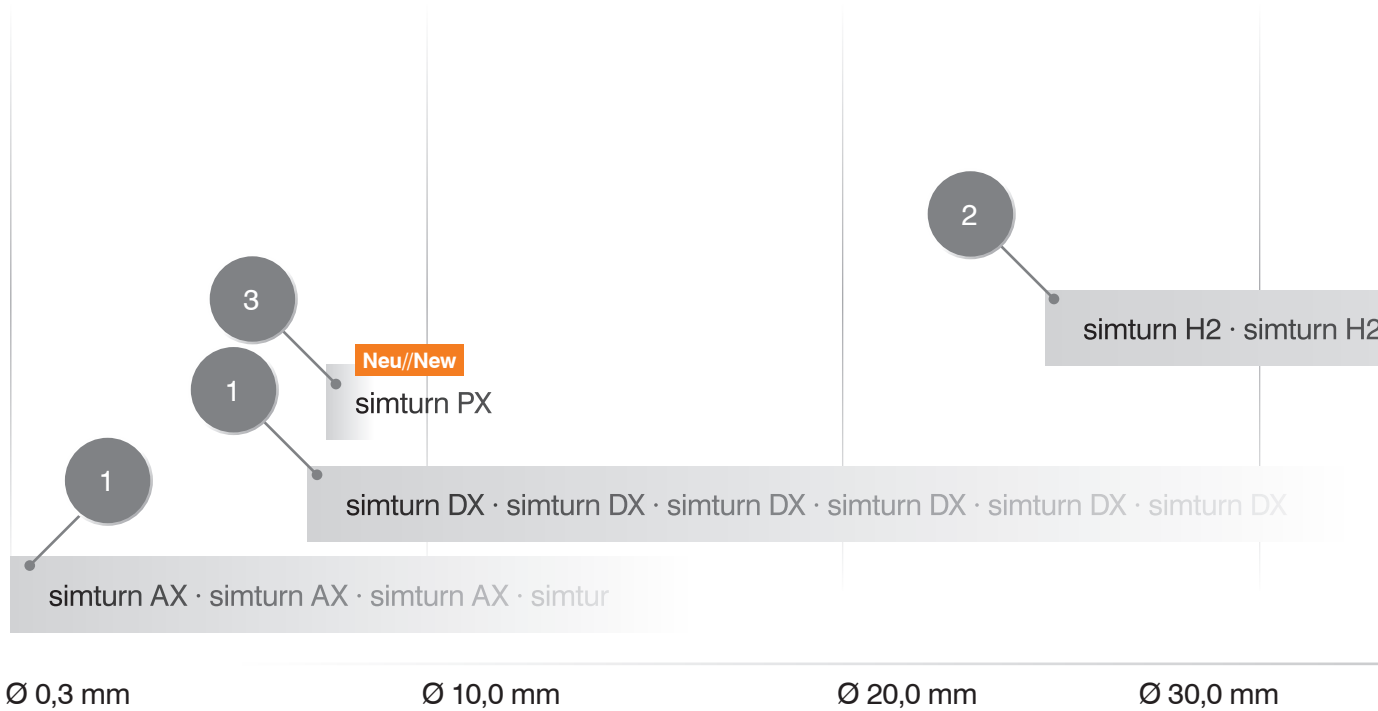
Index

Info

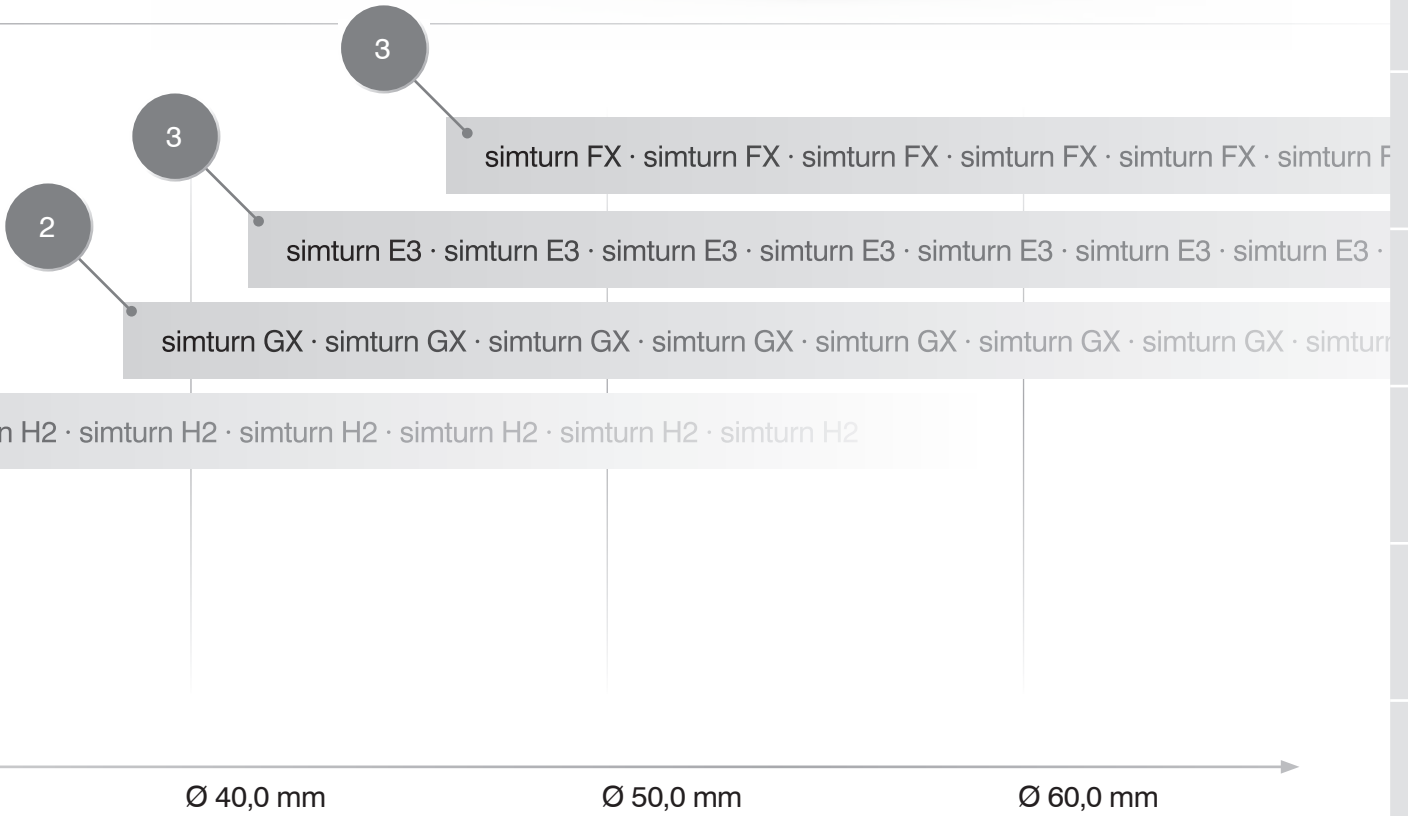
simturn Drehwerkzeuge für die Innenbearbeitung  
simturn Turning Tools for Internal Applications

Werkzeugsysteme nach bearbeitbaren Bohrungsdurchmessern  
Our tool systems and the machinable bore diameters

<b>simturn AX</b>	<b>simturn DX</b>	<b>simturn PX</b>	<b>simturn H2</b>	<b>simturn GX</b>	<b>simturn E3</b>	<b>simturn FX</b>
Seite // Page	Seite // Page	Seite // Page	Seite // Page	Seite // Page	Seite // Page	Seite // Page
<b>16</b>	<b>146</b>	<b>218</b>	<b>226</b>	<b>291</b>	<b>317</b>	<b>391</b>

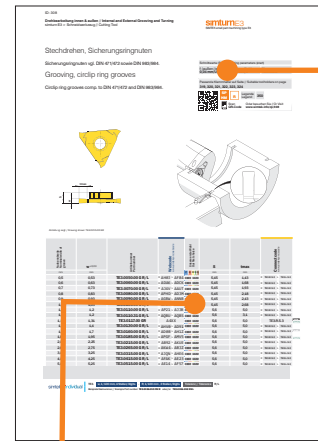


- 1 Werkzeugsystem mit einschneidiger Schneidplatte  
Tool system with single edge cutting insert
- 2 Werkzeugsystem mit zweiseidiger Wendeschneidplatte  
Tool system with two-edged indexable cutting insert
- 3 Werkzeugsystem mit dreiseidiger Wendeschneidplatte  
Tool system with three-edged indexable cutting insert



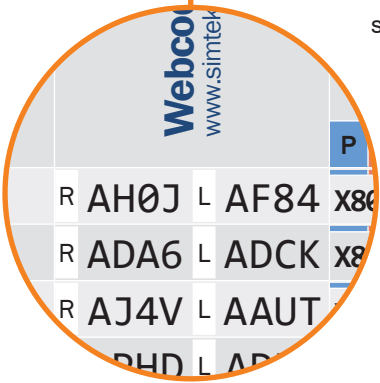
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

Zusätzliche Infos zu den Katalogseiten  
Additional Information about the Catalog Pages



Der Webcode und Connectcode in jeder Katalogseitenzeile  
The Webcode and Connectcode on every catalog page line

Nutrenbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			K M N S	mm	mm	
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84 X800	X800 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK X800	X808 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT X800	X808 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM X800	X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	TE3.0090.00 G R/L	R AQBW L ANNB X800	X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.31 G R/L	R AQBW L AQB5 X800	X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X800 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,3	1,4	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91 X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.0185.00 G R/L	R APGE L AMV5 X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten. Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an. Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem vierstelligen alphanummerischen Code.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable. You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete. The Webcode is a four digit alpha-numeric code which is available for every standard item.

1	2	3	2
TE3.0050.00 GR	X800	=	AH0J X800
TE3.0050.00 GL	X800	=	AF84 X800
A04.0016		=	AF2K

[www.simtek.com/webcode/](http://www.simtek.com/webcode/)

- 1 Artikel // Item
- 2 Schneidstoff // Grade
- 3 Webcode

In der PDF-Version dieses Katalogs sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt. **Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.**

Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF version of this catalog. **A click on these links leads to the connected information.**

## Zusätzliche Querverweise und Informationen, auf jeder Katalogseite Extra cross-references and information, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,04 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,03 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>323, 324, 325, 326, 327, 328</b>		
---	--	--

**SP**  
**HM**

**R**

Legende  
Legend **354**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/308](http://www.simtek.info/cp/308)

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

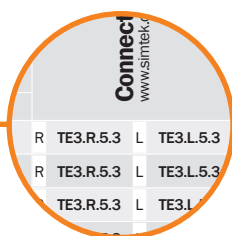
You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



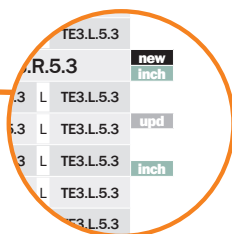
Der SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE nutzt durchgängig QR-Codes. Sie können diese QR-Codes mit einer geeigneten, kostenlosen APP auf aktuellen Smartphones und Tablet-PCs scannen und erhalten darüber in sekundenschnelle tagesaktuelle Verfügbarkeiten, Preise und weitere Bestellhinweise für die entsprechende Katalogseite. Sie erhalten alternativ dieselbe Auskunft, wenn Sie die angegebene Internetadresse aufrufen.

The SIMTEK main catalog R21 DE provides QR-codes on every catalog page. You can easily scan this QR-code with an APP on your Smartphone or Tablet-PC. Most of these apps are available free of charge. Scanning this code leads you to additional information about availabilities, prices and further ordering information for the corresponding catalog page. You can also access this information by visiting the mentioned web address.

„QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED // „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED



Details zum Connectcode finden Sie auf der nächsten Seite.  
Please find details about the Connectcode on the following page.



- new** Dieses Werkzeug wurde dem Katalog neu hinzugefügt.  
This tool has been added to the catalog.
- upd** An diesem Werkzeug gab es im Vergleich zum vorherigen Katalog maßliche Änderungen. // There have been dimensional changes to this tool compared to the previous catalog.
- inch** Dieses Werkzeug ist speziell nach Inch-Maßen ausgelegt.  
This tool is specially designed according to inch dimensions.

**TE3.0110.00 G R/L**      **R AP21**    **L AJJB**

Bitte beachten Sie, dass rechte und linke Artikel jeweils einen eigenständigen Webcode und Connectcode tragen. Der jeweilige Code ist mit einem Zusatz R (für rechts) und L (für links) kenntlich gemacht.

Please note, that right hand and left hand items are named with an individual Webcode and/or Connectcode. The code for the right and left hand items is indicated with a leading R (right hand) or L (left hand).

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Der Connectcode The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen. Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended. Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode <small>www.simtek.com/code</small>	Schneidwerkzeug // Cutting Tool									
	D07	D08	D09	D10	D11	D14	D14.A.R	D16	D18	
D07	●	-	-	-	-	-	-	-	-	
D08	-	●	-	-	-	-	-	-	-	
D09	-	-	●	-	-	-	-	-	-	
D10	-	-	-	●	-	-	-	-	-	
D11	-	-	-	-	●	-	-	-	-	
D14	-	-	-	-	-	●	-	-	-	
D14.A.R	-	-	-	-	-	-	●	-	-	
D16	-	-	-	-	-	-	-	●	-	
D18	-	-	-	-	-	-	-	-	●	

- **Empfohlene Kombination // Recommended combination**
- Nicht empfohlen // Not recommended

Die obige Tabelle zeigt beispielhaft die „Connectcodes“ der Produktgruppe simturn DX an. Ein ausgefüllter orangener Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all the „Connectcodes“ from the simturn DX range. A full orange circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.



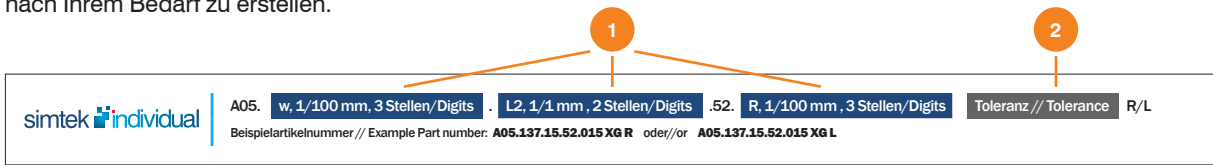
# Werkzeuge nach Ihrem Bedarf Tools according to your need

**Werkzeuge nach Ihrem Bedarf:  
Ganz einfach mit simtek-individual.**

**Tools according to your need:  
Very easy with simtek-individual.**

Einige Katalogseiten weisen einen simtek-individual-Schlüssel auf. Nutzen Sie diesen in der unten angegebenen Weise um eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



Beispielcode // Example

- 1** Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.
- 2** Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassencodes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

Define the required cutting width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Toleranzklassen-Code Tolerance class code	XG	XN	XE	XD
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm	+0,03 mm

- 3** Nutzen Sie den erstellten Code um damit Preis und Lieferzeit bei unserer Fachabteilung für Individualwerkzeuge anzufragen:

Contact the customized tool department for current price and delivery time using the created code:

fon +49 7473 9517 - 160 // fax +49 7473 9517 - 78 // mail [offer@simtek.com](mailto:offer@simtek.com)

Beispiel auf Basis des obigen simtek-individual-Schlüssels  
Example based on the above simtek-individual-key

**A05. 137 . 15 .52. 015 XG R**

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,37 mm	137
Gewünschte Auskrägung (L2) Required usable length (L2)	15,0 mm	15
Gewünschter Eckenradius (R) Required corner radius (R)	0,15 mm	015
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

Großartige **Leistung** in  
Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.**

Great **performance**  
in bores **as of Ø 0,3 mm.**

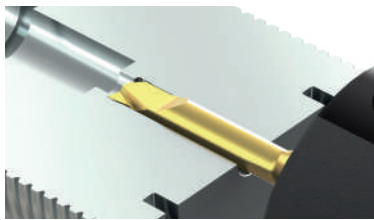
### Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 23  
Overview of all applications as of page 23

### Hauptanwendungen // Main Applications

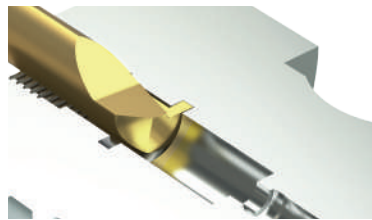
#### Ausdrehen Boring



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

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries as well as for hard part turning with CBN grades.

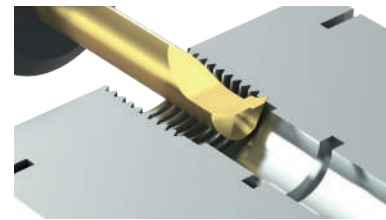
#### Nutenstechen Grooving



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

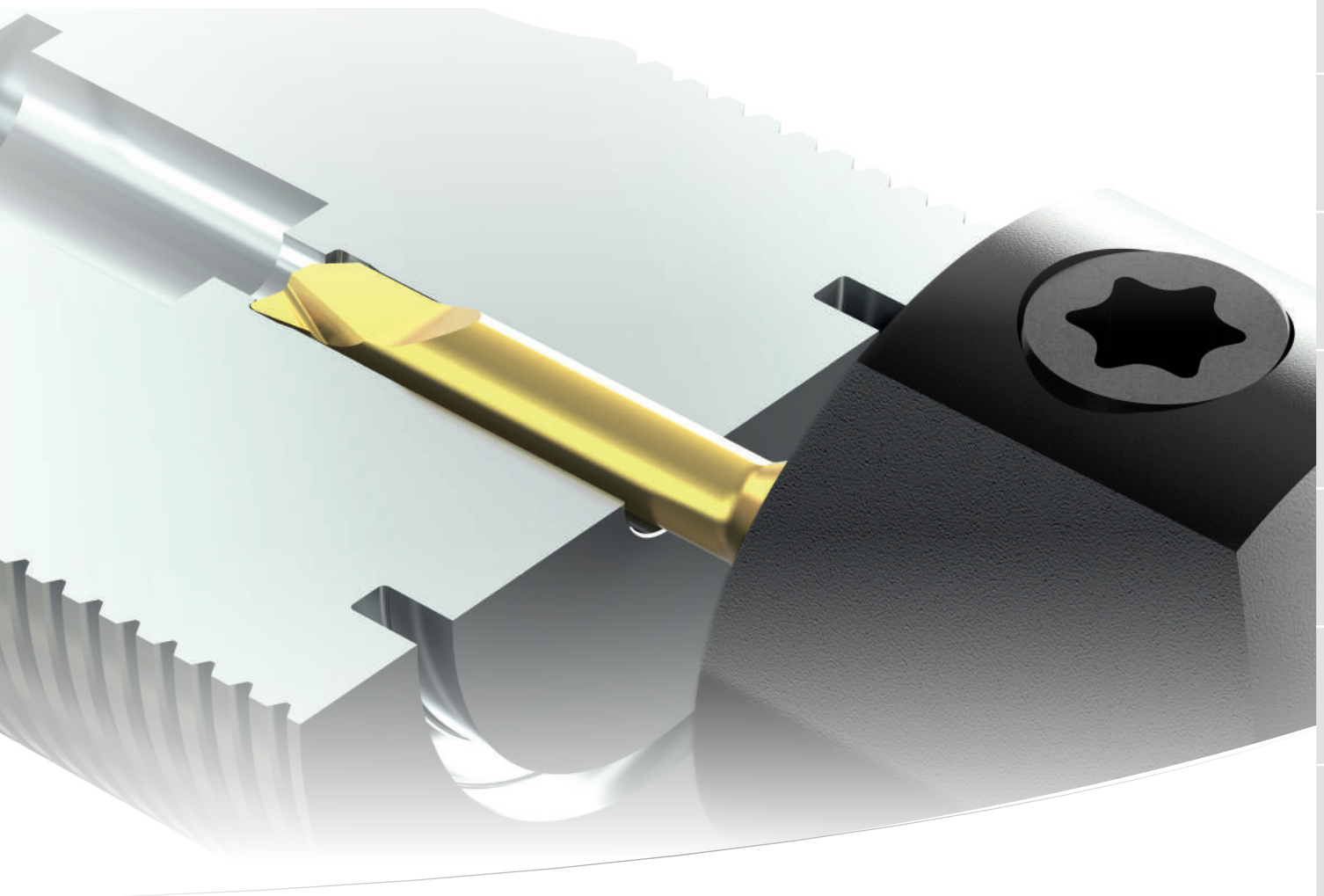
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

#### 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



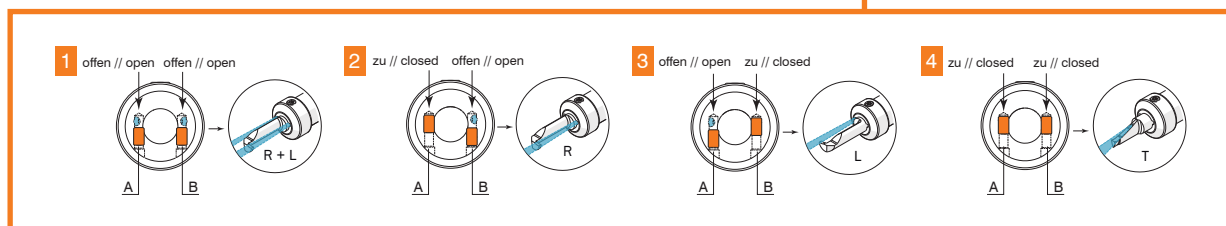
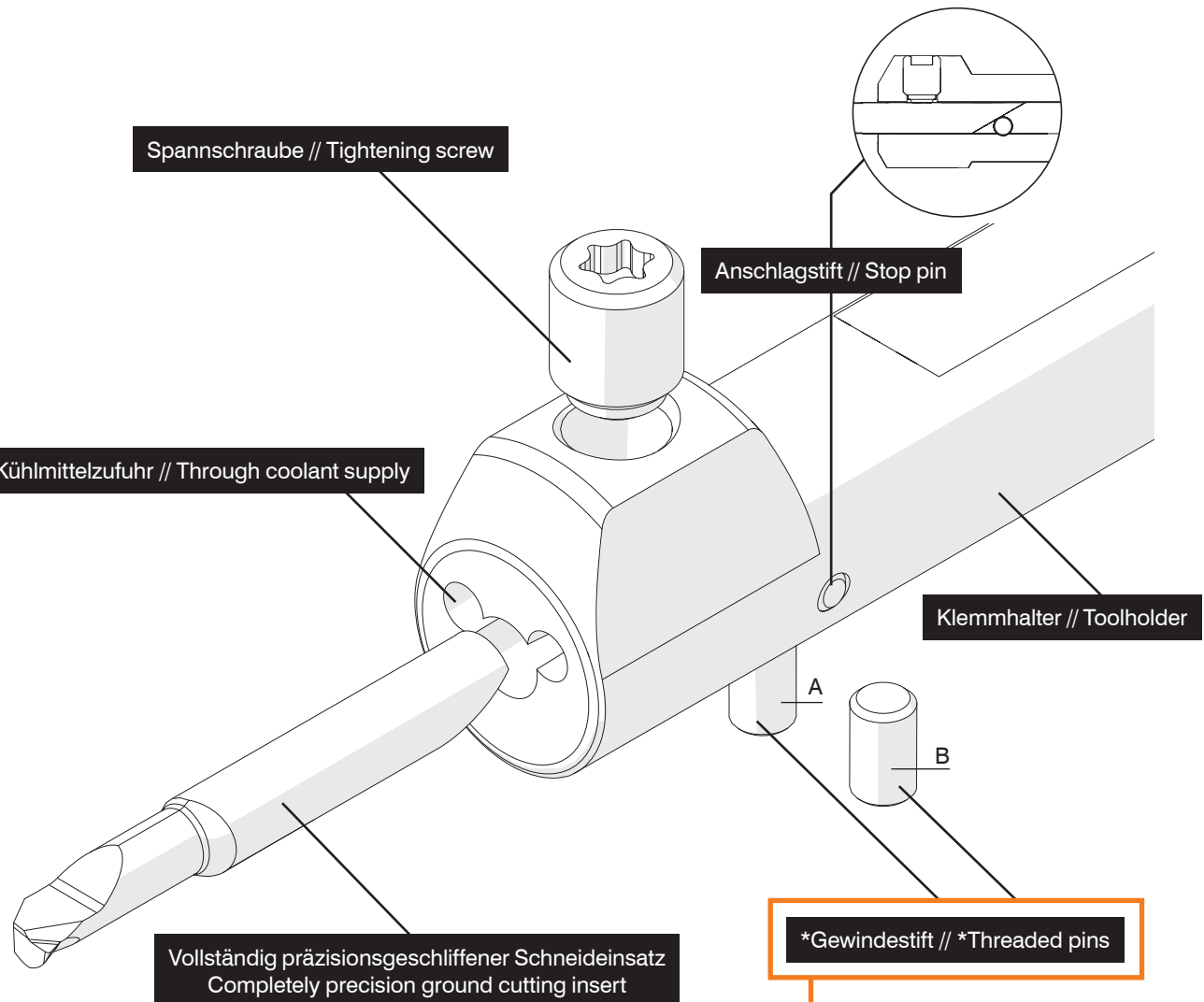
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 15)

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 15 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

433



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

A04...T ab // as of  $\text{ØDg6}$  12,0 mm  
A05...T ab // as of  $\text{ØDg6}$  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  $\varnothing$  0,3 mm bis ca. 20,0 mm.

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

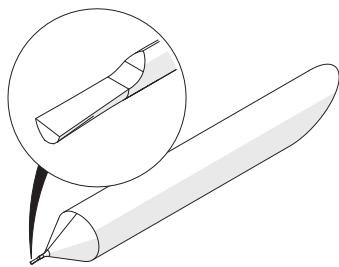
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

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

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

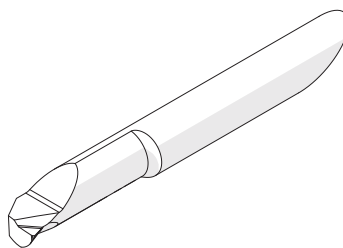
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

**A04**



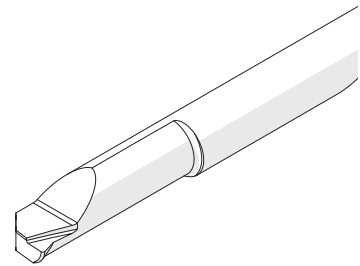
$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

**A05**



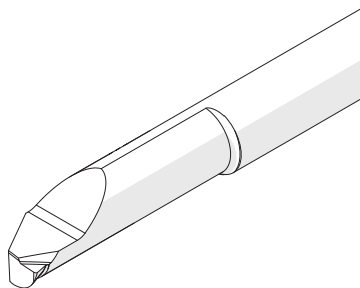
$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

**A06**



$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 40,6

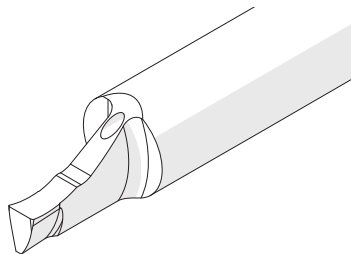
**A07**



$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 50,8

**A08**

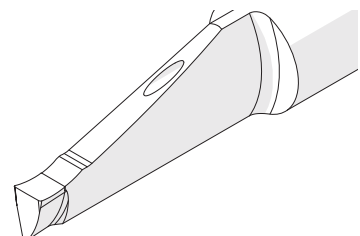
Axialbearbeitung // Face grooving



$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	tmax mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

**A10**

Axialbearbeitung // Face grooving



$\varnothing D$ mm	$\varnothing D_{min}$ mm	tmax mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

**$\varnothing D$**  Aufnahmedurchmesser // Connection diameter  
 **$\varnothing D_{min}$**  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

40

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



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.

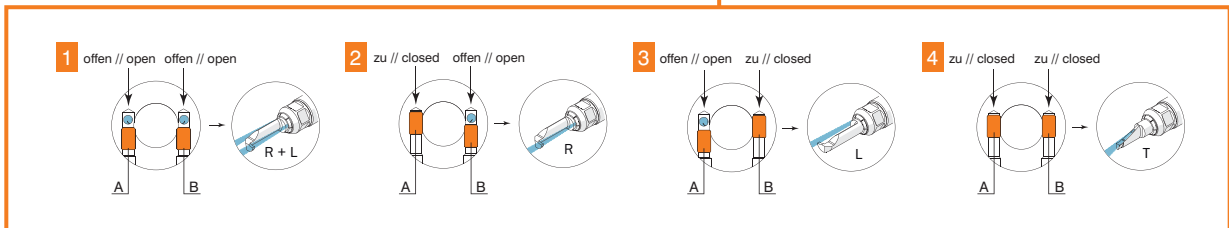
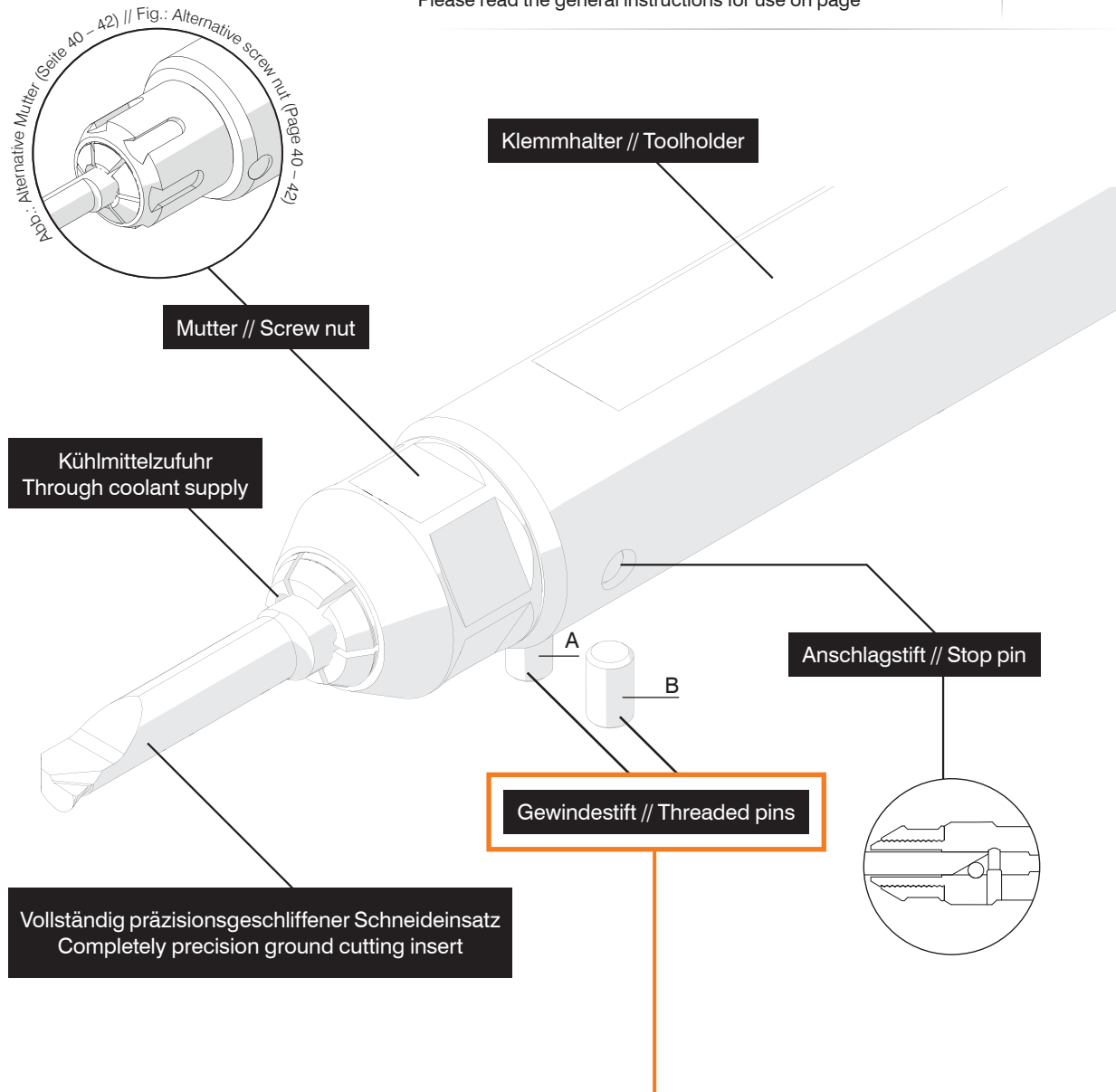
Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

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\*\*.

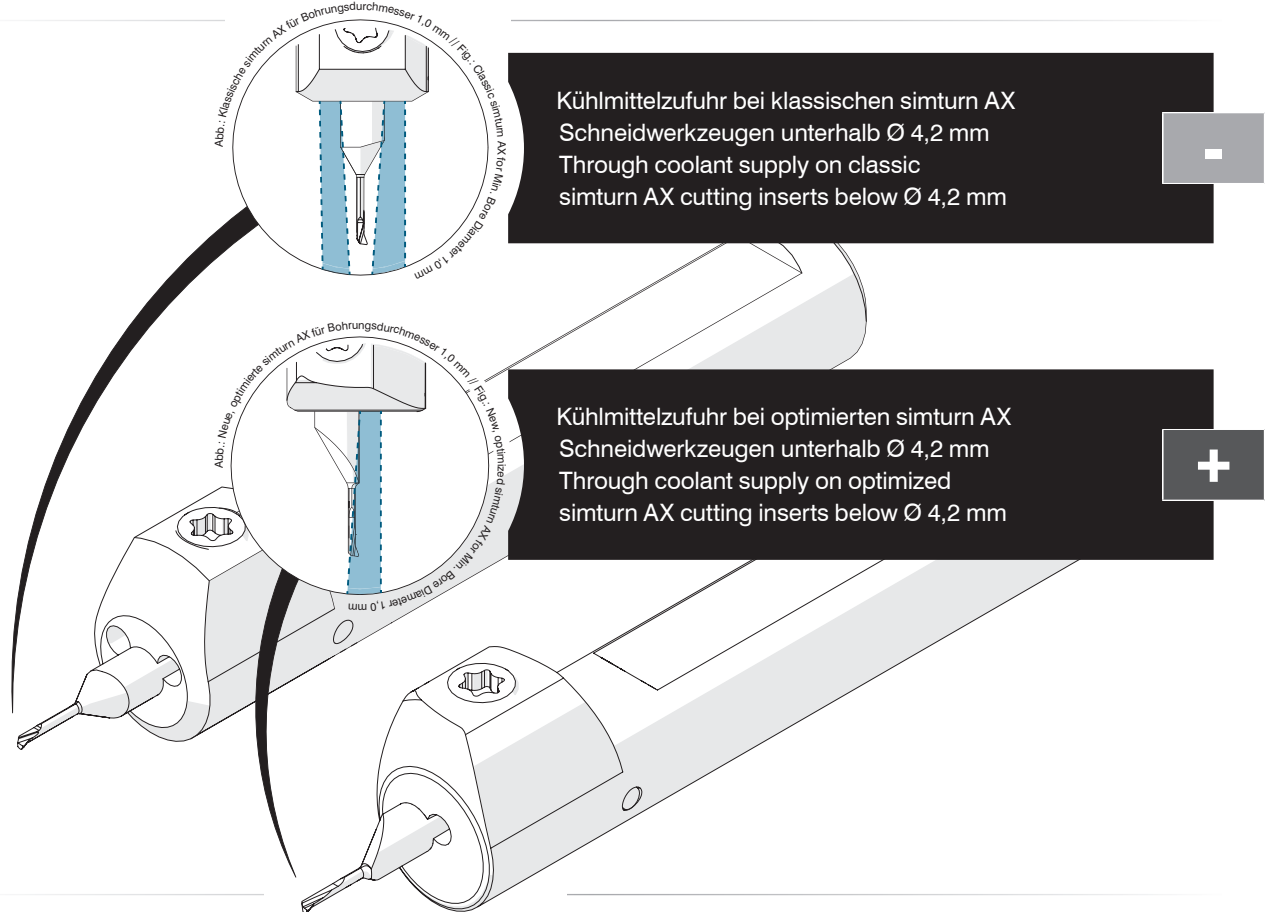
# Das ME-System im Detail The ME-System Details




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


**433**






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.

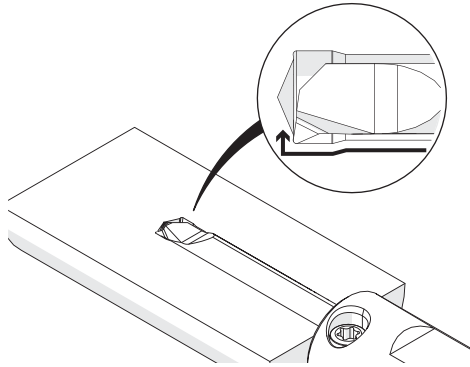
+ The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a  sign. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.



## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of Page

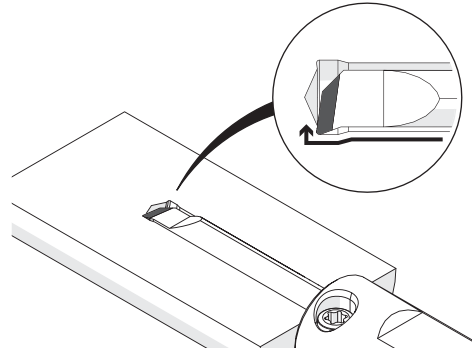
**70**



Ausdrehen  
 Boring

Ab Seite  
 As of Page

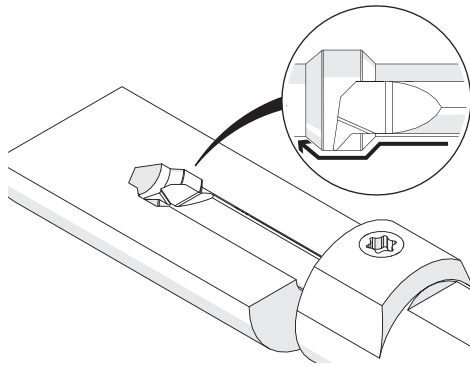
**88**



Ausdrehen, Hartbearbeitung  
 Boring, Hard Part Turning

Seite  
 Page

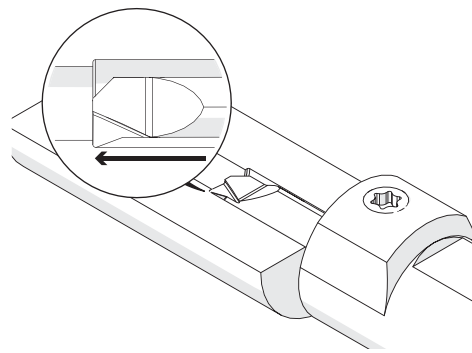
**96**



Kopieren und Profildrehen  
 Copying and Profiling

Seite  
 Page

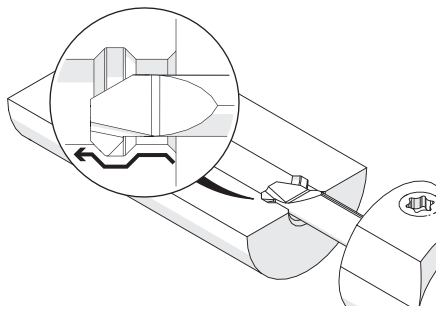
**98**



Bohrungen drehen  
 Boring

Seite  
 Page

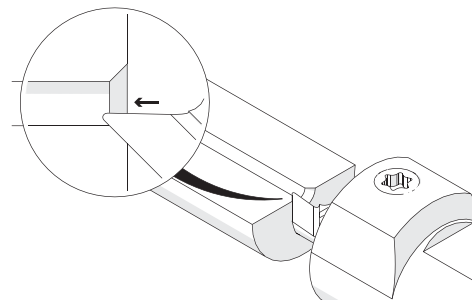
**99**



Ausdrehen und Fasen  
 Boring and Chamfering

Seite  
 Page

**100**

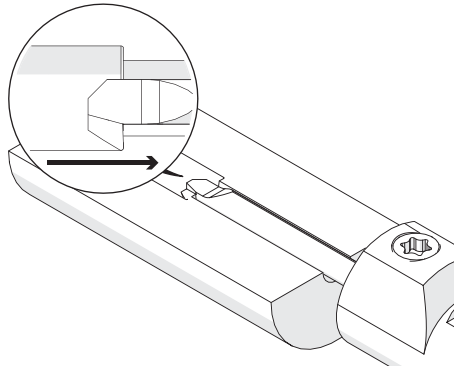


Fasen  
 Chamfering

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

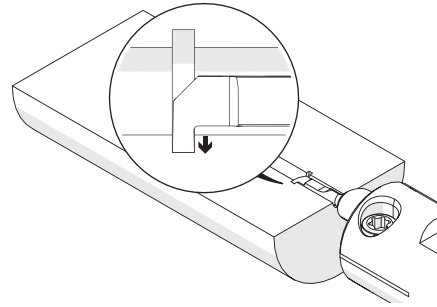
**101**



Rückwärtsdrehen  
 Back Boring

Ab Seite  
 As of Page

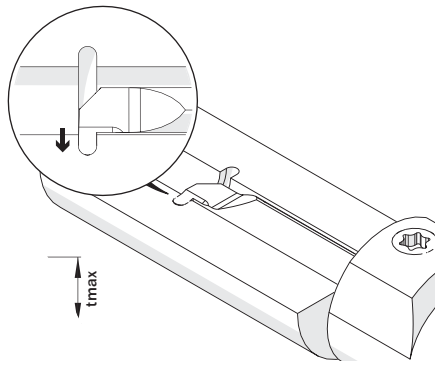
**102**



Nutenstechen  
 Grooving

Seite  
 Page

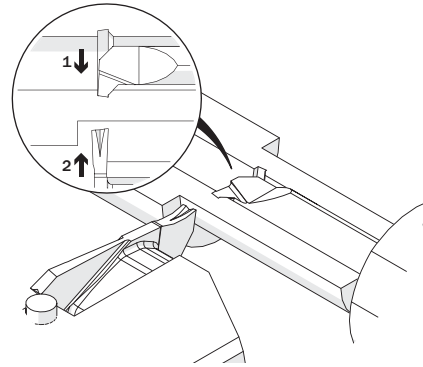
**114**



Stechen von Vollradiusnuten  
 Full Radius Grooving

Seite  
 Page

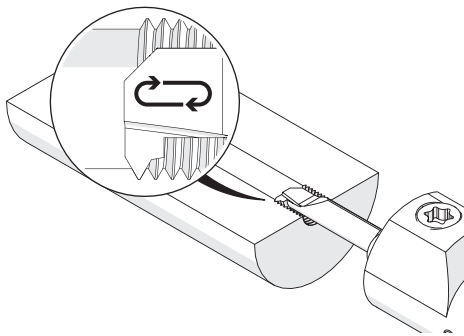
**116**



Vorstechen und Fasen  
 Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite  
 As of Page

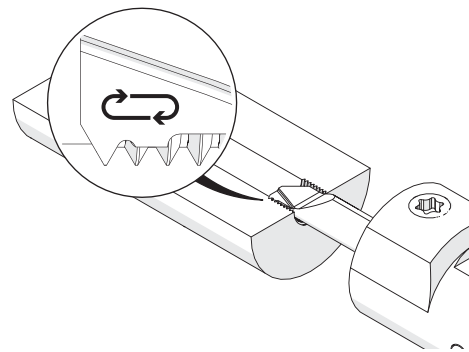
**117**



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil  
 Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite  
 Page

**119**

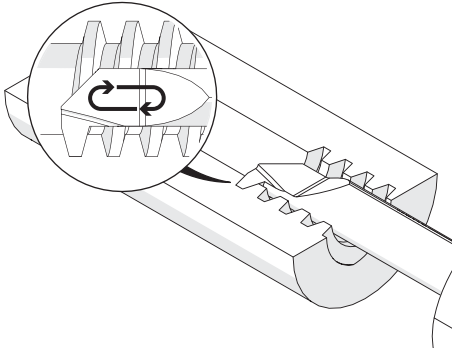


Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil  
 Threading: Metric ISO Full Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

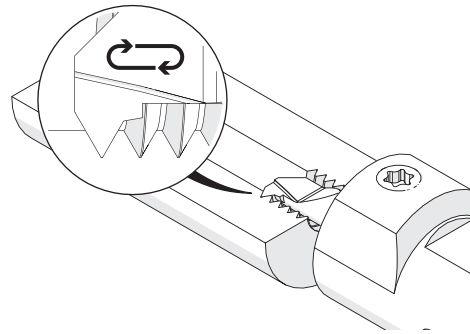
**120**



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

Seite  
 Page

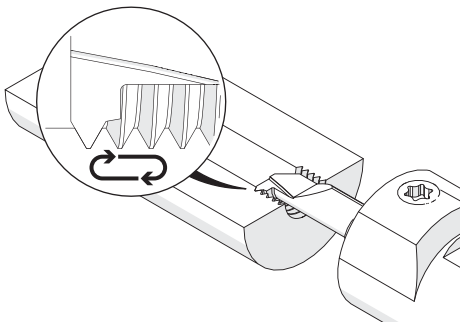
**121**



Gewinden: NPT, Teilprofil  
 Threading: NPT, Partial Profile

Seite  
 Page

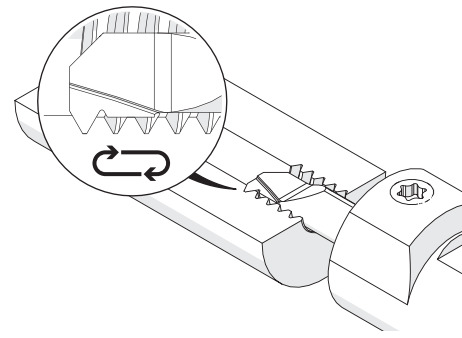
**122**



Gewinden: UN, Teilprofil  
 Threading: UN, Partial Profile

Seite  
 Page

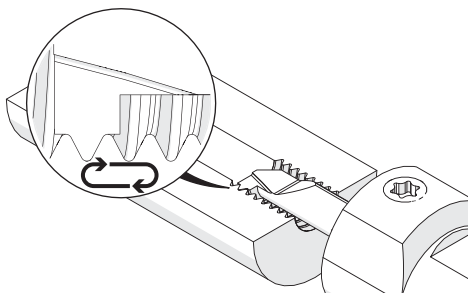
**123**



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

Seite  
 Page

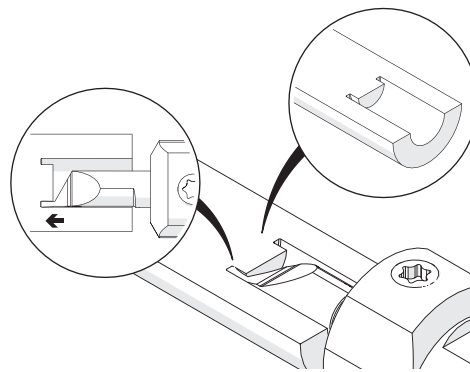
**124**



Gewinden: Whitworth, Vollprofil  
 Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite  
 As of Page

**127**



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 137)**



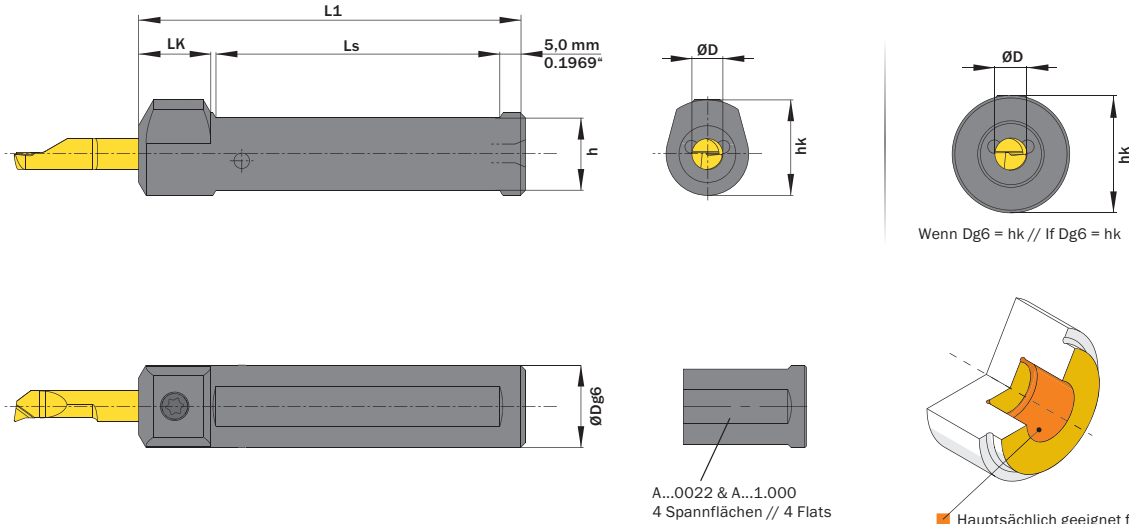
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/746](http://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
4,0	10,0	<b>A04.0010</b>	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	12,0	<b>A04.0012</b>	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	12,7	<b>A04.0.500</b>	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		inch
4,0	15,875	<b>A04.0.625</b>	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		inch
4,0	16,0	<b>A04.0016</b>	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	19,05	<b>A04.0.750</b>	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		inch
4,0	20,0	<b>A04.0020</b>	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	22,0	<b>A04.0022</b>	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	23,0	<b>A04.0023</b>	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	25,0	<b>A04.0025</b>	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R		
4,0	25,4	<b>A04.1.000</b>	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.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: **A04.0016**

# 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 137)**



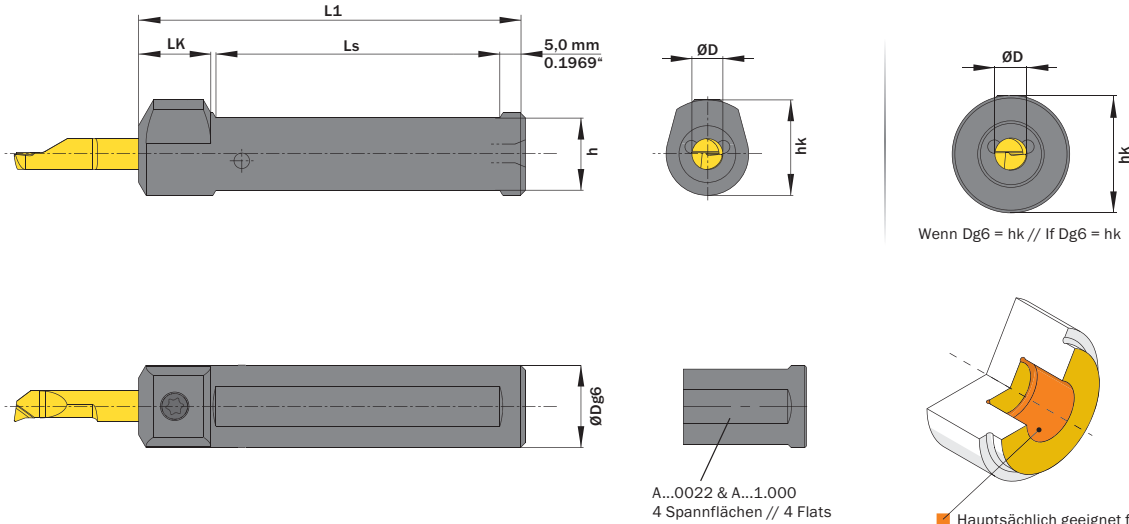
Legende  
Legend

**139**

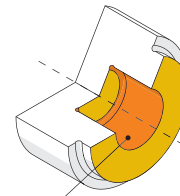


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/782](http://www.simtek.info/cp/782)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



- 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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A05.0010</b>	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,0	<b>A05.0012</b>	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,7	<b>A05.0.500</b>	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <span style="float:right">inch</span>
5,0	15,875	<b>A05.0.625</b>	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <span style="float:right">inch</span>
5,0	16,0	<b>A05.0016</b>	AEFG	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	19,05	<b>A05.0.750</b>	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <span style="float:right">inch</span>
5,0	20,0	<b>A05.0020</b>	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	22,0	<b>A05.0022</b>	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	23,0	<b>A05.0023</b>	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,0	<b>A05.0025</b>	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,4	<b>A05.1.000</b>	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <span style="float:right">inch</span>

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**

# 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 137)**



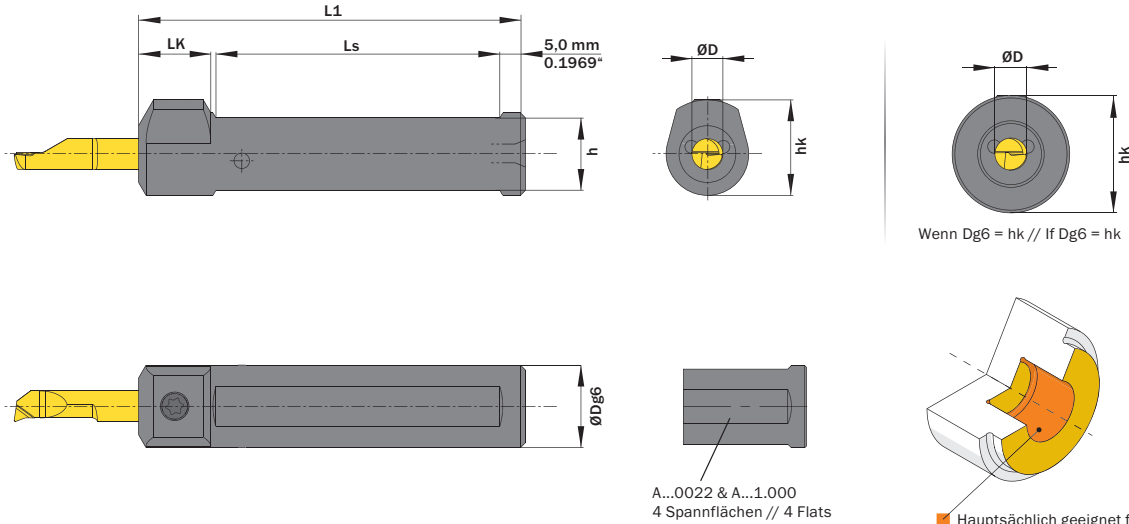
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/783](http://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 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	<b>A06.0012</b>	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	12,7	<b>A06.0.500</b>	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R <small>inch</small>
6,0	15,875	<b>A06.0.625</b>	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R <small>inch</small>
6,0	16,0	<b>A06.0016</b>	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	19,05	<b>A06.0.750</b>	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R <small>inch</small>
6,0	20,0	<b>A06.0020</b>	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	<b>A06.0022</b>	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	23,0	<b>A06.0023</b>	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,0	<b>A06.0025</b>	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,4	<b>A06.1.000</b>	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R <small>inch</small>

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**

# 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 137)**



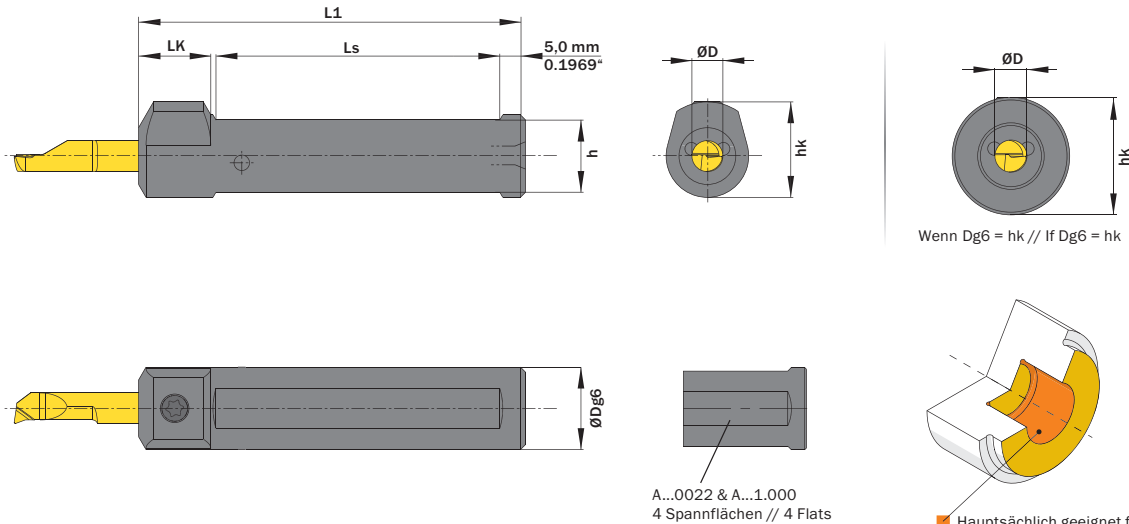
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/784](http://www.simtek.info/cp/784)



- 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!

7,0	15,875	<b>A07.0.625</b>	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	Inch
7,0	16,0	<b>A07.0016</b>	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	
7,0	19,05	<b>A07.0.750</b>	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	Inch
7,0	20,0	<b>A07.0020</b>	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	
7,0	22,0	<b>A07.0022</b>	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	
7,0	23,0	<b>A07.0023</b>	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	
7,0	25,0	<b>A07.0025</b>	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R	
7,0	25,4	<b>A07.1.000</b>	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	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**

# 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 137)**



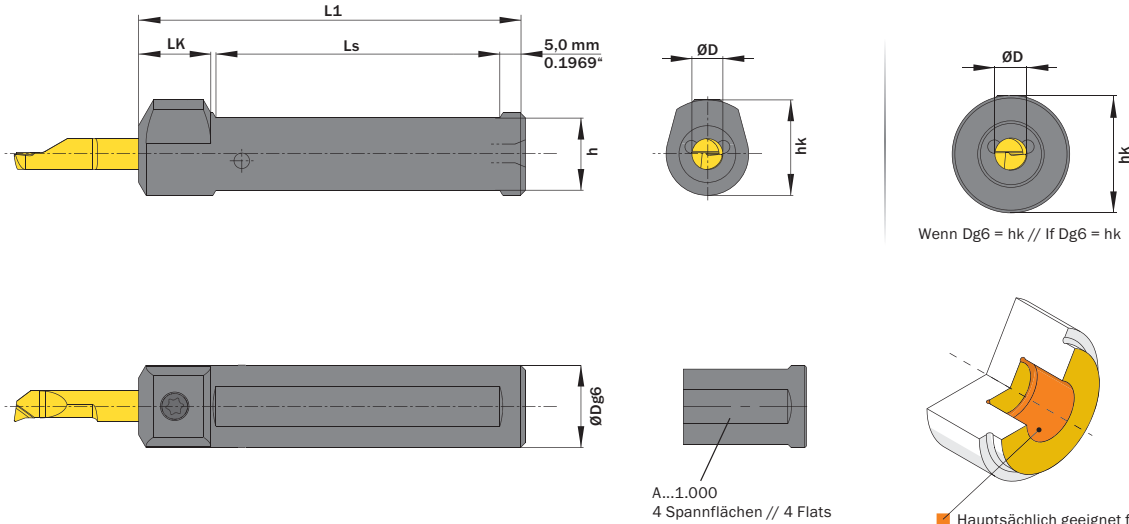
Legende  
Legend

**139**

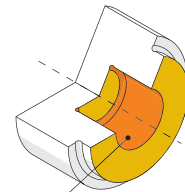


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/785](http://www.simtek.info/cp/785)



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



- 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!

▼ ØD = 8,0 mm													
8,0	15,875	<b>A08.0.625</b>	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	16,0	<b>A08.0016</b>	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	19,05	<b>A08.0.750</b>	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	20,0	<b>A08.0020</b>	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	25,0	<b>A08.0025</b>	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	25,4	<b>A08.1.000</b>	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
▼ ØD = 10,0 mm													
10,0	19,05	<b>A10.0.750</b>	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10L A10.R	Inch
10,0	20,0	<b>A10.0020</b>	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10L A10.R	Inch
10,0	25,0	<b>A10.0025</b>	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10L A10.R	Inch
10,0	25,4	<b>A10.1.000</b>	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10L A10.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: **A10.0020**



# 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 137)**

**TW** **ST** **Legende Legend 139**

**Scan QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/747**

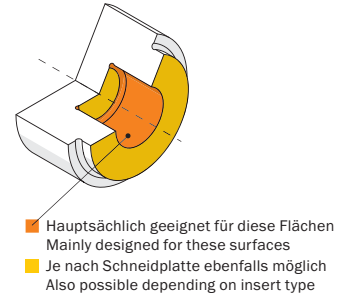
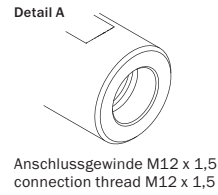
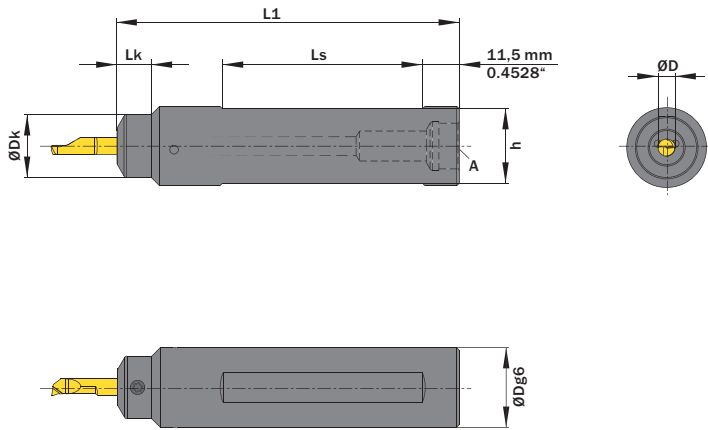


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

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	<b>A04.0028</b>	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	<b>A05.0028</b>	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	<b>A06.0028</b>	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	<b>A07.0028</b>	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0028**

## 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 137)**



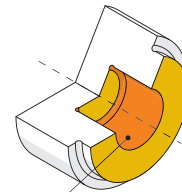
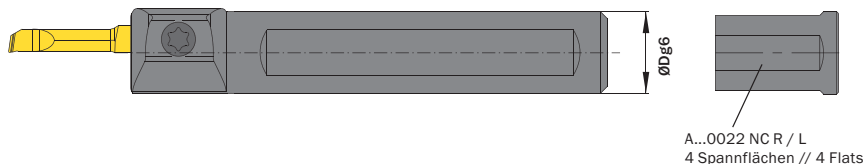
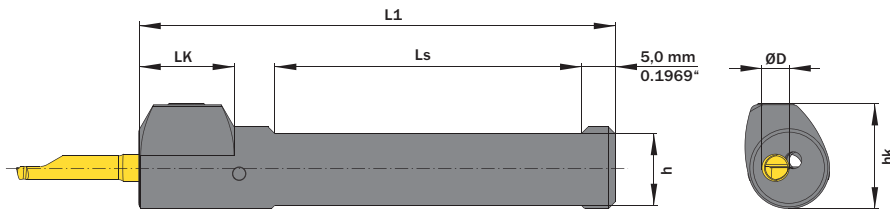
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1004](http://www.simtek.info/cp/1004)



- **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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>					
													R	L				
4,0	10,0	<b>A04.0010.NC R/L</b>	R	AWBQ	L	AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	12,0	<b>A04.0012.NC R/L</b>	R	AWBT	L	AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	12,7	<b>A04.0.500.NC R/L</b>	R	AWB3	L	AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,875	<b>A04.0.625.NC R/L</b>	R	AWB5	L	AWB4	14,38	17,14	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	16,0	<b>A04.0016.NC R/L</b>	R	AWBV	L	AWBU	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	19,05	<b>A04.0.750.NC R/L</b>	R	AWB1	L	AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,0	<b>A04.0020.NC R/L</b>	R	AWBX	L	AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	22,0	<b>A04.0022.NC R/L</b>	R	AWBZ	L	AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5 T15F	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 Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# 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 137)**



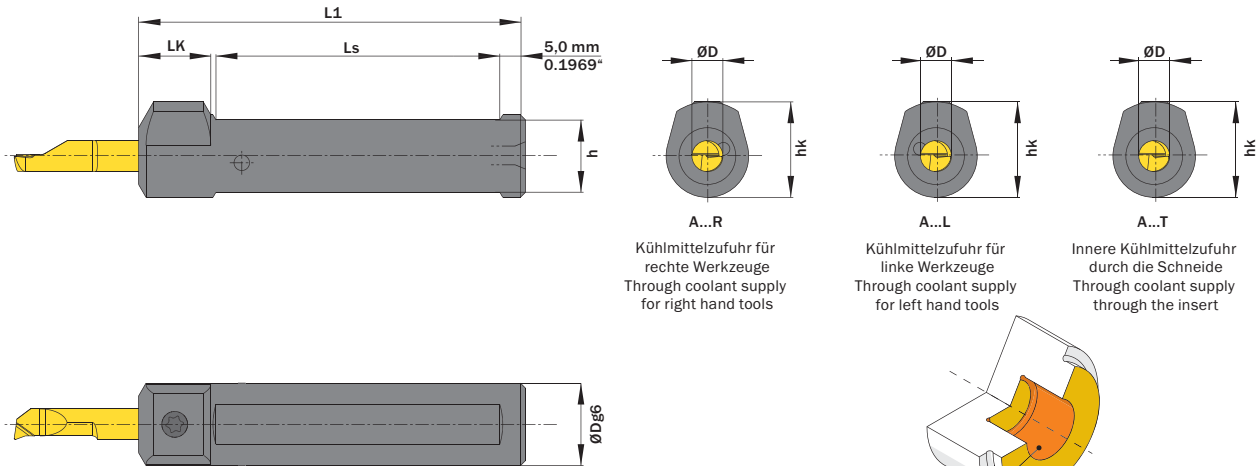
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

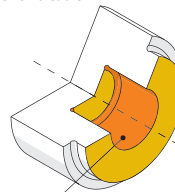
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/952](http://www.simtek.info/cp/952)



Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge  
Through coolant supply for right hand tools

Kühlmittelzufuhr für linke Werkzeuge  
Through coolant supply for left hand tools

Innere Kühlmittelzufuhr durch die Schneide  
Through coolant supply through the insert



- 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!

▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	10,0	<b>A04.0010 R/L</b>	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	<b>A04.0010 T</b>	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04T
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	10,0	<b>A05.0010 R/L</b>	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	<b>A05.0010 T</b>	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	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: **A04.0010 T**

# 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 137)**



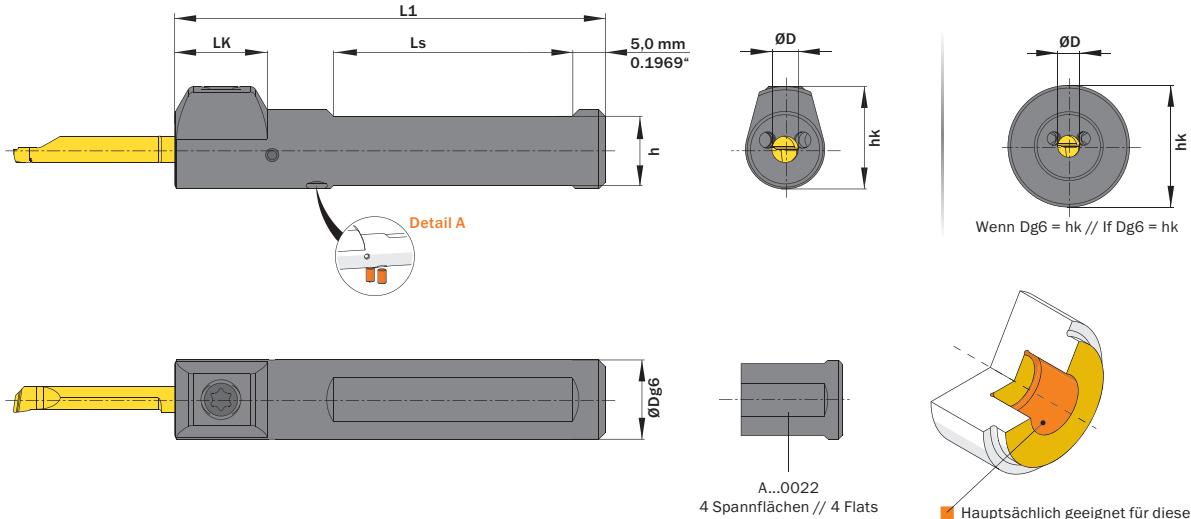
Legende  
Legend

139



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1200](http://www.simtek.info/cp/1200)



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

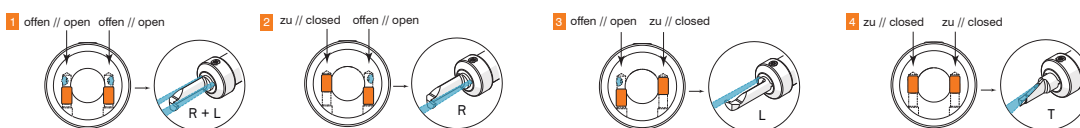
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	12,0	<b>A04.0012 T</b>	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
4,0	12,7	<b>A04.0.500 T</b>	A5H9	11,0	15,85	70,0	41,0	41,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	15,875	<b>A04.0.625 T</b>	A5H7	11,0	17,44	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	16,0	<b>A04.0.016 T</b>	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	19,05	<b>A04.0.750 T</b>	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	20,0	<b>A04.0020 T</b>	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	22,0	<b>A04.0022 T</b>	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,0	<b>A04.0025 T</b>	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,4	<b>A04.1.000 T</b>	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5 T15F	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



# 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 137)**

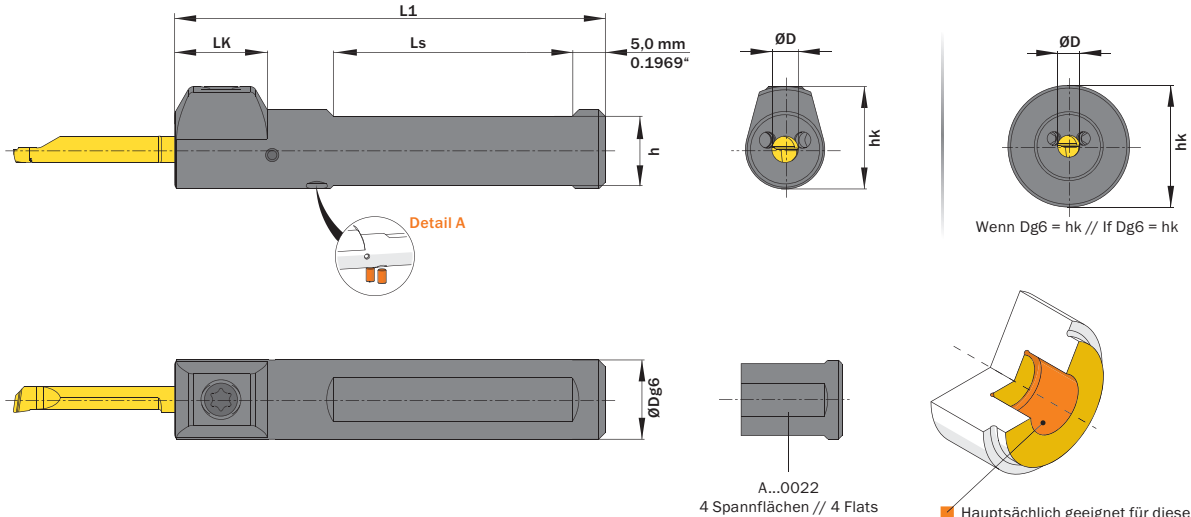


Legende  
Legend **139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1201](http://www.simtek.info/cp/1201)



■ 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!

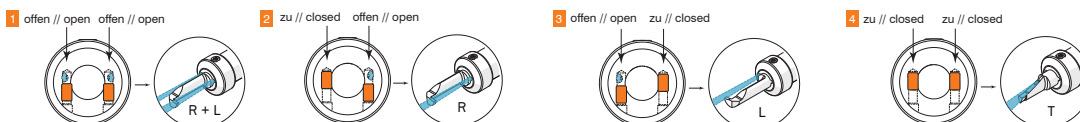
5,0	12,0	<b>A05.0012 T</b>	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T
5,0	12,7	<b>A05.0.500 T</b>	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T <span style="float:right">inch</span>
5,0	15,875	<b>A05.0.625 T</b>	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T <span style="float:right">inch</span>
5,0	16,0	<b>A05.0016 T</b>	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T
5,0	19,05	<b>A05.0.750 T</b>	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T <span style="float:right">inch</span>
5,0	20,0	<b>A05.0020 T</b>	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T
5,0	22,0	<b>A05.0022 T</b>	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T
5,0	25,0	<b>A05.0025 T</b>	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T
5,0	25,4	<b>A05.1.000 T</b>	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05.T <span style="float:right">inch</span>

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



# 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 137)**



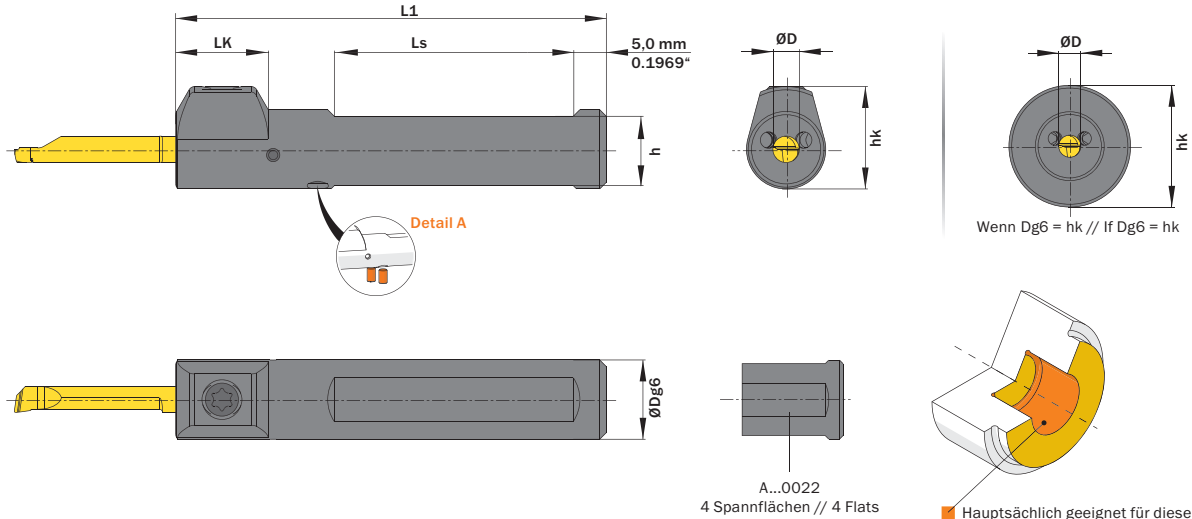
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1202](http://www.simtek.info/cp/1202)



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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!

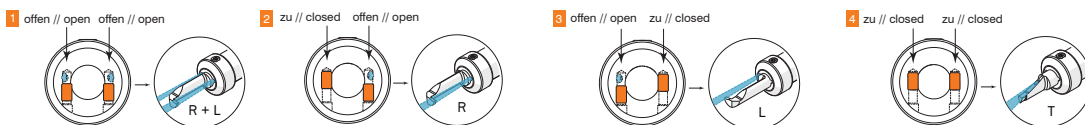
6,0	12,0	<b>A06.0012 T</b>	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	15,875	<b>A06.0.625 T</b>	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T <span style="float:right">inch</span>
6,0	16,0	<b>A06.0016 T</b>	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	19,05	<b>A06.0.750 T</b>	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T <span style="float:right">inch</span>
6,0	20,0	<b>A06.0020 T</b>	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	22,0	<b>A06.0022 T</b>	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	25,0	<b>A06.0025 T</b>	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	25,4	<b>A06.1.000 T</b>	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T <span style="float:right">inch</span>

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 T**

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



# 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 137)**



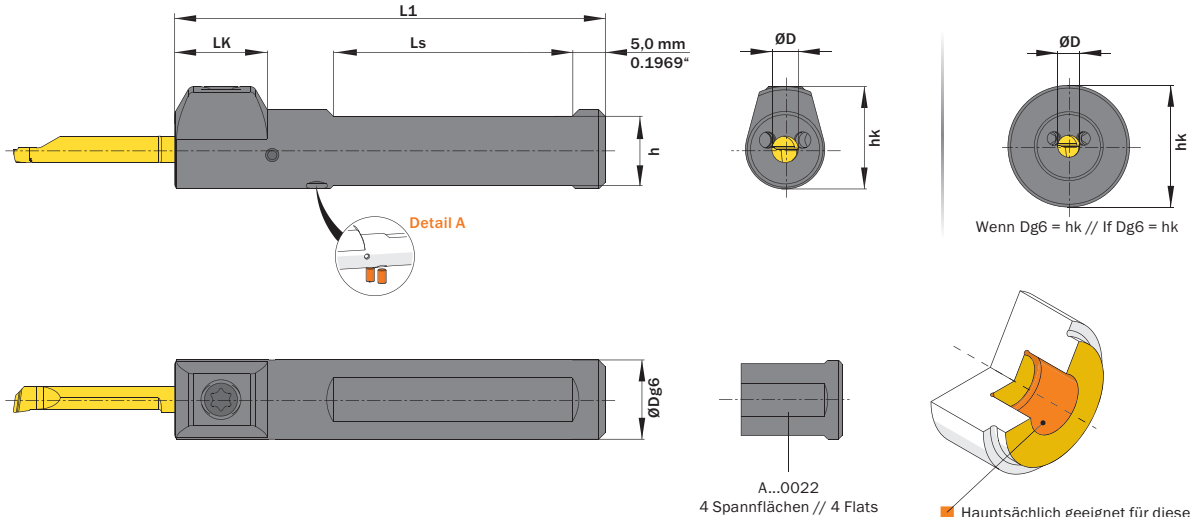
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1203](http://www.simtek.info/cp/1203)



- 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!

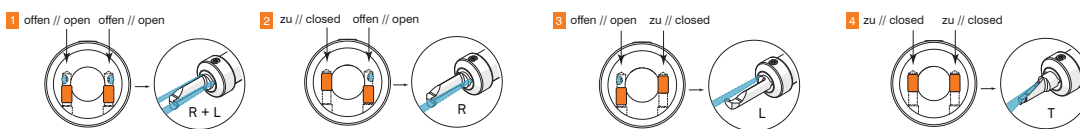
7,0	15,875	<b>A07.0.625 T</b>	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	16,0	<b>A07.0016 T</b>	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	19,05	<b>A07.0.750 T</b>	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	20,0	<b>A07.0020 T</b>	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	22,0	<b>A07.0022 T</b>	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	25,0	<b>A07.0025 T</b>	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	Inch
7,0	25,4	<b>A07.1.000 T</b>	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T	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



# 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

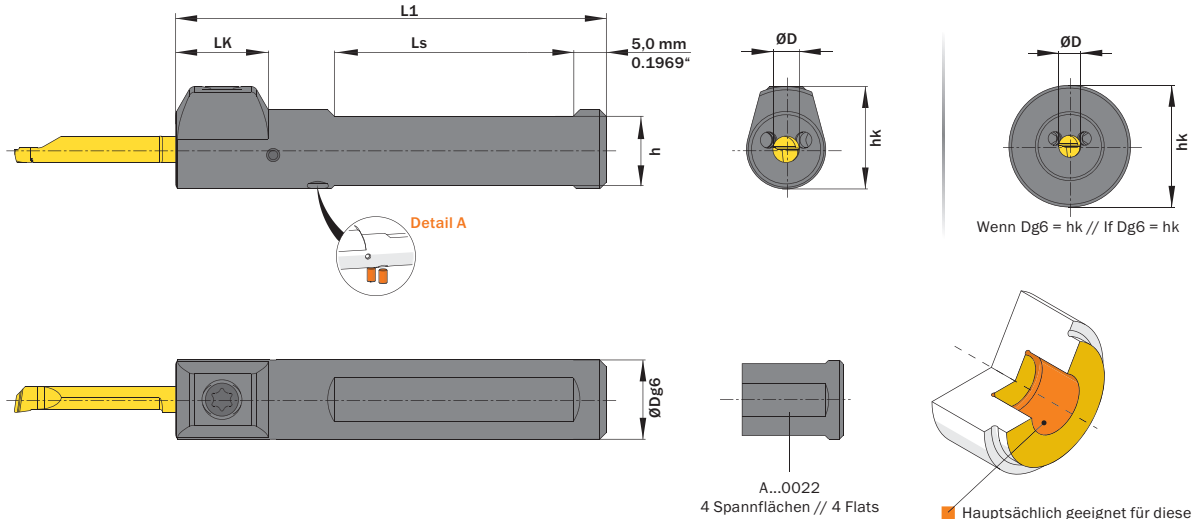
**MASTER (Seite/Page 137)**



Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1204](http://www.simtek.info/cp/1204)



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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!

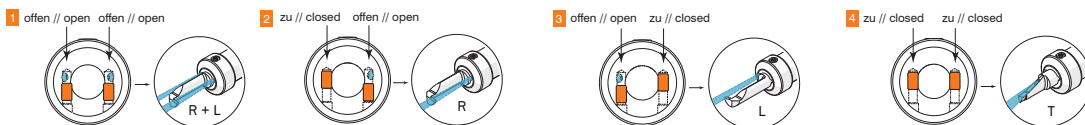
8,0	15,875	<b>A08.0.625 T</b>	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	16,0	<b>A08.0016 T</b>	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	<b>A08.0.750 T</b>	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	20,0	<b>A08.0020 T</b>	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	22,0	<b>A08.0022 T</b>	AØYF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	<b>A08.0025 T</b>	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,4	<b>A08.1.000 T</b>	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	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





# 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 137)**



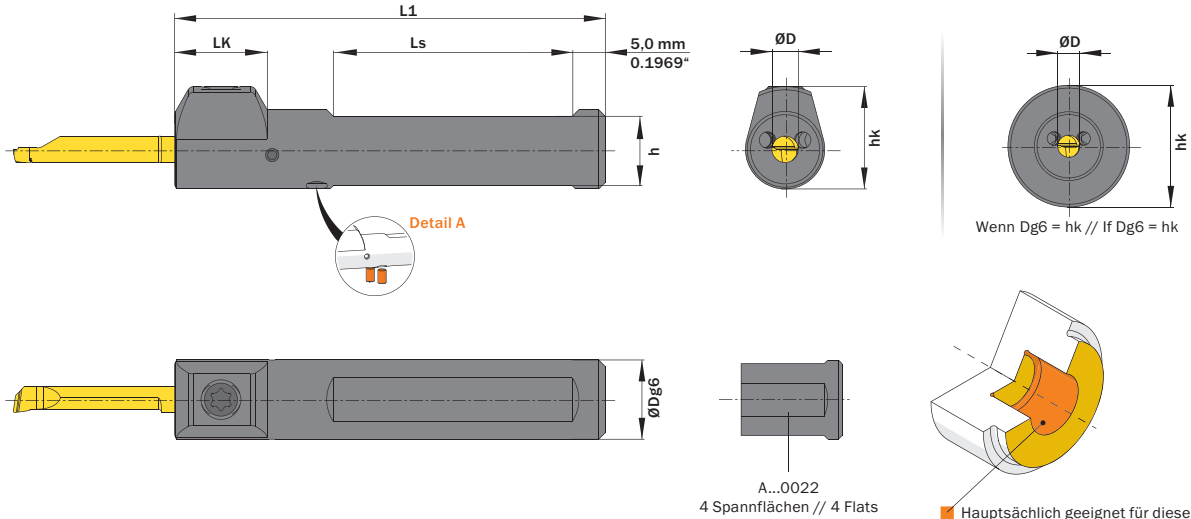
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1205](http://www.simtek.info/cp/1205)



- 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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

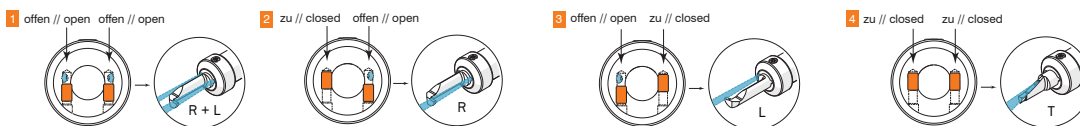
Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

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

10,0	19,05	<b>A10.0.750 T</b>	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	<b>A10.0020 T</b>	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	22,0	<b>A10.0022 T</b>	AØ74	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	25,0	<b>A10.0025 T</b>	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	<b>A10.1.000 T</b>	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	new Inch

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

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



**Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining**  
 simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

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

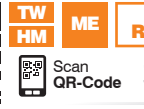
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**10,0 Nm - 15,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 137)**



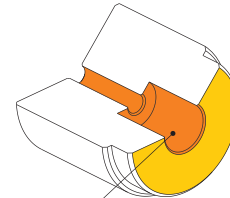
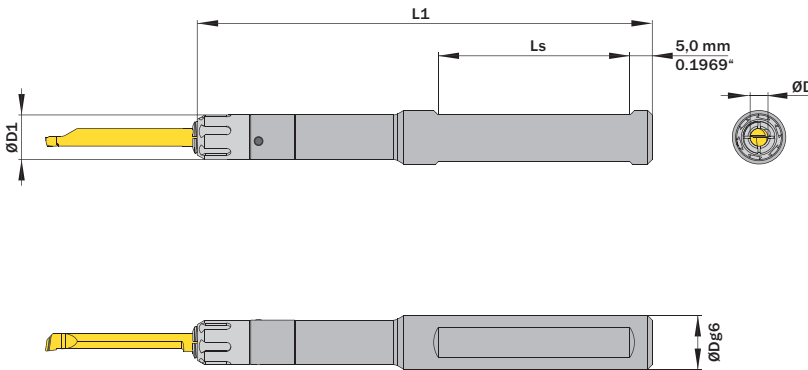
Legende Legend **139**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1197](http://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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	LK	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
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	10,0	<b>A04.0012.10.42.ME HM R/L</b>	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A00.K.73.12.10	A00.S.08.91	R L	A04.R A04C.R A04.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: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

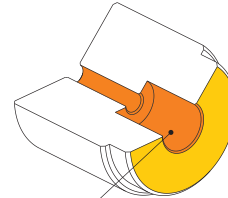
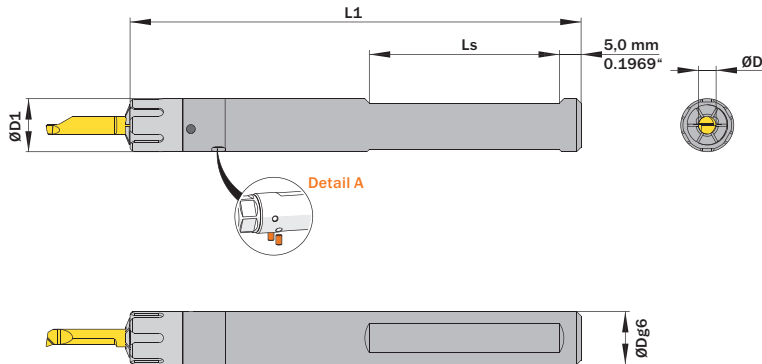
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**MASTER (Seite/Page 137)**

TW HM ME Legende Legend 139  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1196](http://www.simtek.info/cp/1196)



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: A04.0012.12.42 ME HM T

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüsselsel Key	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A04.0012.12.42.ME HM T</b>	AY69	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04.L A04.R A04CL	<a href="#">upd</a>
4,0	12,7	12,7	<b>A04.0.500.12.42.ME HM T</b>	A09E	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04C.R A04T	<a href="#">upd</a> <a href="#">inch</a>
▼ ØD = 5,0 mm										
5,0	12,0	12,0	<b>A05.0012.12.42.ME HM T</b>	AY7E	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L A05.R A05T	<a href="#">upd</a>
5,0	12,7	12,7	<b>A05.0.500.12.42.ME HM T</b>	A09F	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L A05.R A05T	<a href="#">upd</a> <a href="#">inch</a>

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: **A04.0012.12.42.ME HM T**

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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“

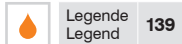
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**10,0 Nm - 15,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 137)**



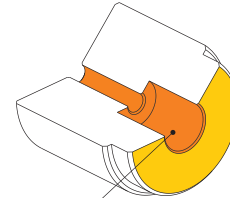
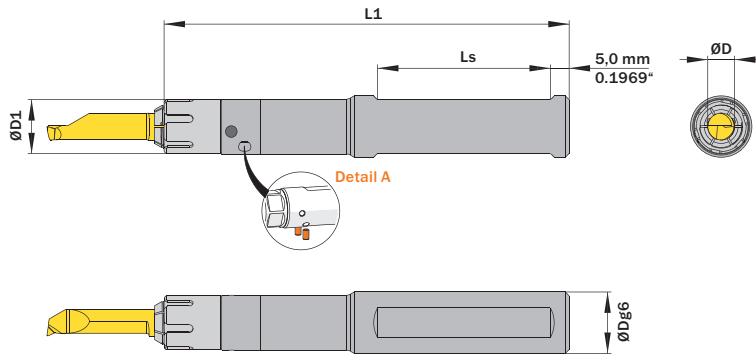
Legende Legend **139**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1218](http://www.simtek.info/cp/1218)



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: A07.0016.14.50.ME HM T

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A06.0016.14.50.ME HM T</b>	AZE6	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A00.S.12.122	A06.L A06.R A06T	upd
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	16,0	14,0	<b>A07.0016.14.50.ME HM T</b>	AZEW	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A00.S.12.122	A07.L A07.R A07T	upd

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

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

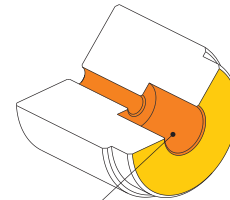
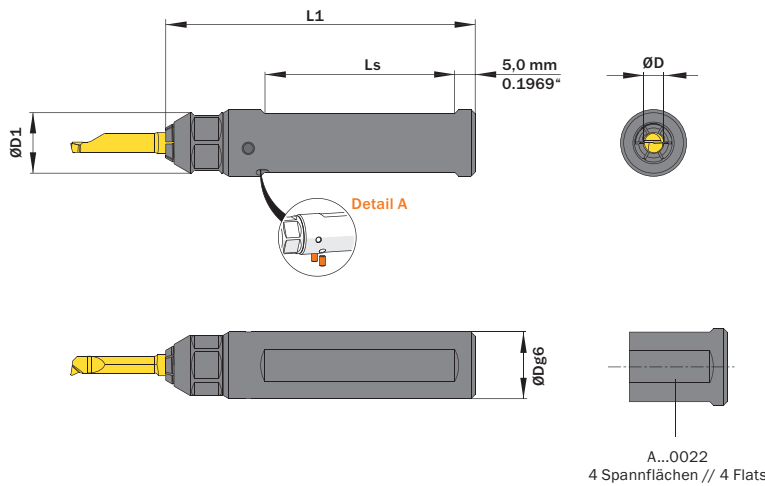
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1164](http://www.simtek.info/cp/1164)

Legende Legend **139**



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: A04.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	12,0	<b>A04.0012.ME ST T</b>	AY7A	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T
4,0	12,7	<b>A04.0.500.ME ST T</b>	A0YH	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88	
4,0	15,88	<b>A04.0.625.ME ST T</b>	AZN2	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88	
4,0	16,0	<b>A04.0016.ME ST T</b>	AY7B	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88	
4,0	19,05	<b>A04.0.750.ME ST T</b>	AZNH	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	
4,0	20,0	<b>A04.0020.ME ST T</b>	AY7C	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	
4,0	22,0	<b>A04.0022.ME ST T</b>	AZJ1	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	
4,0	23,0	<b>A04.0023.ME ST T</b>	AZJ2	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	
4,0	25,0	<b>A04.0025.ME ST T</b>	AY7D	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	
4,0	25,4	<b>A04.1.000.ME ST T</b>	A0YY	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	

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



simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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)

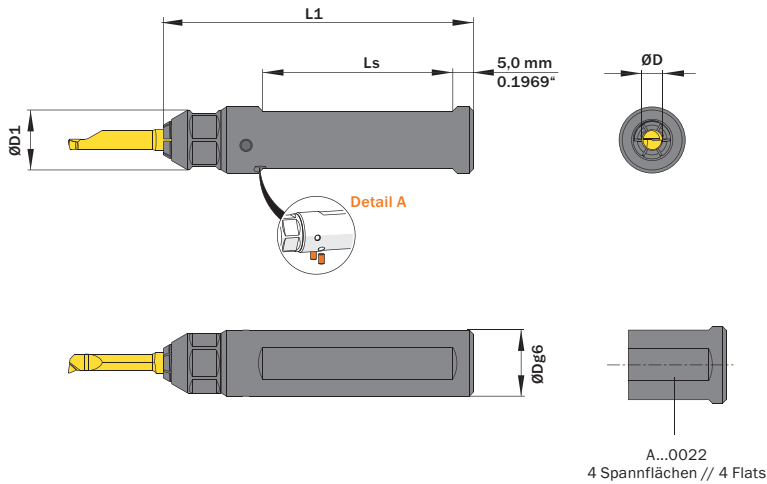
**15,0 Nm - 25,0 Nm**

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

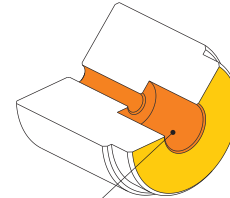
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1166](http://www.simtek.info/cp/1166)

Legende Legend 139



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: A05.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A05.0012.ME ST T</b>	AY7F	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	<b>A05.0.500.ME ST T</b>	A0YJ	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T <span style="float:right">inch</span>
5,0	15,875	<b>A05.0.625.ME ST T</b>	AZN3	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T <span style="float:right">inch</span>
5,0	16,0	<b>A05.0016.ME ST T</b>	AY7G	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	19,05	<b>A05.0.750.ME ST T</b>	AZNJ	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T <span style="float:right">inch</span>
5,0	20,0	<b>A05.0020.ME ST T</b>	AY7H	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	22,0	<b>A05.0022.ME ST T</b>	AZJ3	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	23,0	<b>A05.0023.ME ST T</b>	AZJ4	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	25,0	<b>A05.0025.ME ST T</b>	AY7J	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	25,4	<b>A05.1.000.ME ST T</b>	A0YZ	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T <span style="float:right">inch</span>

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

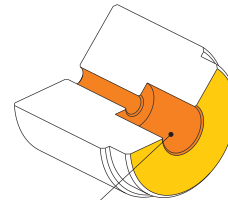
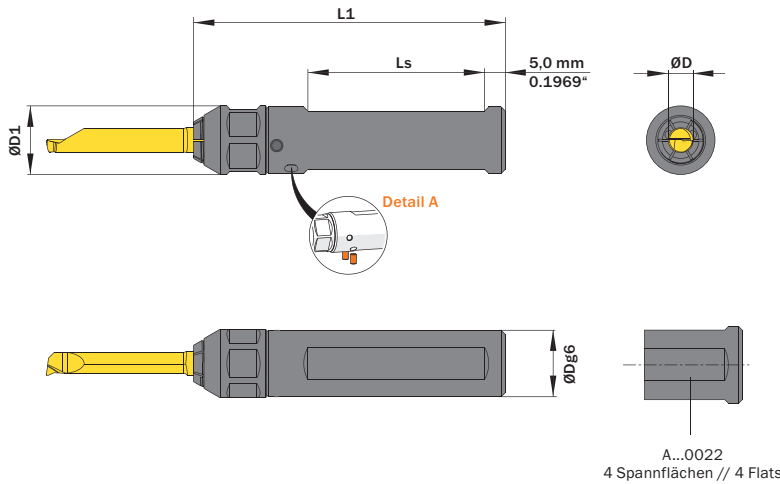
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1195](http://www.simtek.info/cp/1195)

Legende Legend **139**



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: A06.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
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	<b>A06.0012.ME ST T</b>	AZJ5	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	12,7	<b>A06.0.500.ME ST T</b>	A0YK	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	15,875	<b>A06.0.625.ME ST T</b>	AZN4	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	<b>A06.0016.ME ST T</b>	AY7M	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	<b>A06.0.750.ME ST T</b>	AZNK	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	<b>A06.0020.ME ST T</b>	AY7N	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	22,0	<b>A06.0022.ME ST T</b>	AZJ6	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	23,0	<b>A06.0023.ME ST T</b>	AZJ7	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,0	<b>A06.0025.ME ST T</b>	AY7P	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,4	<b>A06.1.000.ME ST T</b>	A0ZJ	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1168](http://www.simtek.info/cp/1168)

Legende Legend **139**



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

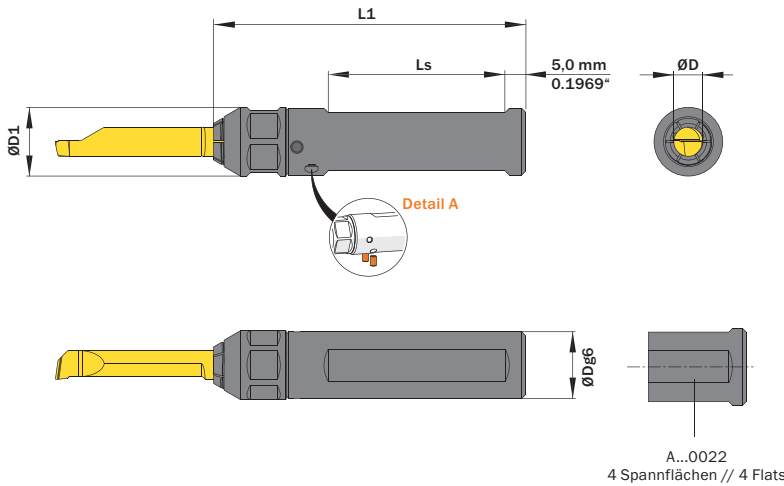
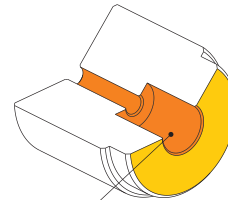


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T



- 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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A07.0.625.ME ST T</b>	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	Inch
7,0	16,0	<b>A07.0016.ME ST T</b>	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	19,05	<b>A07.0.750.ME ST T</b>	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	Inch
7,0	20,0	<b>A07.0020.ME ST T</b>	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	22,0	<b>A07.0022.ME ST T</b>	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	23,0	<b>A07.0023.ME ST T</b>	A011	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,0	<b>A07.0025.ME ST T</b>	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,4	<b>A07.1.000.ME ST T</b>	A010	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	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.ME ST T**

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





**Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining**  
 simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**simturnAX**  
 SIMTEK small part machining type AX

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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)

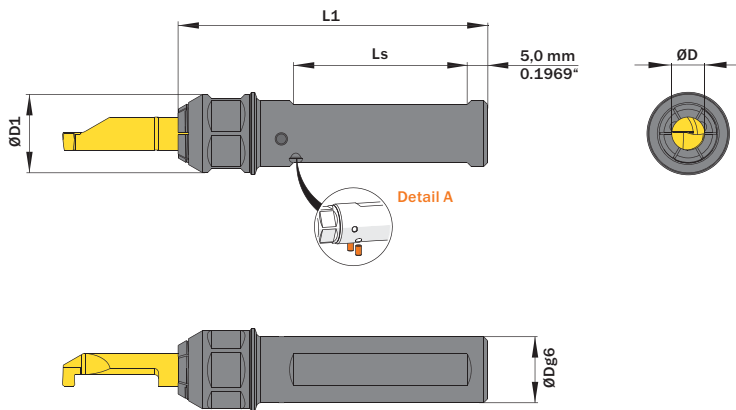
**15,0 Nm - 25,0 Nm**

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

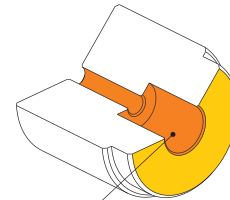
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1194](http://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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A08.0.625.ME ST T</b>	A012	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	Inch
8,0	16,0	<b>A08.0016.ME ST T</b>	AY67	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	19,05	<b>A08.0.750.ME ST T</b>	A013	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	Inch
8,0	20,0	<b>A08.0020.ME ST T</b>	AY7U	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,0	<b>A08.0025.ME ST T</b>	AY7V	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,4	<b>A08.1.000.ME ST T</b>	A014	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	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.ME ST T**

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



**Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining**  
 simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

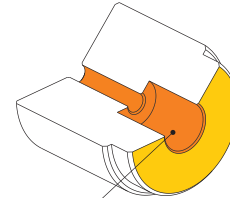
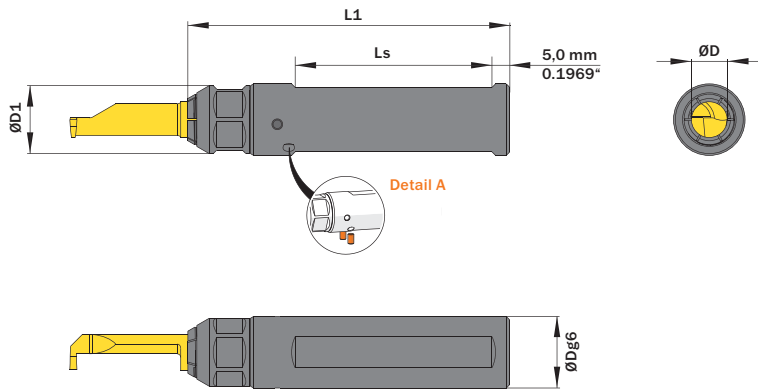
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1193](http://www.simtek.info/cp/1193)



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: A10.0020.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	<b>A10.0.750.ME ST T</b>	AZUE	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	<b>A10.0020.ME ST T</b>	AY7W	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A10L A10.R A10T	
10,0	25,0	<b>A10.0025.ME ST T</b>	AY7X	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10L A10.R A10T	
10,0	25,4	<b>A10.1.000.ME ST T</b>	A015	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10L A10.R A10T	Inch

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

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

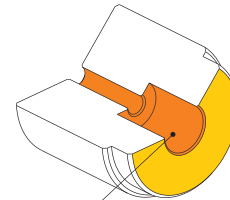
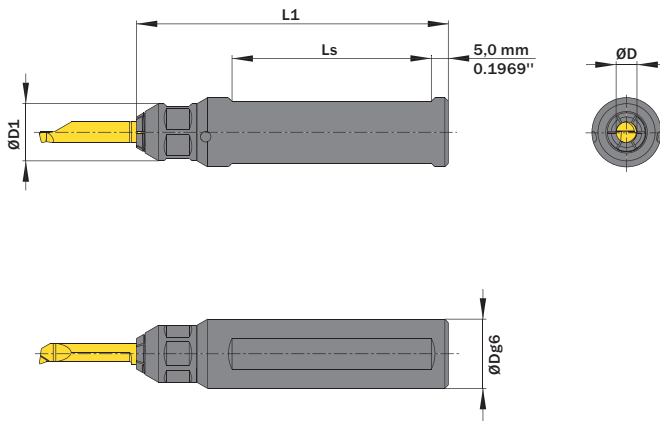
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1276](http://www.simtek.info/cp/1276)

Legende Legend **139**



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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm		
8,0	15,875	<b>A08.0.625.ME IC</b>	A10N	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	16,0	<b>A08.0016.ME IC</b>	A10Q	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	19,05	<b>A08.0.750.ME IC</b>	A10P	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	20,0	<b>A08.0020.ME IC</b>	A10S	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	22,0	<b>A08.0022.ME IC</b>	A2TF	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	25,0	<b>A08.0025.ME IC</b>	A10T	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>
8,0	25,4	<b>A08.1.000.ME IC</b>	A10U	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T <span style="float: right; font-size: small;">Inch</span>

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

- Für Individual-Schneidwerkzeuge auch ab A04 erhältlich.
- For customized cutting tools also available as of size A04.

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem neuen 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 new 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**

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

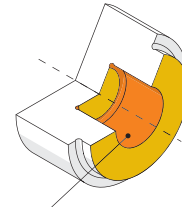
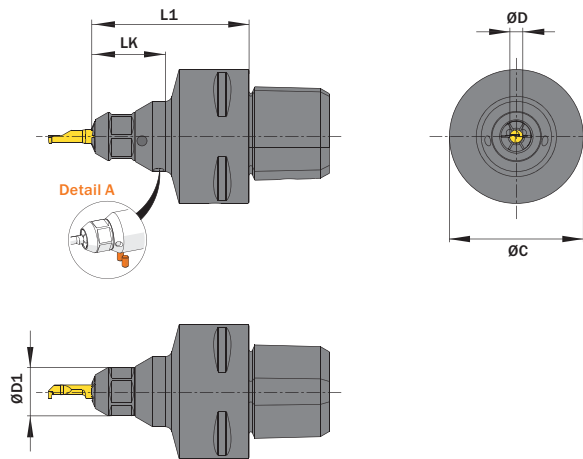
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1199](http://www.simtek.info/cp/1199)

Legende Legend **139**



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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>	
	mm									
▼ ØD = 4,0 mm										
C3	4,0	<b>A04.00C3.00.ME T</b>	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04C.L	upd
C4	4,0	<b>A04.00C4.00.ME T</b>	AZFD	14,5	40,0	47,0	22,0	A00.K.14.12.88	A04C.R A04T	upd
▼ ØD = 5,0 mm										
C3	5,0	<b>A05.00C3.00.ME T</b>	A2GØ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	upd
C4	5,0	<b>A05.00C4.00.ME T</b>	AZUW	14,5	40,0	47,0	23,5	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	upd
▼ ØD = 6,0 mm										
C3	6,0	<b>A06.00C3.00.ME T</b>	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.16.12.108	A05.L A06.R A06T	upd
C4	6,0	<b>A06.00C4.00.ME T</b>	A45B	14,5	40,0	47,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	new

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

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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 brand new 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)

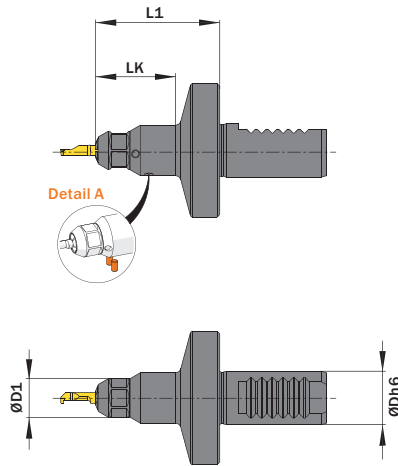
**15,0 Nm - 25,0 Nm**

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

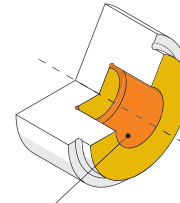
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1224](http://www.simtek.info/cp/1224)

Legende Legend **139**



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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm		
<b>▼ ØDh6 = 16,0 mm</b>								
4,0	16,0	<b>A04.VD16.ME T</b>	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	16,0	<b>A05.VD16.ME T</b>	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
6,0	16,0	<b>A06.VD16.ME T</b>	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
<b>▼ ØDh6 = 20,0 mm</b>								
4,0	20,0	<b>A04.VD20.ME T</b>	AZV4	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	20,0	<b>A05.VD20.ME T</b>	AZWA	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
6,0	20,0	<b>A06.VD20.ME T</b>	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
<b>▼ ØDh6 = 25,0 mm</b>								
4,0	25,0	<b>A04.VD25.ME T</b>	AF3W	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	25,0	<b>A05.VD25.ME T</b>	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
6,0	25,0	<b>A06.VD25.ME T</b>	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
<b>▼ ØDh6 = 30,0 mm</b>								
4,0	30,0	<b>A04.VD30.ME T</b>	AATY	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	30,0	<b>A05.VD30.ME T</b>	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
6,0	30,0	<b>A06.VD30.ME T</b>	AZWN	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	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: **A04.VD20.ME T**

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



# Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

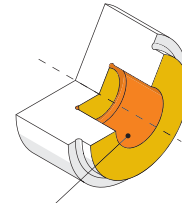
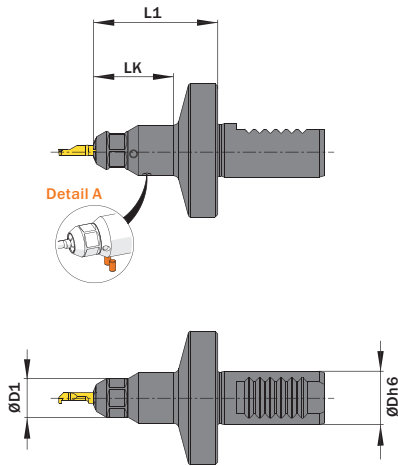
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1225](http://www.simtek.info/cp/1225)

Legende Legend **139**



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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
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		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter	Connectcode
7,0	16,0	<b>A07.VD16.ME T</b>	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T
8,0	16,0	<b>A08.VD16.ME T</b>	AZWZ	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	<b>A10.VD16.ME T</b>	AZW6	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter	Connectcode
7,0	20,0	<b>A07.VD20.ME T</b>	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T
8,0	20,0	<b>A08.VD20.ME T</b>	AZW1	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	<b>A10.VD20.ME T</b>	AC43	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter	Connectcode
7,0	25,0	<b>A07.VD25.ME T</b>	AZWV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T
8,0	25,0	<b>A08.VD25.ME T</b>	AD86	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	<b>A10.VD25.ME T</b>	ACSB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter	Connectcode
7,0	30,0	<b>A07.VD30.ME T</b>	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T
8,0	30,0	<b>A08.VD30.ME T</b>	AZW3	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	<b>A10.VD30.ME T</b>	AZXA	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A07.VD20.ME T**

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



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

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

## Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, Upside down

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

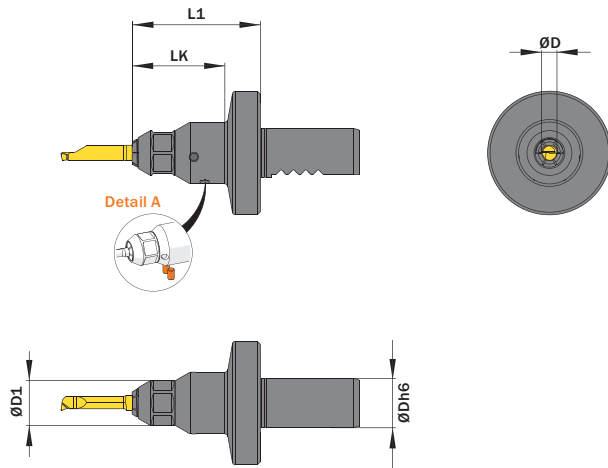
**15,0 Nm - 25,0 Nm**

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

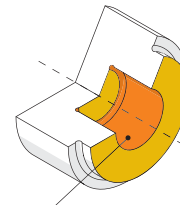
**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1235](http://www.simtek.info/cp/1235)

Legende Legend **139**



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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			mm	mm	mm		
<b>▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.14.12.88</b>								
4,0	16,0	<b>A04.VD16.B.ME T</b>	AZV3	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	20,0	<b>A04.VD20.B.ME T</b>	AZV5	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	25,0	<b>A04.VD25.B.ME T</b>	AZV6	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	30,0	<b>A04.VD30.B.ME T</b>	AZV7	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
5,0	16,0	<b>A05.VD16.B.ME T</b>	AZUX	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	20,0	<b>A05.VD20.B.ME T</b>	AZWB	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	25,0	<b>A05.VD25.B.ME T</b>	AZWD	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	30,0	<b>A05.VD30.B.ME T</b>	AZWF	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
<b>▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.16.12.108</b>								
6,0	16,0	<b>A06.VD16.B.ME T</b>	AZWH	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	20,0	<b>A06.VD20.B.ME T</b>	AZWK	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	25,0	<b>A06.VD25.B.ME T</b>	AZWM	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	30,0	<b>A06.VD30.B.ME T</b>	AZWP	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	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: **A04.VD20.B.ME T**

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



**Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining**

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

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

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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 brand new 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**

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

**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**



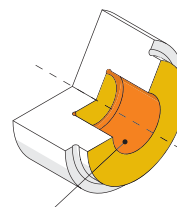
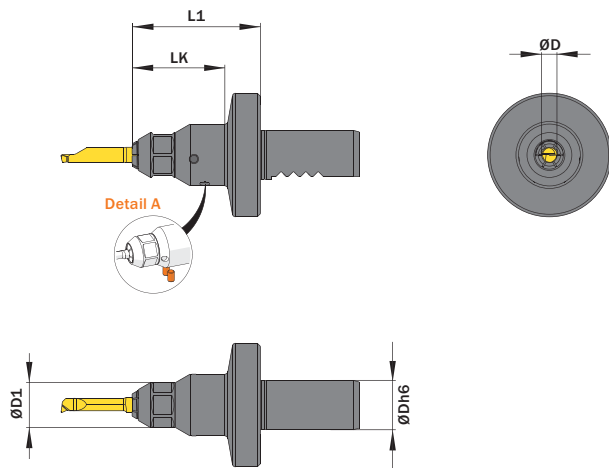
Legende Legend **139**



Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1236](http://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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	L1	LK	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
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	<b>A07.VD16.B.ME T</b>	AZWS	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	16,0	<b>A08.VD16.B.ME T</b>	AZW0	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	<b>A10.VD16.B.ME T</b>	AZW7	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	<b>A07.VD20.B.ME T</b>	AZWU	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	20,0	<b>A08.VD20.B.ME T</b>	AZW2	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	<b>A10.VD20.B.ME T</b>	AZW8	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	<b>A07.VD25.B.ME T</b>	AZWW	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	25,0	<b>A08.VD25.B.ME T</b>	AZW4	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	<b>A10.VD25.B.ME T</b>	AZW9	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	<b>A07.VD30.B.ME T</b>	AZWY	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	30,0	<b>A08.VD30.B.ME T</b>	AZW5	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	<b>A10.VD30.B.ME T</b>	AZX8	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A07.VD20.B.ME T**

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





**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 neuen 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 brand new 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)

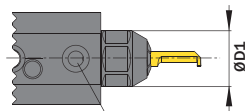
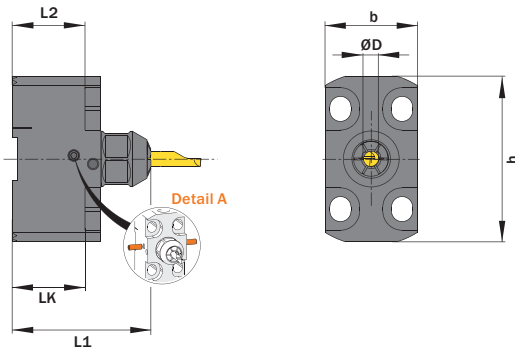
**15,0 Nm - 25,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1221](http://www.simtek.info/cp/1221)

Legende Legend **139**



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

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



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

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More information on [www.precium.de](http://www.precium.de)



Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	<b>TOG.K.A04.A1.ME T</b>	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
5,0	<b>TOG.K.A05.A1.ME T</b>	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
6,0	<b>TOG.K.A06.A1.ME T</b>	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.16.12.108	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**



# 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 137)**

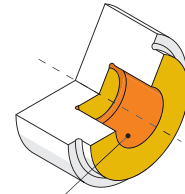
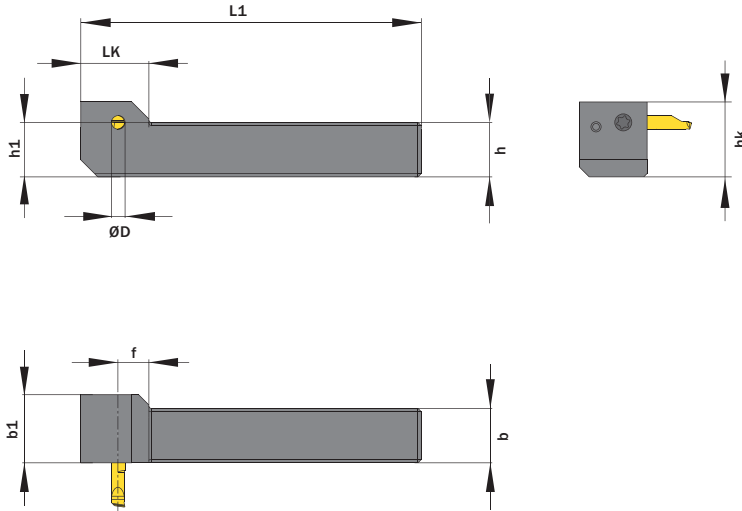


Legende  
Legend **139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1026](http://www.simtek.info/cp/1026)



- 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: A04.1616.G.100 R

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			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	<b>A04.1212.G.080 R/L</b>	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
4,0	16,0	16,0	100,0	<b>A04.1616.G.100 R/L</b>	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	<b>A05.0.500.G.080 R</b>	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	<b>A05.R</b>
5,0	15,875	15,875	100,0	<b>A05.0.625.G.100 R</b>	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	<b>A05.R</b>
5,0	12,0	12,0	80,0	<b>A05.1212.G.080 R/L</b>	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0	<b>A05.1616.G.100 R/L</b>	R AW2Ø L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	12,0	12,0	80,0	<b>A06.1212.G.080 R/L</b>	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	100,0	<b>A06.1616.G.100 R/L</b>	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	12,0	12,0	80,0	<b>A07.1212.G.080 R/L</b>	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	16,0	16,0	100,0	<b>A07.1616.G.100 R/L</b>	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# 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 137)**



**TW**  
**ST**

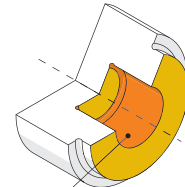
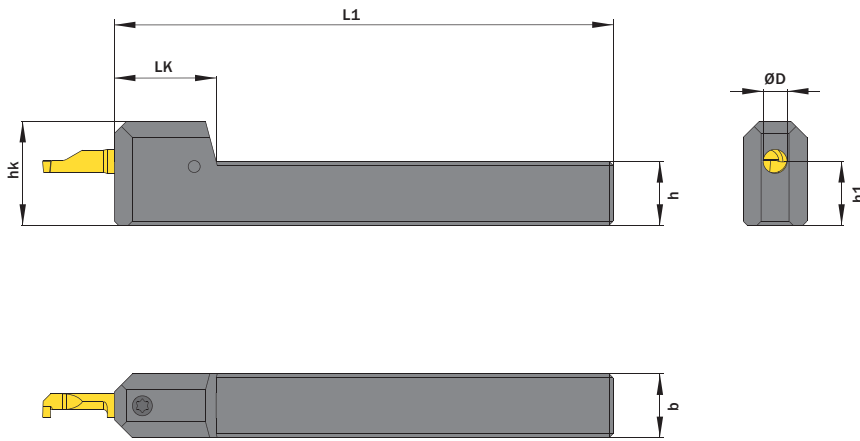
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/745](http://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				
<b>▼ ØD = 4,0 mm</b>												
4,0	12,7	12,7	<b>A04.0.500.S</b>	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	15,875	15,875	<b>A04.0.625.S</b>	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	19,05	19,05	<b>A04.0.750.S</b>	AHP1	19,05	28,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	25,4	25,4	<b>A04.1.000.S</b>	AT9S	25,4	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	10,0	10,0	<b>A04.1010</b>	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	12,0	12,0	<b>A04.1212</b>	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	16,0	16,0	<b>A04.1616</b>	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	20,0	20,0	<b>A04.2020</b>	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	25,0	25,0	<b>A04.2525</b>	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
<b>▼ ØD = 5,0 mm</b>												
5,0	12,7	12,7	<b>A05.0.500.S</b>	AAPM	12,7	22,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	15,875	<b>A05.0.625.S</b>	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	<b>A05.0.750.S</b>	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	<b>A05.1.000.S</b>	ATZP	25,4	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	10,0	10,0	<b>A05.1010</b>	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	12,0	<b>A05.1212</b>	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	16,0	<b>A05.1616</b>	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	20,0	<b>A05.2020</b>	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	25,0	<b>A05.2525</b>	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	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 Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.2020**

# 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 137)**

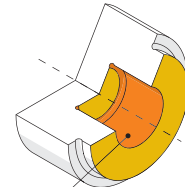
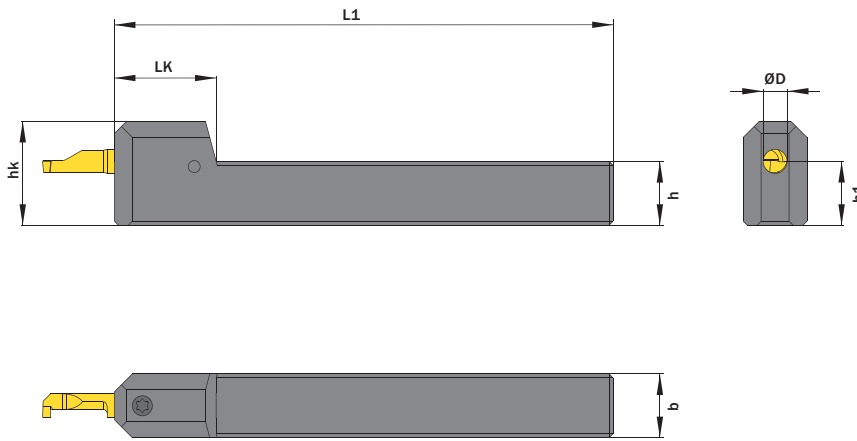


**TW** Legende  
**ST** Legend

**139**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/786](http://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	<b>A06.0.500.S</b>	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	15,875	15,875	<b>A06.0.625.S</b>	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	19,05	19,05	<b>A06.0.750.S</b>	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	25,4	25,4	<b>A06.1.000.S</b>	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	12,0	12,0	<b>A06.1212</b>	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	16,0	16,0	<b>A06.1616</b>	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	20,0	20,0	<b>A06.2020</b>	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	25,0	<b>A06.2525</b>	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	15,875	15,875	<b>A07.0.625.S</b>	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	19,05	19,05	<b>A07.0.750.S</b>	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	25,4	25,4	<b>A07.1.000.S</b>	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	16,0	16,0	<b>A07.1616</b>	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	20,0	20,0	<b>A07.2020</b>	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	25,0	<b>A07.2525</b>	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	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**

# 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 137)**



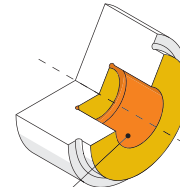
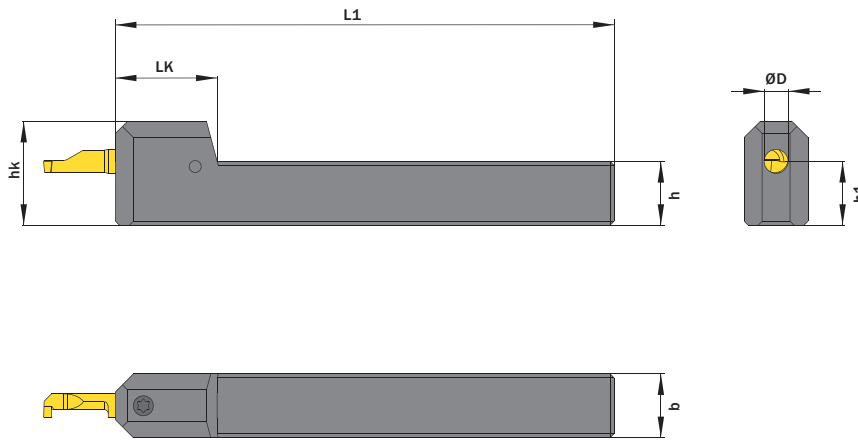
**TW** Legende  
**ST** Legend

**139**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1062](http://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/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 = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	<b>A08.0.625.S</b>	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	19,05	19,05	<b>A08.0.750.S</b>	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	25,4	25,4	<b>A08.1.000.S</b>	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	16,0	16,0	<b>A08.1616</b>	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	20,0	20,0	<b>A08.2020</b>	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	25,0	<b>A08.2525</b>	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	19,05	<b>A10.0.750.S</b>	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	25,4	25,4	<b>A10.1.000.S</b>	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	20,0	<b>A10.2020</b>	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	25,0	<b>A10.2525</b>	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	

Bestellbeispiel // Order example: **A10.2020**

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

# Toolholder, Internal Applications, Cranked

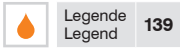
Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

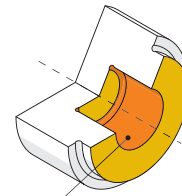
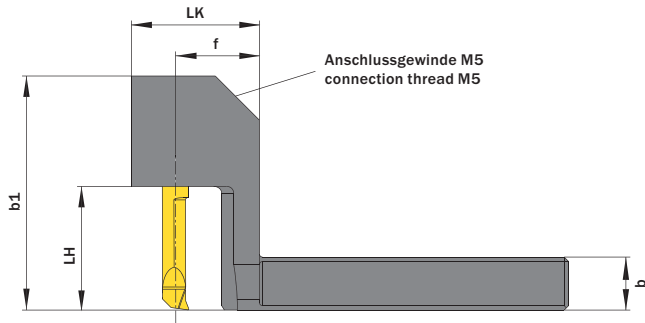
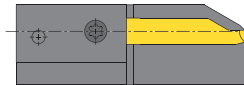
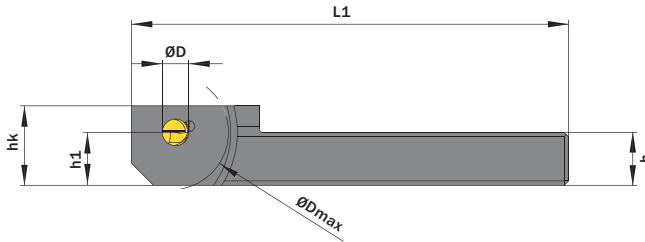
**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 137)**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/744](http://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
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	9,525	9,525	<b>A04.0.375.10 R/L</b>	R A5U3 L A5U5	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	9,525	9,525	<b>A04.0.375.15 R/L</b>	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,7	12,7	<b>A04.0.500.10 R</b>	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04C.R
4,0	12,7	12,7	<b>A04.0.500.15 R/L</b>	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	<b>A04.0808.10 R/L</b>	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	<b>A04.0808.15 R/L</b>	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	<b>A04.1010.10 R/L</b>	R ANAT L AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	<b>A04.1010.15 R/L</b>	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	<b>A04.1212.10 R/L</b>	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	<b>A04.1212.15 R/L</b>	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	<b>A04.1616.15 R/L</b>	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	A M6x7,5 T15F	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: **A04.1616.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

# Toolholder, Internal Applications, Cranked

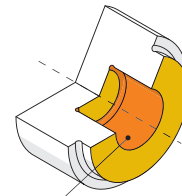
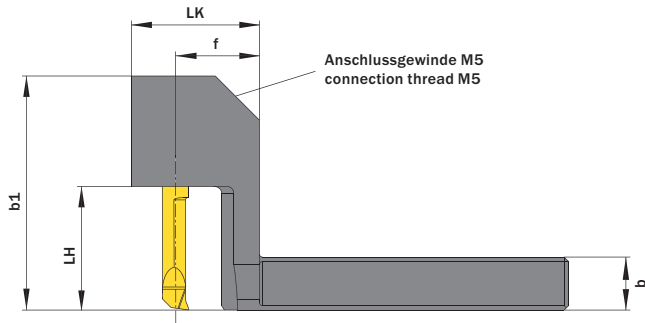
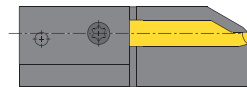
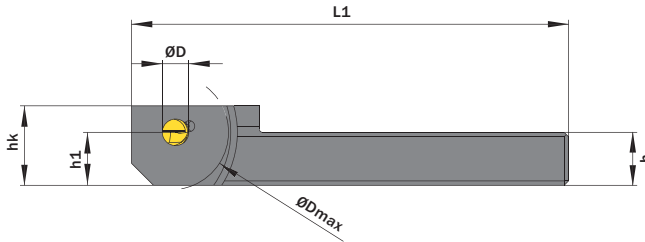
Cranked toolholder for swiss type machines.

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

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**MASTER (Seite/Page 137)**

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/787](http://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/cocode
mm	mm	mm			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 = 5,0 mm																
5,0	9,525	9,525	<b>A05.0.375.20 R/L</b>	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	Inch
5,0	12,7	12,7	<b>A05.0.500.20 R/L</b>	R AE71 L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	Inch
5,0	15,875	15,875	<b>A05.0.625.20 R/L</b>	R ADF6 L ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	Inch
5,0	8,0	8,0	<b>A05.0808.15 R/L</b>	R AG4E L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	
5,0	10,0	10,0	<b>A05.1010.20 R/L</b>	R ABQV L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	
5,0	12,0	12,0	<b>A05.1212.20 R/L</b>	R ANØ6 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	
5,0	16,0	16,0	<b>A05.1616.20 R/L</b>	R AHKP L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm																
6,0	9,525	9,525	<b>A06.0.375.20 R/L</b>	R ANYØ L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	Inch
6,0	12,7	12,7	<b>A06.0.500.25 R/L</b>	R AD7Z L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	Inch
6,0	15,875	15,875	<b>A06.0.625.25 R/L</b>	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	Inch
6,0	10,0	10,0	<b>A06.1010.25 R/L</b>	R ACQT L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	
6,0	12,0	12,0	<b>A06.1212.25 R/L</b>	R ABWX L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	
6,0	16,0	16,0	<b>A06.1616.25 R/L</b>	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm																
7,0	16,0	16,0	<b>A07.1616.25 R/L</b>	R AJJE L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1616.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# 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 137)**



**TW**  
**ST**

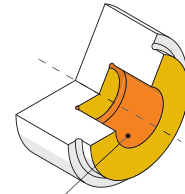
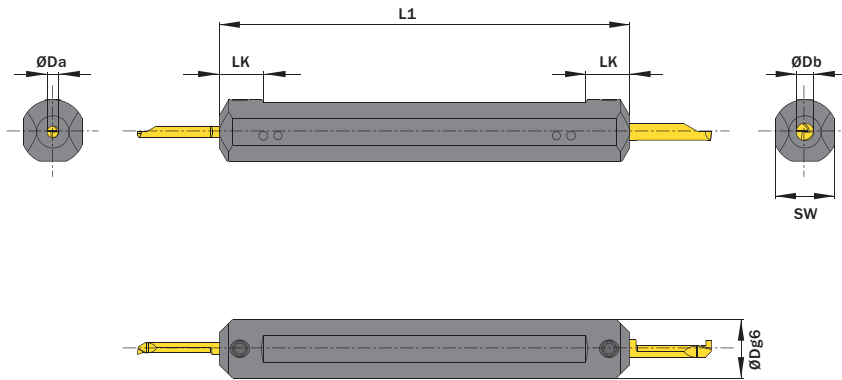
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/742](http://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			
<b>▼ ØDa = 4,0 mm</b>										
4,0	19,05	140,0	6,0	<b>A04.0.750.0140.A06</b>	AHWS	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A06.L A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	<b>A04.0020.0140.A04</b>	APJQ	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	20,0	140,0	5,0	<b>A04.0020.0140.A05</b>	AMF0	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A05.L A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	<b>A04.0020.0140.A06</b>	AAWT	15,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A06.L A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	<b>A04.0022.0140.A04</b>	AGV1	15,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	22,0	140,0	6,0	<b>A04.0022.0140.A06</b>	AA6P	15,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A06.L A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	<b>A04.0025.0140.A06</b>	AEZP	15,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A06.L A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	<b>A04.0028.0140.A06</b>	AB7A	15,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A06.L A06.R
<b>▼ ØDa = 5,0 mm</b>										
5,0	20,0	140,0	5,0	<b>A05.0020.0140.A05</b>	AK9Y	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	<b>A05.0020.0140.A06</b>	APND	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R
<b>▼ ØDa = 6,0 mm</b>										
6,0	20,0	140,0	6,0	<b>A06.0020.0140.A06</b>	AGXT	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	<b>A06.0022.0140.A06</b>	AJC6	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0022.0140.A06**

Inch



# 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 137)**



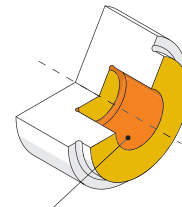
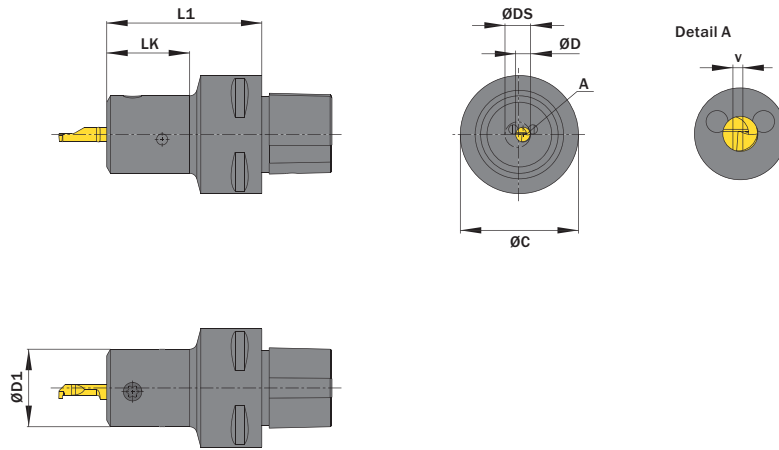
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/737](http://www.simtek.info/cp/737)



- 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 mm	ØC mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LK mm	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
<b>▼ ØD = 4,0 mm</b>														
C3	4,0	32,0	5,9	<b>A04.00C3.05</b>	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R <small>upd</small>
C4	4,0	40,0	5,9	<b>A04.00C4.05</b>	ADV4	21,0	6,4	47,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R <small>upd</small>
C5	4,0	50,0	6,0	<b>A04.00C5.06</b>	AUFJ	21,0	6,5	49,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R <small>upd</small>
<b>▼ ØD = 5,0 mm</b>														
C3	5,0	32,0	6,9	<b>A05.00C3.07</b>	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <small>upd</small>
C5	5,0	50,0	7,5	<b>A05.00C5.08</b>	AUFK	22,0	8,0	49,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R <small>upd</small>

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: **A04.00C4.05**

# 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 137)**



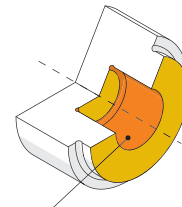
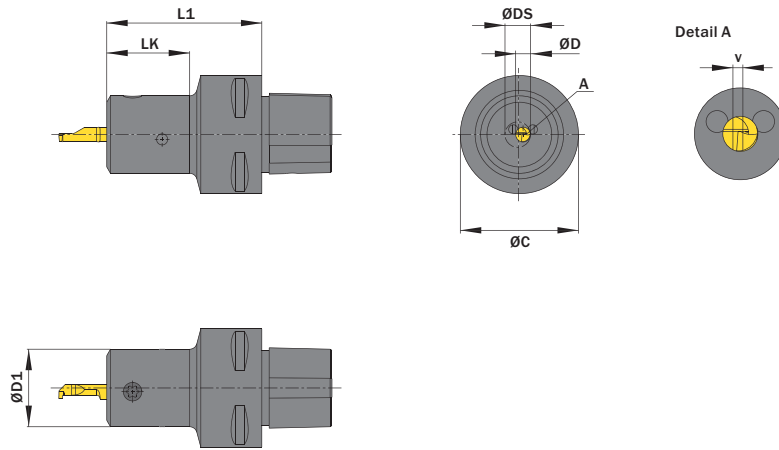
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/973](http://www.simtek.info/cp/973)



- 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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
	mm	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	<b>A06.00C3.08</b>	AHG5	23,0	8,4	42,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C3	6,0	32,0	9,8	<b>A06.00C3.10</b>	ABBP	23,5	10,3	42,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C4	6,0	40,0	7,9	<b>A06.00C4.08</b>	AEU0	23,0	8,4	47,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C4	6,0	40,0	9,8	<b>A06.00C4.10</b>	ADS1	23,5	10,3	47,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C5	6,0	50,0	9,8	<b>A06.00C5.10</b>	AUFM	23,5	10,3	49,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C6	6,0	63,0	9,8	<b>A06.00C6.10</b>	AUFS	23,5	10,3	95,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
▼ ØD = 7,0 mm															
C3	7,0	32,0	8,9	<b>A07.00C3.09</b>	AN85	24,0	9,4	42,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C3	7,0	32,0	12,7	<b>A07.00C3.13</b>	AM7H	25,0	13,2	42,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C4	7,0	40,0	8,9	<b>A07.00C4.09</b>	AMBV	24,0	9,4	47,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C4	7,0	40,0	12,7	<b>A07.00C4.13</b>	AM83	25,0	13,2	47,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C5	7,0	50,0	12,7	<b>A07.00C5.13</b>	AUFN	25,0	13,2	49,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C6	7,0	63,0	12,7	<b>A07.00C6.13</b>	AUFT	25,0	13,2	95,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R	upd

Bestellbeispiel // Order example: **A06.00C4.08**

# 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 137)**



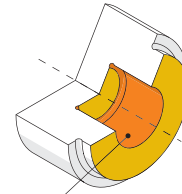
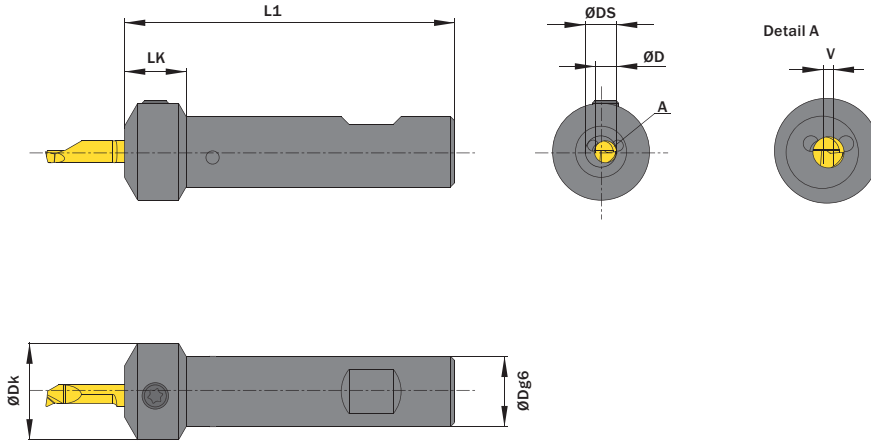
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/743](http://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	<b>A04.0.625.05 B ST</b>	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	<b>new</b> inch
4,0	16,0	5,9	<b>A04.0016.05 B ST</b>	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	
4,0	16,0	6,0	<b>A04.0016.06 B ST</b>	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	<b>A05.0.625.07 B ST</b>	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	<b>new</b> inch
5,0	16,0	6,9	<b>A05.0016.07 B ST</b>	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	7,5	<b>A05.0016.08 B ST</b>	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	<b>A06.0.625.10 B ST</b>	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	<b>new</b> inch
6,0	16,0	9,8	<b>A06.0016.10 B ST</b>	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	<b>A07.0.625.13 B ST</b>	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	<b>new</b> inch
7,0	16,0	12,7	<b>A07.0016.13 B ST</b>	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.10 B ST**

# 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 137)**



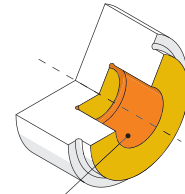
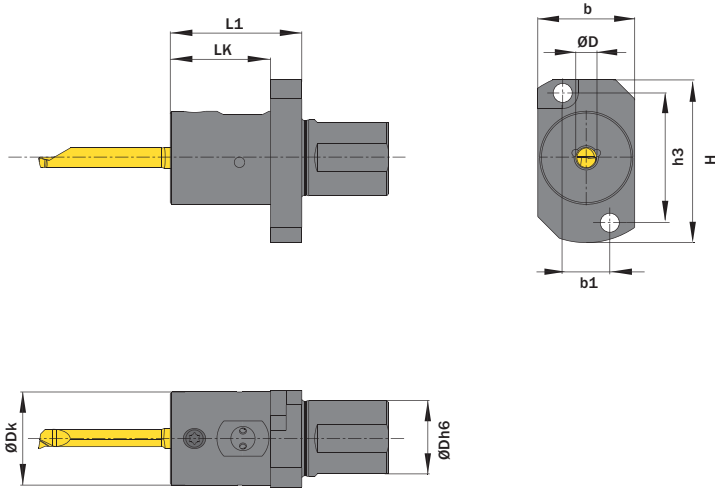
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/748](http://www.simtek.info/cp/748)



- 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.ST22

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	<b>A04.ST22</b>	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	<b>A05.ST22</b>	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	<b>A06.ST22</b>	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	<b>A07.ST22</b>	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

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

# 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**

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

**MASTER (Seite/Page 137)**



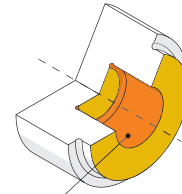
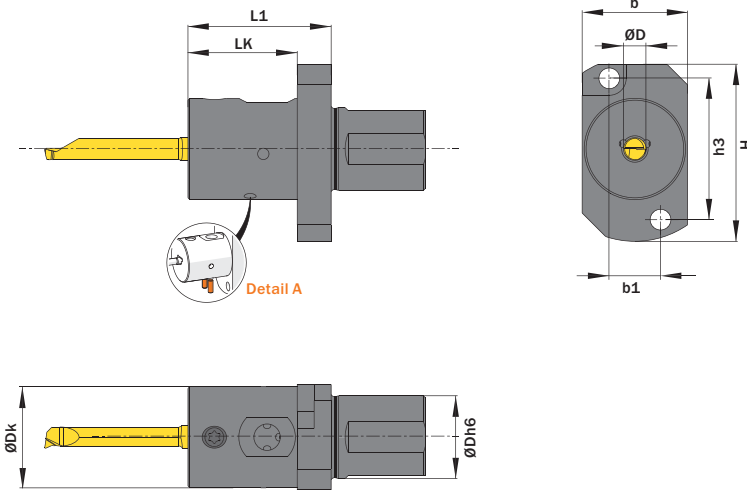
Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1234](http://www.simtek.info/cp/1234)



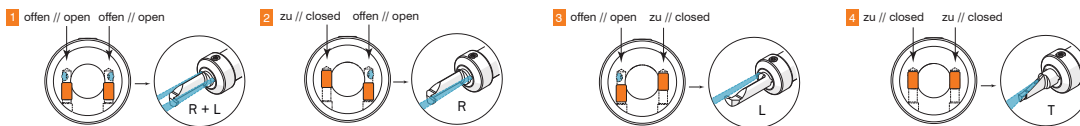
- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich  
Also possible depending on insert type

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/ccode	upd
4,0	22,0	<b>A04.ST22 T</b>	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T	upd
5,0	22,0	<b>A05.ST22 T</b>	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
6,0	22,0	<b>A06.ST22 T</b>	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
7,0	22,0	<b>A07.ST22 T</b>	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07T	upd
8,0	22,0	<b>A08.ST22 T</b>	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	upd

Bestellbeispiel // Order example: **A04.ST22 T**

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



## Grundhalter mit WFB-Aufnahme

Grundhalter mit WFB-Aufnahme,  
vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten individuell einstellbar.

## Base toolholder with WFB-adapter

Base toolholder with WFB-adapter. 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 137)**



Legende  
Legend **139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1358](http://www.simtek.info/cp/1358)

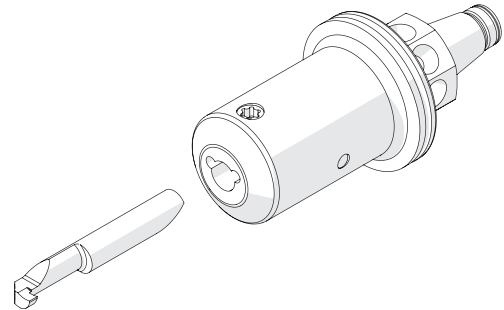
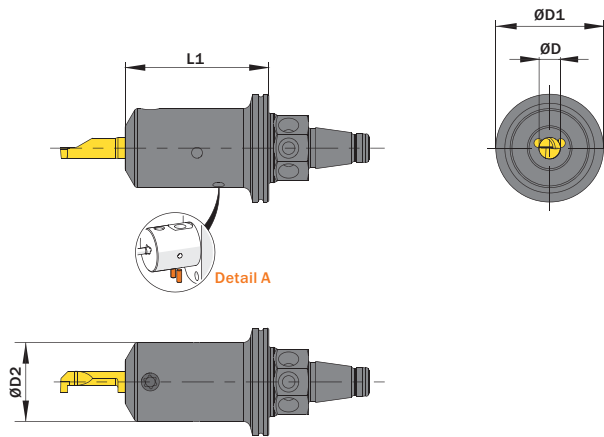


Abbildung zeigt / Drawing shows: A00.WF22.40

ØD2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
mm	mm			mm				
22,0	40,0	<b>A04.WF22.40 T</b>	A6TN	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	<b>new</b>
22,0	40,0	<b>A05.WF22.40 T</b>	A6TQ	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T	<b>new</b>
22,0	40,0	<b>A06.WF22.40 T</b>	A6TT	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	<b>new</b>
22,0	40,0	<b>A07.WF22.40 T</b>	A6TV	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07T	<b>new</b>
22,0	40,0	<b>A08.WF22.40 T</b>	A6TX	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	<b>new</b>
22,0	40,0	<b>A10.WF22.40 T</b>	A6TZ	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10 A10.L A10.R A10T	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **A10.WF22.40 T**

# 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**

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

**MASTER (Seite/Page 137)**



Legende  
Legend

**139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1291](http://www.simtek.info/cp/1291)

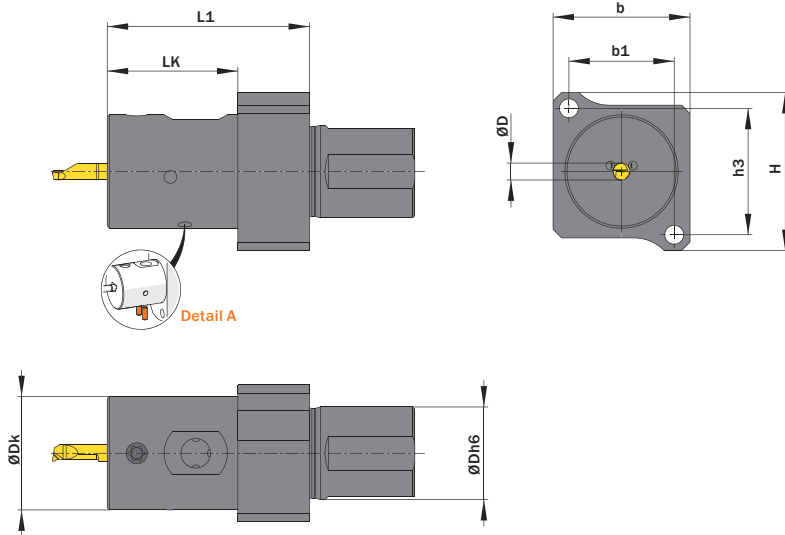
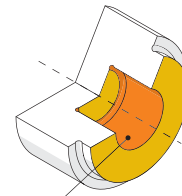


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T

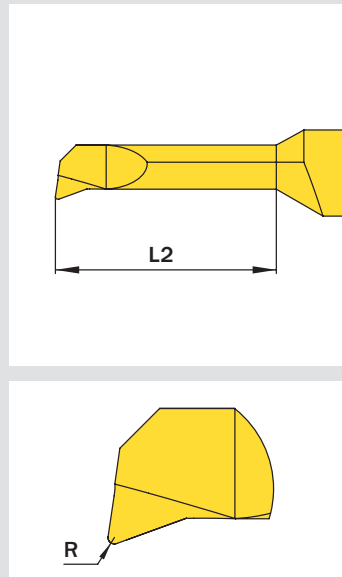
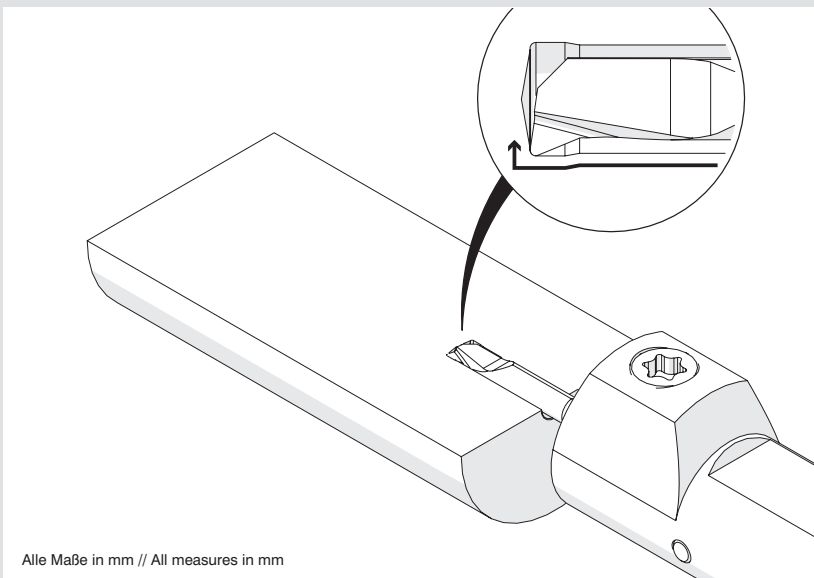


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich  
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
4,0	22,0	<b>A04.ST22.A T</b>	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A04L   A04R   A04CL A04C.R   A04T	<b>new</b>
5,0	22,0	<b>A05.ST22.A T</b>	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A05L   A05R   A05T	<b>new</b>
6,0	22,0	<b>A06.ST22.A T</b>	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A06L   A06R   A06T	<b>new</b>
7,0	22,0	<b>A07.ST22.A T</b>	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A07L   A07R   A07T	<b>new</b>
8,0	22,0	<b>A08.ST22.A T</b>	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A08   A08T	<b>new</b>

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

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen  
Boring

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	-	71
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	71
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	71
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	71
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	71
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	71
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	71
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	71
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	71
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	71
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	71
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	71
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	71
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	71
A04.1804.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	72
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	72
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	72
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	72
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	72
A04.1C04.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	72
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	72
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	72
A04.1805.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	72
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	72
A04.1805.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	72
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	72
A04.1806.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	72
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	72
A04.1806.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	72
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	72
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	73
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	73
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	73
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	73
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	73
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	73
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	73
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	73
A04.1807.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	73
A04.1C07.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	73
A04.1808.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	73
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	73
A04.1808.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	73
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	73
A04.1808.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	73
A04.1C08.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	73
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,1	0,05	74
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,1	0,05	74

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,1	0,1	74
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,1	0,1	74
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	74
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	74
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	74
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	74
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	74
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	74
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	74
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	74
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	74
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	74
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	74
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	74
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	74
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	74
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	74
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	74
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	74
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	75
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	75
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	75
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	75
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	75
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	75
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	75
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	75
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	75
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	75
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	75
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	75
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	75
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	75
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	75
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	75
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	75
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	75
A04.1815.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	75
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	76
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	76
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	76
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	76
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	76
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	76
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	76
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	76
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	76
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	76
A04.1817.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	76
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	76
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	77

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	77
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	77
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	77
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	77
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	77
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	77
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	77
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	77
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	77
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	77
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	77
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	77
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	78
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	78
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	78
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	78
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	78
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	78
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	79
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	79
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	79
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	79
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	79
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	79
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	79
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	79
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	79
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	79
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	79
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	80
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	80
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	80
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	81
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	81
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	81
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	81
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	81
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	81
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	81
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	81
A06.1830.50.62.20 YR/L	6,2	50,8	0,2	81
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	81
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	81
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	81
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	81
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	81
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	81
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	81



# 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70



**SP** **HM** **R** Legende Legend 139  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1043](http://www.simtek.info/cp/1043)

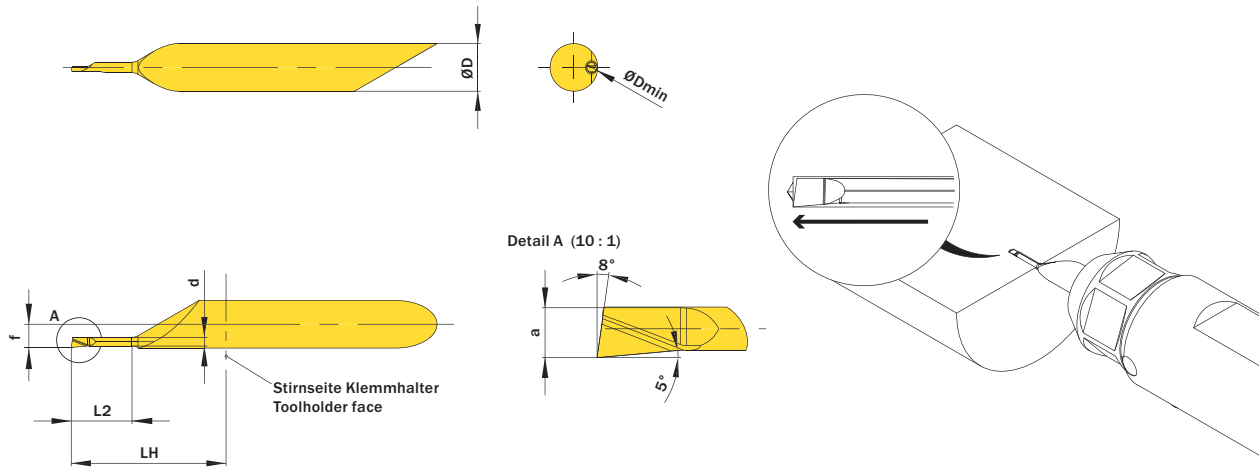


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 ANØX L ACN2	X800 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	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: A04.5015.01.03.00 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

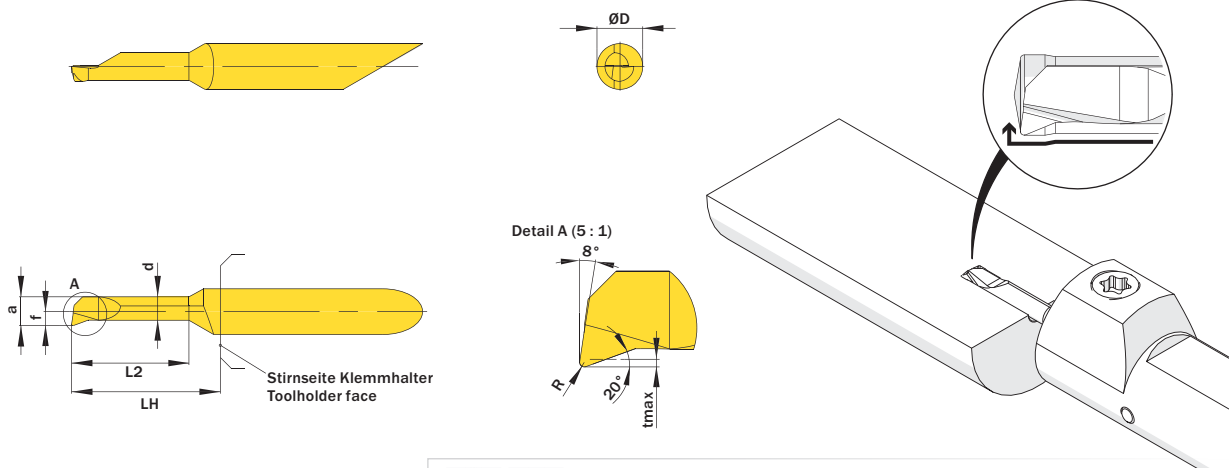
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1044](http://www.simtek.info/cp/1044)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN L AK3Z	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G L AXAB	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,1	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77 L ADKJ	X800 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	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX L APQV	X800 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	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1 L AASJ	X800 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	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB L AEXS	X800 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	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.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	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A L AW29	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YR/L	R A52D L A52B	X800 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C L AW3B	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YR/L	R A52K L A52F	X800 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E L AW3D	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ 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	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 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	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 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: A04.1804.04.10.10 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>70</b>
---

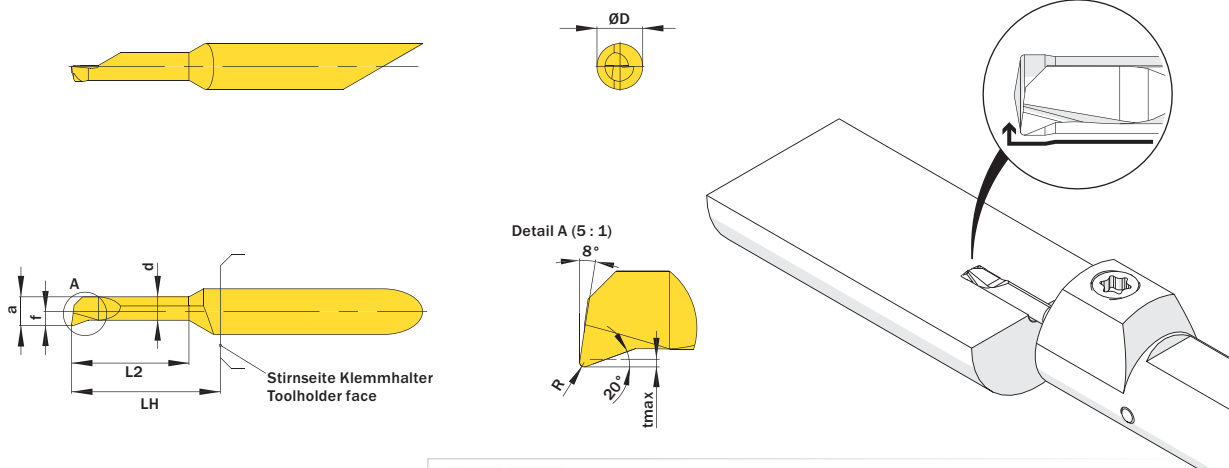
**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1054](http://www.simtek.info/cp/1054)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 1,7 mm														
4,0	6,1	1,7	0,05	-	<b>A04.1807.06.17.05 YR/L</b>	R ABA5	L ADK9	X800 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	+	<b>A04.1C07.06.17.05 YR/L</b>	R AW9J	L AXAD	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	<b>A04.1807.06.17.10 YR/L</b>	R AEAZ	L APEV	X800 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	+	<b>A04.1C07.06.17.10 YR/L</b>	R AF0J	L ANPT	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	<b>A04.1807.09.17.05 YR/L</b>	R AEHK	L AJZB	X800 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	+	<b>A04.1C07.09.17.05 YR/L</b>	R AW9K	L AXAE	X800 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	-	<b>A04.1807.09.17.10 YR/L</b>	R AD7Q	L AGHY	X800 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	+	<b>A04.1C07.09.17.10 YR/L</b>	R ANYC	L AKAA	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	<b>A04.1807.12.17.10 YR/L</b>	R A53F	L A53D	X800 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	12,2	1,7	0,1	+	<b>A04.1C07.12.17.10 YR/L</b>	R A199	L A53B	X800 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L <b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm														
4,0	9,1	1,9	0,1	-	<b>A04.1808.09.19.10 YR/L</b>	R A52Z	L A52X	X800 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	9,1	1,9	0,1	+	<b>A04.1C08.09.19.10 YR/L</b>	R AW3M	L AW3K	X800 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	<b>A04.1808.12.19.10 YR/L</b>	R A523	L A521	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	12,2	1,9	0,1	+	<b>A04.1C08.12.19.10 YR/L</b>	R AW3P	L AW3N	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	<b>A04.1808.13.19.10 YR/L</b>	R A529	L A527	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L <b>new</b>
4,0	13,2	1,9	0,1	+	<b>A04.1C08.13.19.10 YR/L</b>	R A2AA	L A525	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L <b>new</b>

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

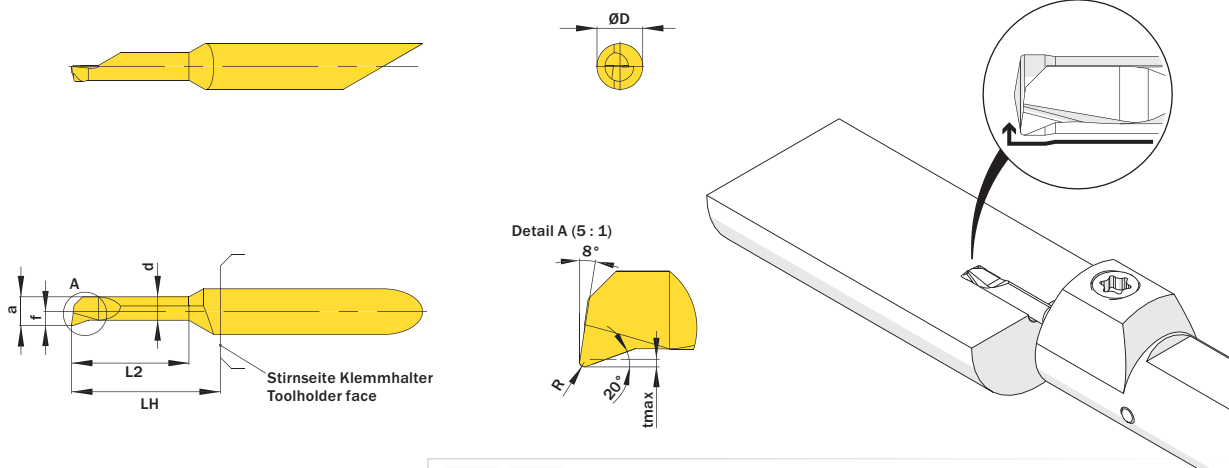
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1038](http://www.simtek.info/cp/1038)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	6,1	2,2	0,05	●	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWA L AHNE	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M L AXAF	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	2,2	0,1	●	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG L ABK2	X800 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	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM L AKQQ	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,05	●	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA L AEVE	X800 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	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	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	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	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	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	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R
▼ 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	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	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 AFVH	X800 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	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	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 AJ01	X800 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	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	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	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	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	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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70

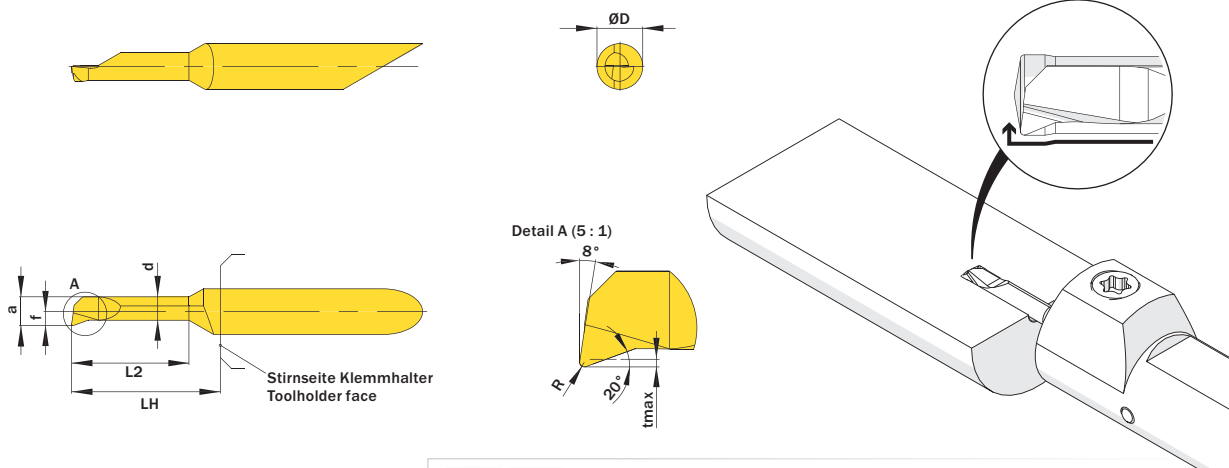
SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1039](http://www.simtek.info/cp/1039)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 3,0 mm													
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S L AW3Q	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70

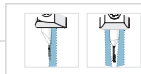
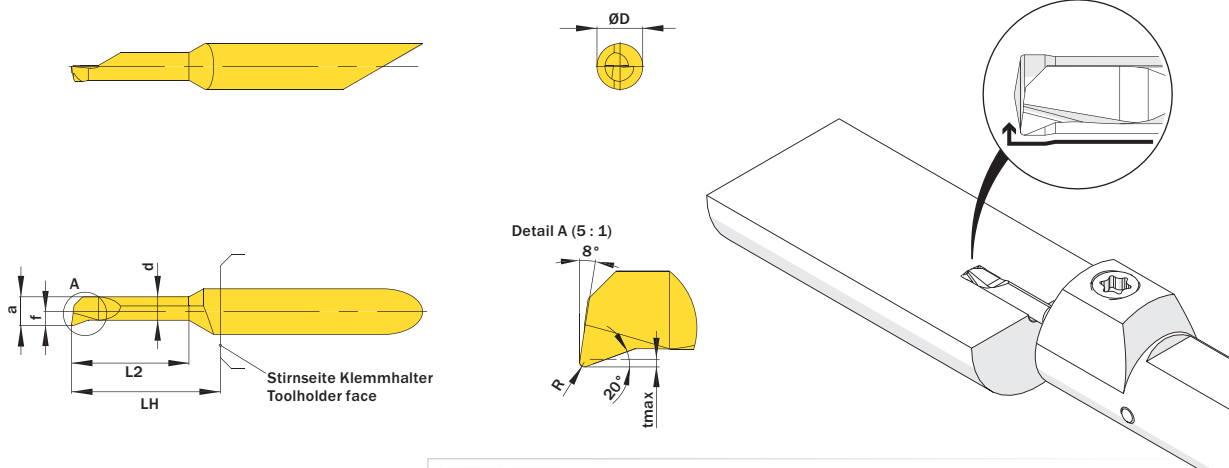


SP  
HM  
R

Legende  
Legend 139

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1055](http://www.simtek.info/cp/1055)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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	R A2AE	X800 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: **A04.1817.15.37.15 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70

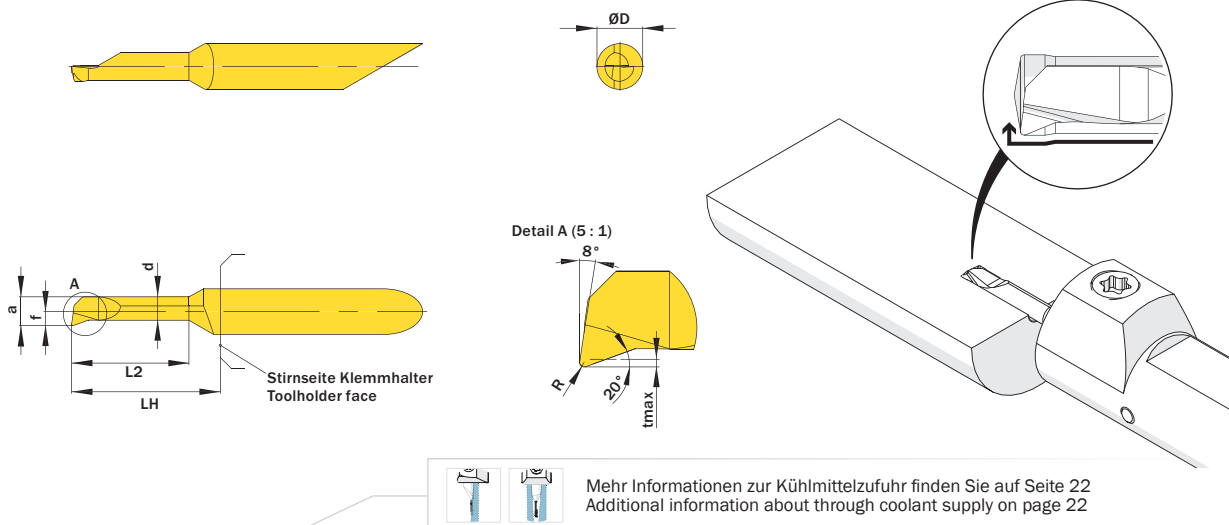
SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1040](http://www.simtek.info/cp/1040)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

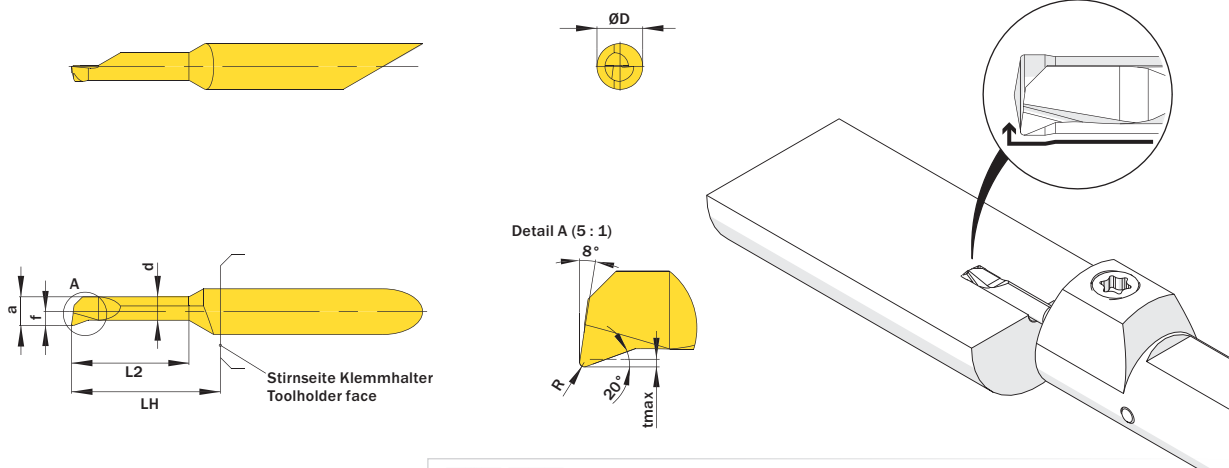
70



Legende  
Legend 139



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1073](http://www.simtek.info/cp/1073)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 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 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 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 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 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 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

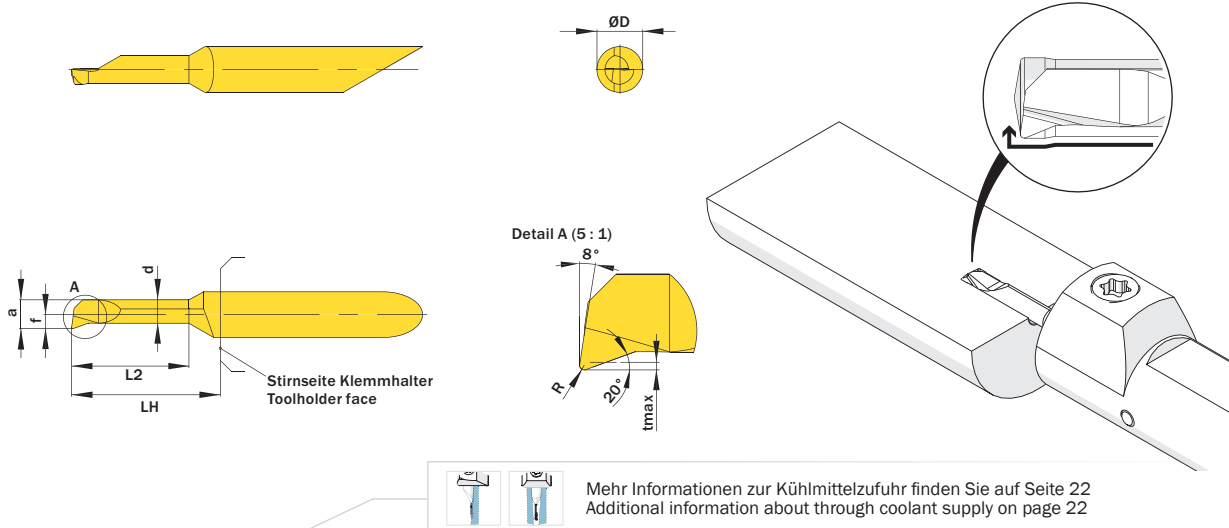
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1041](http://www.simtek.info/cp/1041)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 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 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 ATVØ L AKBB	X800 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 AHØM	X800 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 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 ADØØ L AKA1	X800 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 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 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 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 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 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 AHH4	X800 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: **A05.1825.20.52.20 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55,  
 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68,  
 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70

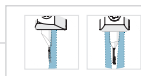
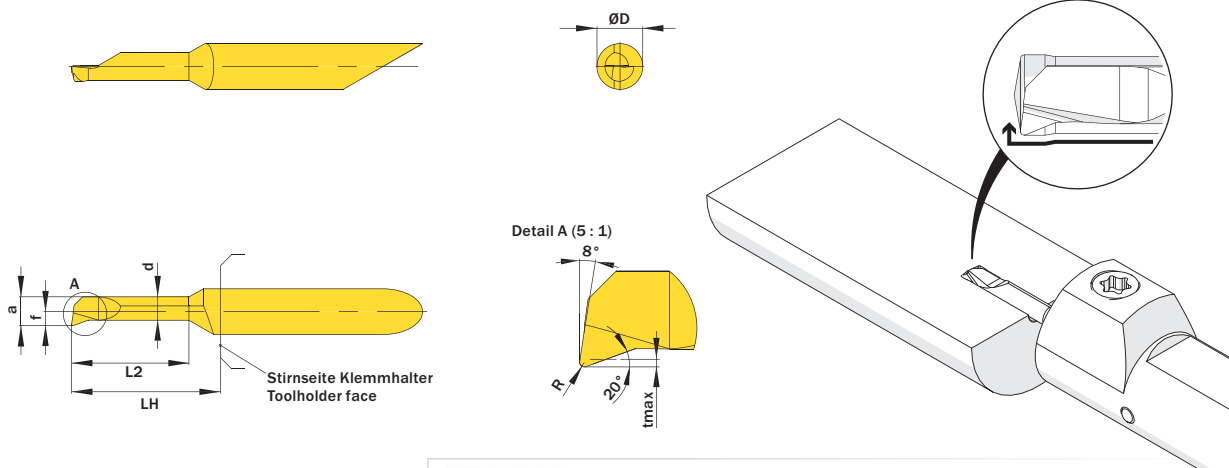


**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **139**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1074](http://www.simtek.info/cp/1074)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 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 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 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: **A06.1830.35.59.20 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 29, 31, 36, 22, 42, 45, 46, 50,  
51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62,  
64, 65, 66, 67, 68, 69

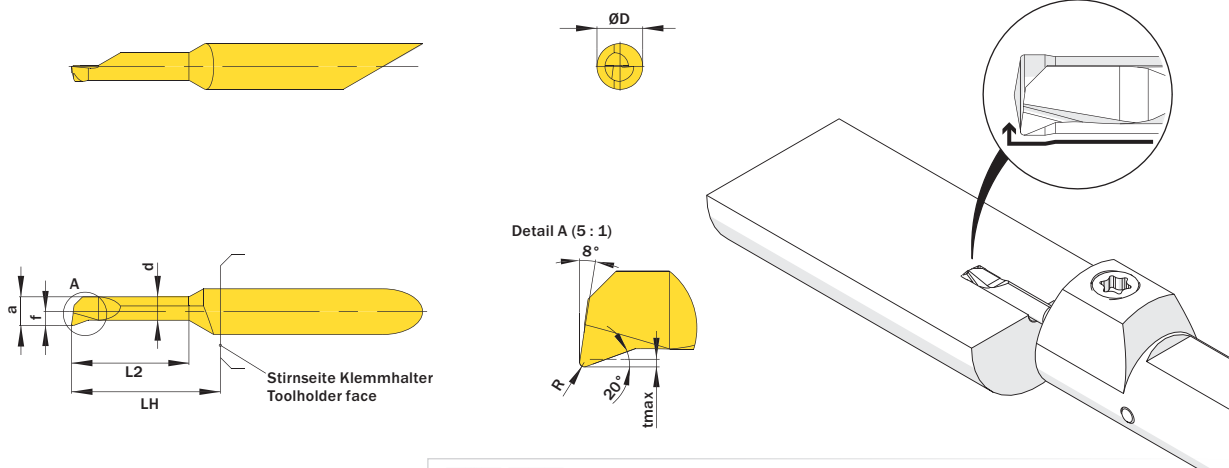
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

70



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1042](http://www.simtek.info/cp/1042)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	L AGKE	X800	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	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	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	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	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	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	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	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	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

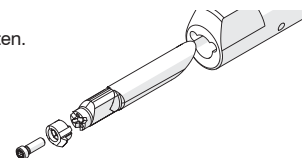
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	L ADX9	X800	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	L AJTS	X800	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	X800	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	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	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	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	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	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.

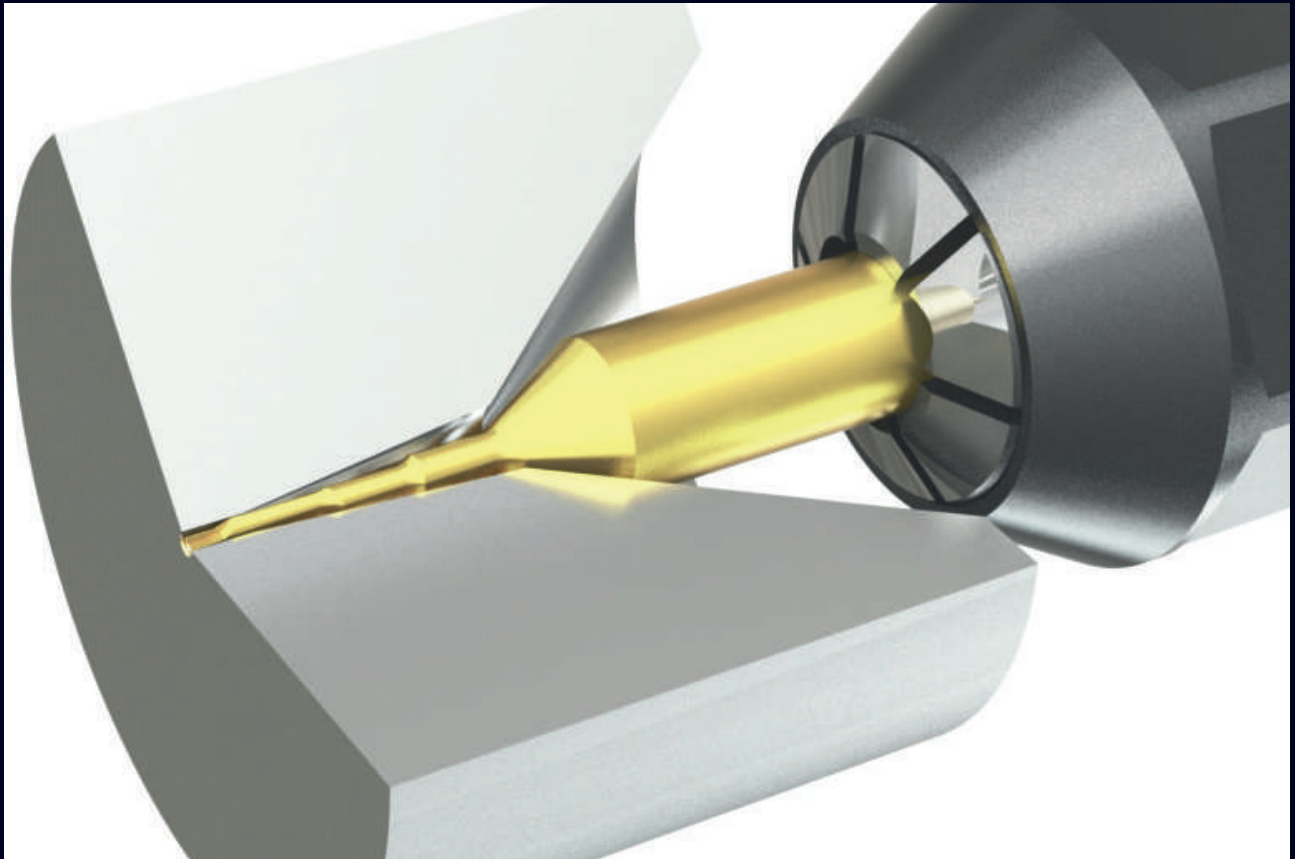
The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 162 | Schneidplatten // Cutting inserts 168



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!**

**simturn**AX  
SIMTEK small part machining type AX

# 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

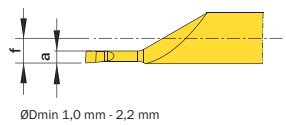
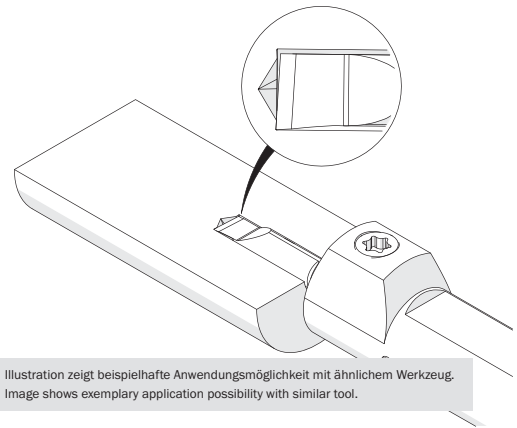
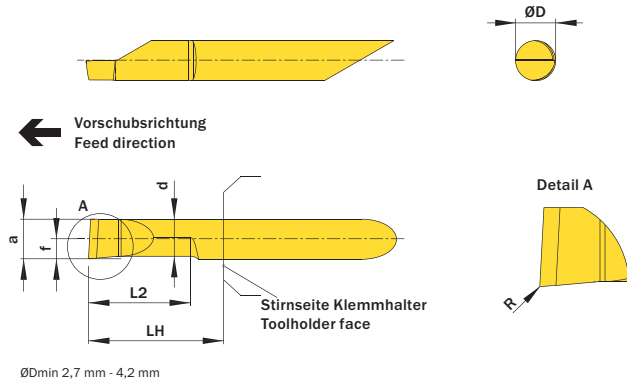
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69**

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1096](http://www.simtek.info/cp/1096)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

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

Bestellbeispiel // Order example: **A04.8705.06.12.05 YS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche und Spannutt. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

## Boring with special chip former

Special chip former and chip flute for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 36,  
37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 50,  
51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60,  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69



Legende  
Legend 139



Oder besuchen Sie // Or visit  
[www.simtek.info/cp/1227](http://www.simtek.info/cp/1227)

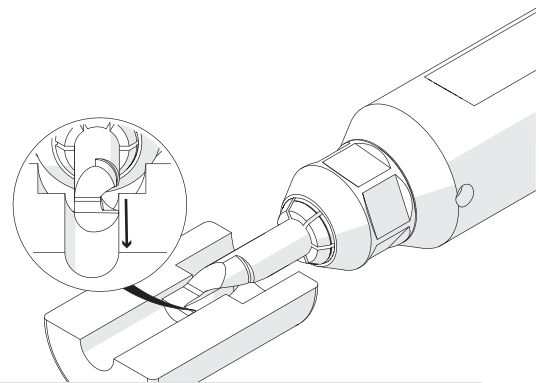
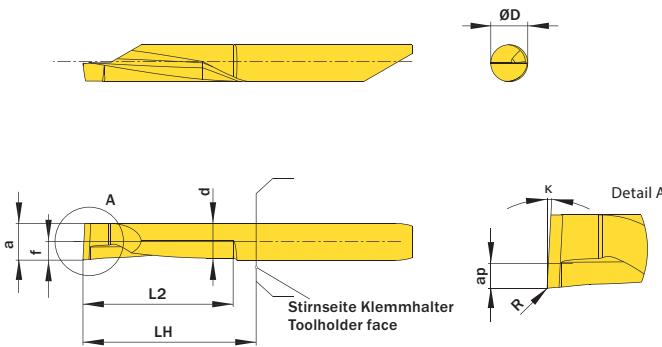
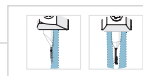


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

← Vorschubrichtung  
Feed direction



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	k	a	ap	d	f	LH	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	30,5	4,2	0,08	+	A04.1H20.30.42.07 YS R	A1CY	X800 X400	8°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.5H20.30.42.05 YS R	A1C0	X800 X400	50°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	40,6	5,2	0,08	+	A05.1H25.40.52.07 YS R	A1C2	X800 X400	8°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R
5,0	40,6	5,2	0,05	+	A05.5H25.40.52.05 YS R	A1C4	X800 X400	50°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.8H25.15.52.05 YS R	A020	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	23,0	A05.R
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.8H25.20.52.05 YS R	AYCU	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R
5,0	20,3	5,2	0,1	+	A05.8H25.20.52.10 YS R	AZXY	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R
5,0	30,5	5,2	0,1	+	A05.8H25.30.52.10 YS R	AZXX	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	38,0	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	45,7	6,2	0,05	+	A06.5H30.45.62.05 YS R	A1C8	X800 X400	50°	5,95	0,31	5,5	2,95	53,0	A06.R
6,0	15,2	6,2	0,15	+	A06.8H30.15.62.15 YS R	A022	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	23,0	A06.R
6,0	20,3	6,2	0,15	+	A06.8H30.20.62.15 YS R	AX22	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	28,0	A06.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	55,8	7,2	0,08	+	A07.1H35.55.72.07 YS R	A1DA	X800 X400	8°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R
7,0	55,8	7,2	0,05	+	A07.5H35.55.72.05 YS R	A1DC	X800 X400	50°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R

Bestellbeispiel // Order example: A05.8H25.20.52.05 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

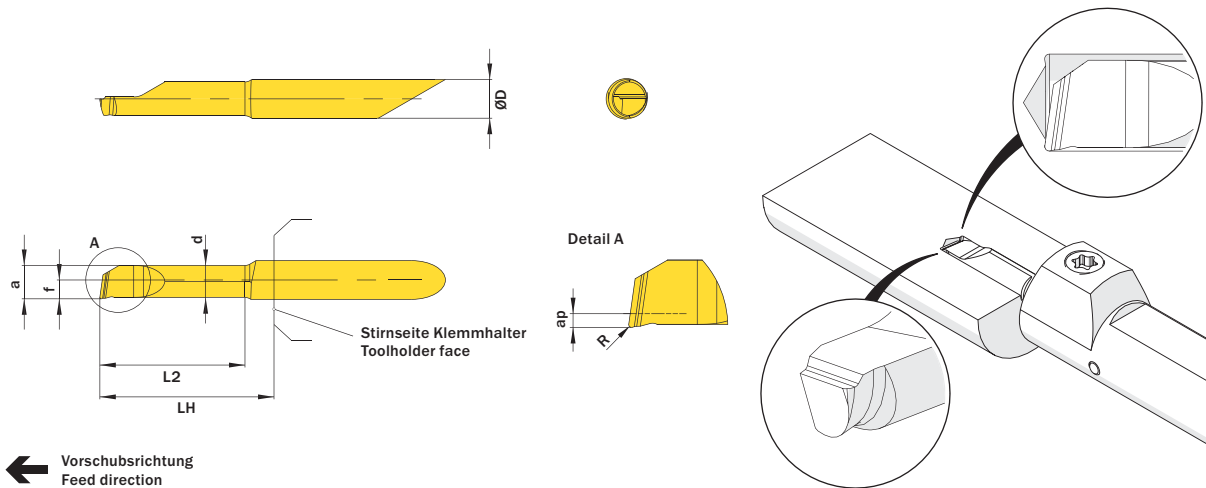
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
27, 31, 32, 33, 34, 35, 40, 41, 43, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1045](http://www.simtek.info/cp/1045)



← Vorschubsrichtung  
Feed direction

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm</b>													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	<b>A04.0C12.10.27.15 YER/L</b>	R AYE3 L AYE2	X800 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	+	<b>A04.0C12.15.27.15 YER/L</b>	R AUPY L AUPZ	X800 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm</b>													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	<b>A04.0C15.10.32.15 YER/L</b>	R AYE5 L AYE4	X800 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	+	<b>A04.0C15.15.32.15 YER/L</b>	R AUP0 L AUP1	X800 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm</b>													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	<b>A04.0C17.10.37.15 YER/L</b>	R AYE6 L AYE7	X800 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	+	<b>A04.0C17.15.37.15 YER/L</b>	R AUPT L AUPS	X800 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	+	<b>A04.0C17.20.37.15 YER/L</b>	R ATUE L ATUF	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm</b>													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	<b>A04.0020.10.42.15 YER/L</b>	R AVUP L AW4V	X800 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	+	<b>A04.0020.15.42.15 YER/L</b>	R ASE4 L ASE5	X800 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	+	<b>A04.0020.15.42.40 YER</b>	A4XD	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	<b>A04C.R</b> <span style="background-color: black; color: white; padding: 2px;">new</span>
4,0	20,3	4,2	0,15	+	<b>A04.0020.20.42.15 YER/L</b>	R ASE6 L ASE7	X800 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	+	<b>A04.0020.25.42.15 YER/L</b>	R AVUQ L AW4W	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	<b>A05.0025.10.52.20 YER/L</b>	R AS74 L AS75	X800 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	+	<b>A05.0025.10.52.40 YER/L</b>	R AY8B L A065	X800 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	+	<b>A05.0025.15.52.20 YER/L</b>	R AS77 L AS76	X800 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	+	<b>A05.0025.20.52.20 YER/L</b>	R ASE9 L ASE8	X800 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	+	<b>A05.0025.25.52.20 YER/L</b>	R ASFA L ASFB	X800 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	+	<b>A05.0025.30.52.20 YER/L</b>	R AS79 L AS78	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0025.25.52.20 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## 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
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1107](http://www.simtek.info/cp/1107)

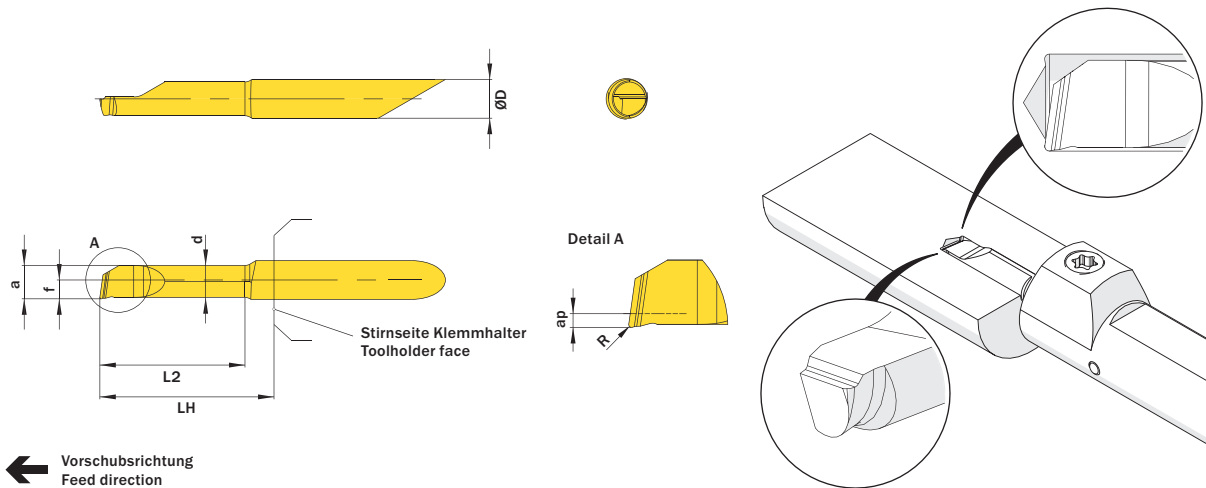


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	<b>A06.0030.15.62.20 YER/L</b>	R AS8B L AS8A	X800 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	+	<b>A06.0030.20.62.20 YER/L</b>	R AS8D L AS8C	X800 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	+	<b>A06.0030.25.62.20 YER/L</b>	R ASFD L ASFC	X800 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	+	<b>A06.0030.30.62.20 YER/L</b>	R ASFF L ASFE	X800 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	+	<b>A06.0030.40.62.20 YER/L</b>	R AWYQ L AWYP	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm</b>													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	<b>A07.0035.25.72.20 YER/L</b>	R AS8F L AS8E	X800 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	+	<b>A07.0035.30.72.20 YER/L</b>	R ASFH L ASFG	X800 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	+	<b>A07.0035.35.72.20 YER/L</b>	R ASFK L ASFJ	X800 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	+	<b>A07.0035.40.72.20 YER/L</b>	R AZ4Q L AZ4S	X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0035.30.72.20 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

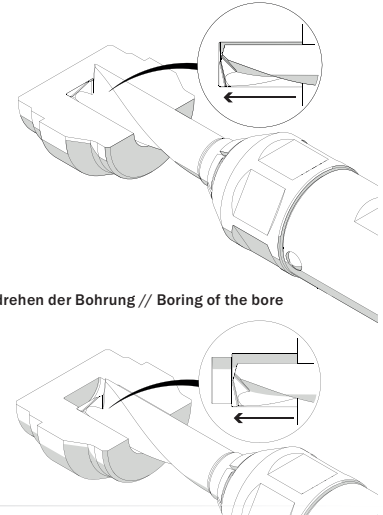
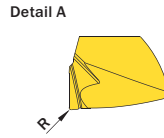
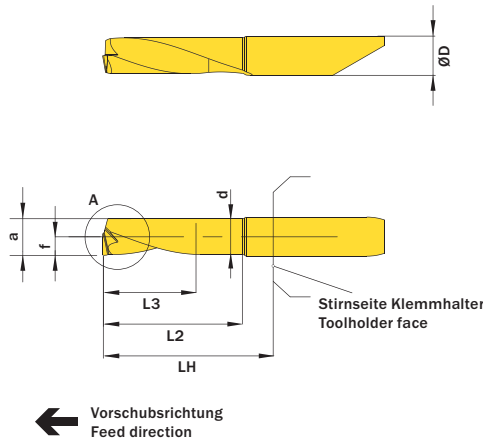
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
33, 34, 35, 36, 37, 38, 41, 42, 43,  
44, 45, 46, 47, 49, 50, 51, 52, 53,  
54, 55, 59, 67, 68, 69

**SP** **HM** **R**

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1260](http://www.simtek.info/cp/1260)

**1** Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



**2** Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

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

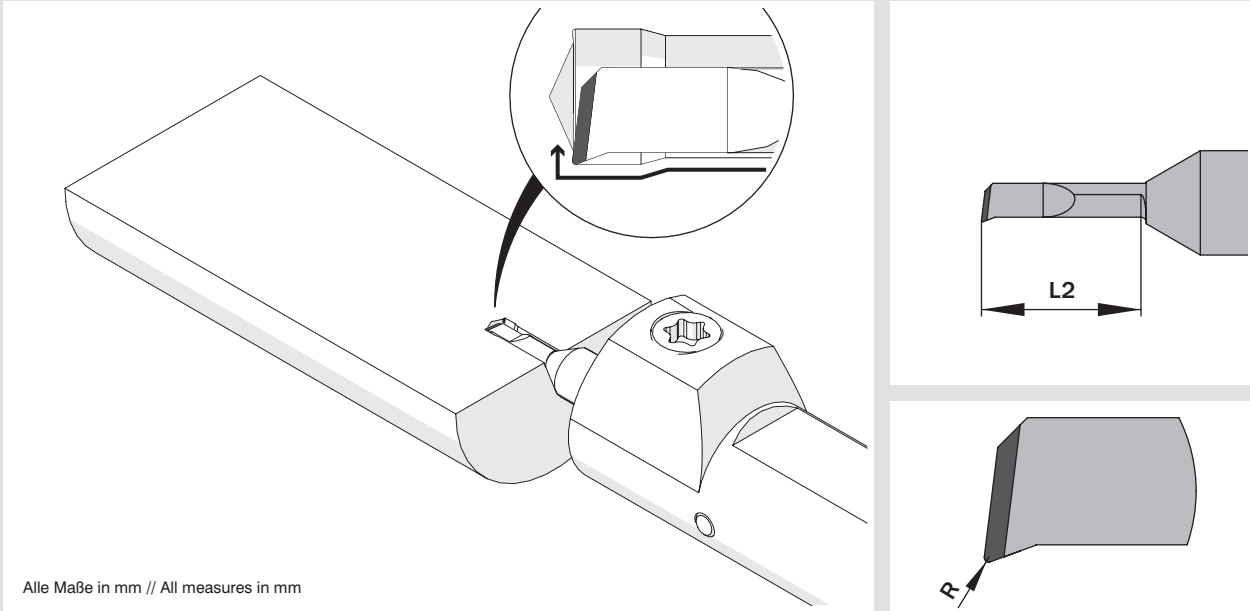
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	f	L2	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	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	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDCMAX = 4,0 mm</b>														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	X800 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	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	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
<b>▼ ØDCMAX = 5,0 mm</b>														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	X800 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	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	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
<b>▼ ØDCMAX = 6,0 mm</b>														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	X800 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	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	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	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
<b>▼ ØDCMAX = 7,0 mm</b>														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	X800 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	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	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
<b>▼ ØDCMAX = 8,0 mm</b>														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	X800 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	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	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.DB29.15.60.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen, Hartbearbeitung  
Boring, Hard Part Turning

Alle Maße in mm // All measures in mm

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	89
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,1	0,1	89
A04.1804.06.10.10 YUR	1,0	6,0	0,1	89
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,1	0,1	89
A04.1804.08.10.10 YUR	1,0	8,1	0,1	89
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	89
A04.1805.04.12.10 YUR	1,2	5,1	0,1	89
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	89
A04.1805.07.12.10 YUR	1,2	7,1	0,1	89
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	89
A04.1805.09.12.10 YUR	1,2	9,1	0,1	89
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	89
A04.1806.06.14.10 YUR	1,4	6,1	0,1	89
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	89
A04.1806.10.14.10 YUR	1,4	10,2	0,1	89
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	89
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	91
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	91
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	91
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	91
A04.1814.15.30.15 YUR	3,0	15,2	0,15	91
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	91
A04.1814.20.30.15 YUR	3,0	20,3	0,15	91
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	91
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	91
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	91
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	91
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	91
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	91
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	91
A04.1817.10.37.15 YUR	3,7	10,2	0,15	92
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	92
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	92
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	92
A04.1817.20.37.15 YUR	3,7	20,3	0,15	92
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	92
A04.1817.25.37.10 YUR	3,7	25,4	0,1	92
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	92
A04.1817.25.37.15 YUR	3,7	25,4	0,15	92
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	92
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	92

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	92
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	92
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	92
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	92
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	93
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	93
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	93
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	93
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	93
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	93
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	93
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	93
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	93
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	93
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	93
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	93
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	93
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	93
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	93
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	93
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	93

# 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>88</b>
---

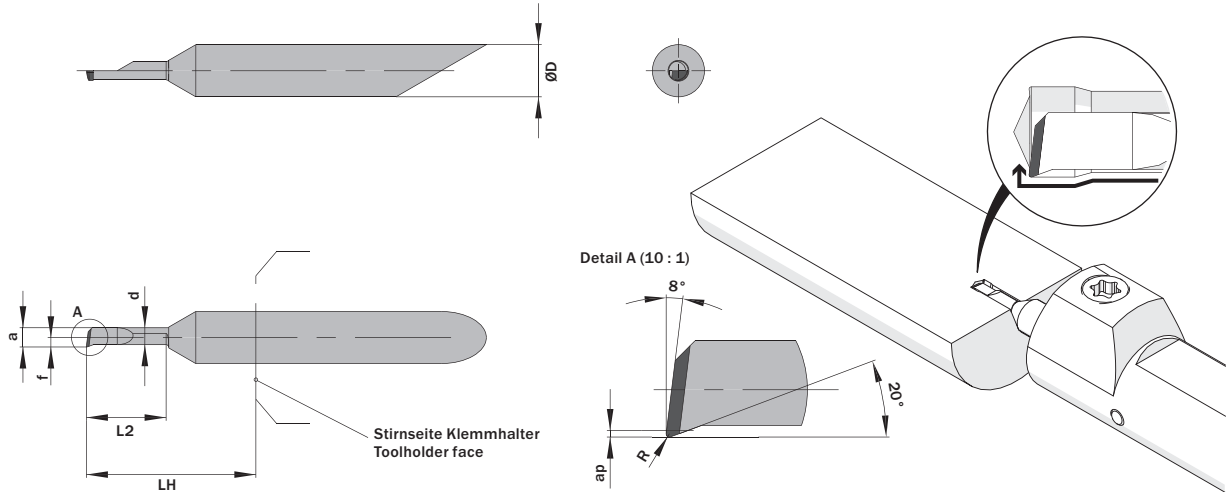
**SP**

**CBN**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1051](http://www.simtek.info/cp/1051)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm</b>														
4,0	4,0	1,0	0,1	-	<b>A04.1804.04.10.10 YUR</b>	A53N	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	4,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.04.10.10 YUR/L</b>	R ADBK L AJ4P	CBN	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	-	<b>A04.1804.06.10.10 YUR</b>	A53K	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	6,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.06.10.10 YUR/L</b>	R ADCN L APKW	CBN	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	-	<b>A04.1804.08.10.10 YUR</b>	A53Q	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	8,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.08.10.10 YUR/L</b>	R AKCE L ACV1	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm</b>														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	<b>A04.1805.04.12.10 YUR</b>	A53T	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	5,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.04.12.10 YUR/L</b>	R AW3Y L AW3X	CBN	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	-	<b>A04.1805.07.12.10 YUR</b>	A53V	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	7,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.07.12.10 YUR/L</b>	R AW30 L AW3Z	CBN	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	-	<b>A04.1805.09.12.10 YUR</b>	A53X	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	9,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.09.12.10 YUR/L</b>	R AW32 L AW31	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm</b>														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	<b>A04.1806.06.14.10 YUR</b>	A53Z	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	6,1	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.06.14.10 YUR/L</b>	R AW34 L AW33	CBN	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	-	<b>A04.1806.10.14.10 YUR</b>	A531	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	10,2	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.10.14.10 YUR/L</b>	R AW36 L AW35	CBN	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: **A04.1C06.06.14.10 YUR GT91** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, GT91 = 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
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

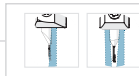
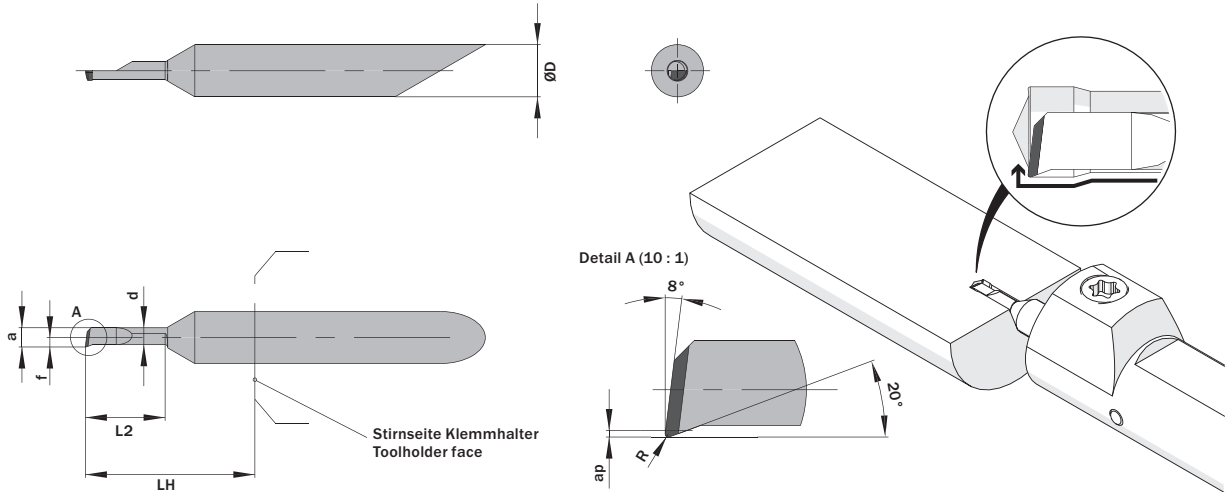
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69**

SP CBN R

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1334](http://www.simtek.info/cp/1334)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				H	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) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	-	<b>A04.1807.06.17.10 YUR/L</b>	R AG1U L AGGP	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	<b>A04.1C07.06.17.10 YUR/L</b>	R AJ7P L AN6Q	CBN	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	<b>A04.1807.09.17.10 YUR</b>	A533	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R <b>new</b>
4,0	9,1	1,7	0,1	+	<b>A04.1C07.09.17.10 YUR/L</b>	R ANØV L A12Ø	CBN	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	-	<b>A04.1808.09.19.10 YUR</b>	A535	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R <b>new</b>
4,0	9,1	1,9	0,1	+	<b>A04.1C08.09.19.10 YUR/L</b>	R AW38 L AW37	CBN	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	<b>A04.1808.12.19.10 YUR</b>	A537	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R <b>new</b>
4,0	12,2	1,9	0,1	+	<b>A04.1C08.12.19.10 YUR/L</b>	R AW4A L AW39	CBN	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	●	<b>A04.1810.06.22.10 YUR</b>	A539	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R <b>new</b>
4,0	6,1	2,2	0,1	+	<b>A04.1C10.06.22.10 YUR/L</b>	R AAPX L AJMG	CBN	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	<b>A04.1810.09.22.10 YUR/L</b>	R AHS2 L AJFD	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	<b>A04.1C10.09.22.10 YUR/L</b>	R ANZ8 L A1T5	CBN	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	●	<b>A04.1810.13.22.10 YUR</b>	A54B	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R <b>new</b>
4,0	13,2	2,2	0,1	+	<b>A04.1C10.13.22.10 YUR/L</b>	R ABTM L AFZ1	CBN	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: **A04.1C10.06.22.10 YUR GT91** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, GT91 = 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

88

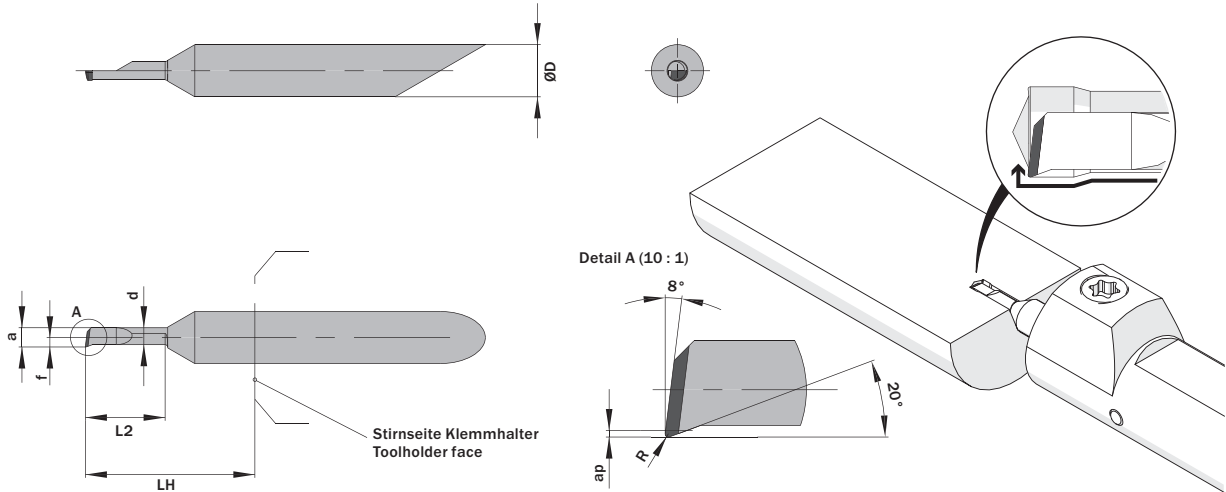
SP

CBN

R

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or visit [www.simtek.info/cp/1052](http://www.simtek.info/cp/1052)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				H	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) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS L ADHA	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R <span style="float: right; font-size: 8px;">new</span>
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C L AW4B	CBN	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	CBN	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R <span style="float: right; font-size: 8px;">new</span>
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ L ANDP	CBN	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	CBN	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	CBN	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 AGGV L AJV6	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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: A04.1815.10.32.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

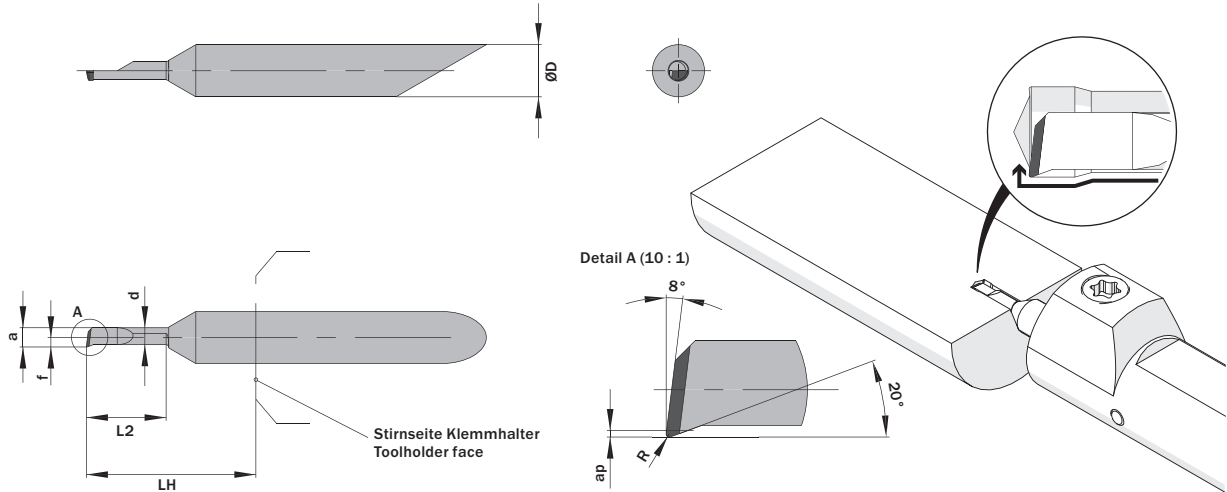
88

**SP**  
**CBN**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code  
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1053](http://www.simtek.info/cp/1053)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	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	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R <b>new</b>
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	R AF4J L AHZV	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	R ABVW L AFNM	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	R AJ9Y L ABDU	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	-	A04.1817.20.37.15 YUR	A54K	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R <b>new</b>
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	R AHN6 L ABFZ	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	-	A04.1817.25.37.10 YUR	A54N	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R <b>new</b>
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	R AK2Z L AGKZ	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	-	A04.1817.25.37.15 YUR	A54Q	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R <b>new</b>
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	R AM56 L ATWA	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	R AJ94 L AMC8	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	R AHVV L ABZS	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	R AKJE L ACN3	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YUR/L	R AQQC L A4X3	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L <b>new</b>

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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

88

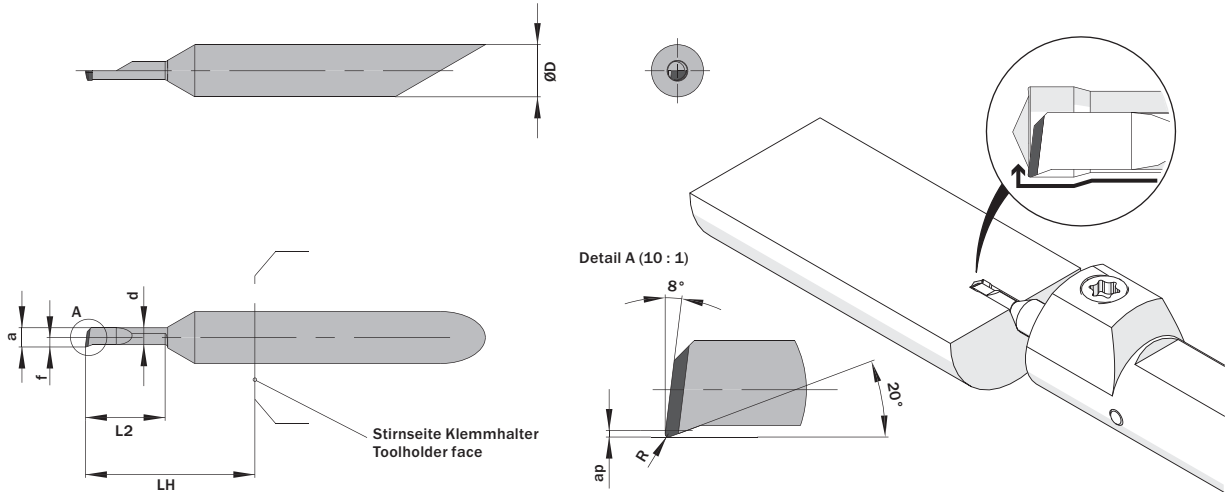
**SP**  
**CBN**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1063](http://www.simtek.info/cp/1063)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				H	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	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	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.15.52.20 YUR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
 66, 67, 68, 69

**SP** **HM** **R**

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/752](http://www.simtek.info/cp/752)

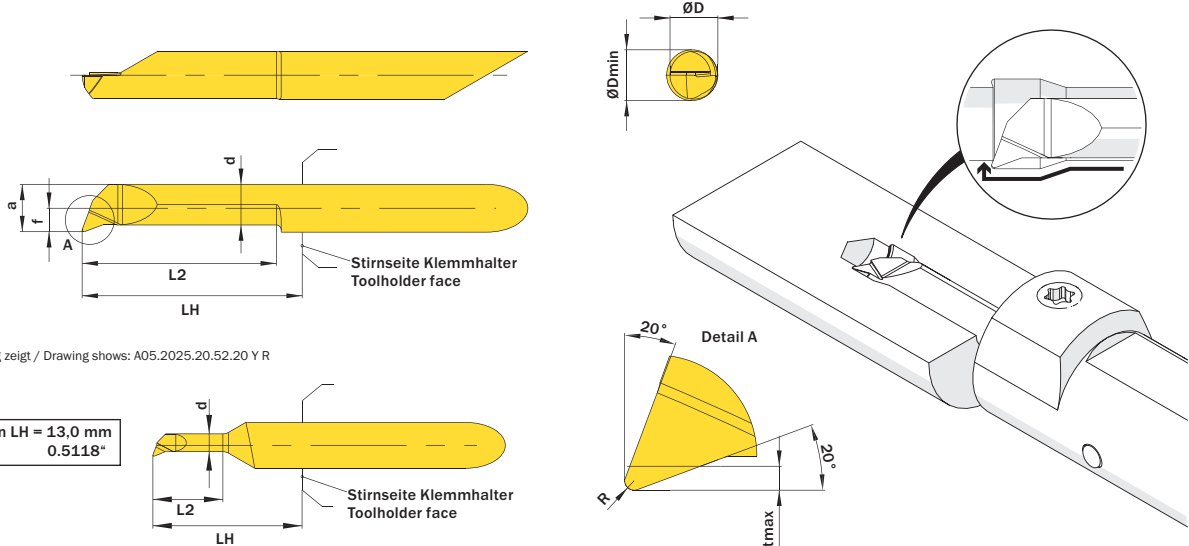


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

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 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm</b>													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	X800 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 AW90 L AXAV	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm</b>													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	X800 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	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm</b>													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	X800 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	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	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	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm</b>													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7 L AM7W	X800 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	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	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	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: A04.2010.06.22.10 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35,
- 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,
- 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
- 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68,
- 69



**SP** **HM** **R** Legende Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1056](http://www.simtek.info/cp/1056)

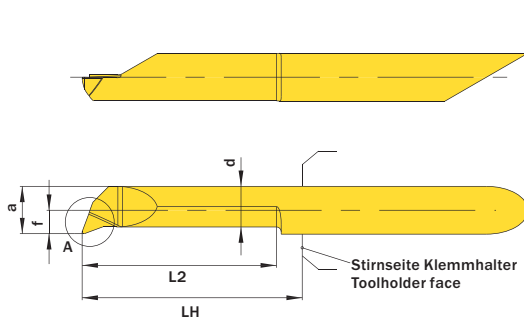


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm  
0.5118"

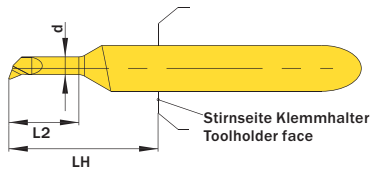
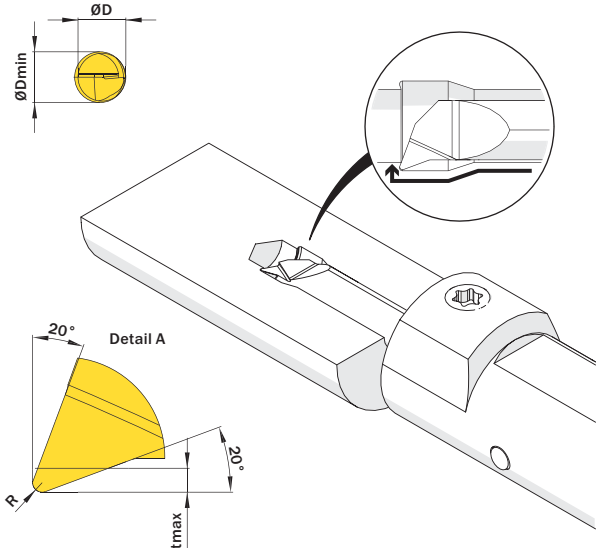


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 3,2 mm																			
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L	ANEV	X800 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	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L	ACQ5	X800 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	CBN	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L	AMTZ	X800 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	AXBS	L	AXBZ	X800 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.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	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L	AM49	X800 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L	AM26	X800 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L	APN2	X800 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	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	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APTK	L	AK53	X800 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	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	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	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	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	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	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.25.42.15 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36,  
40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53,  
55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64,  
65, 66, 67, 68, 69



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1335](http://www.simtek.info/cp/1335)

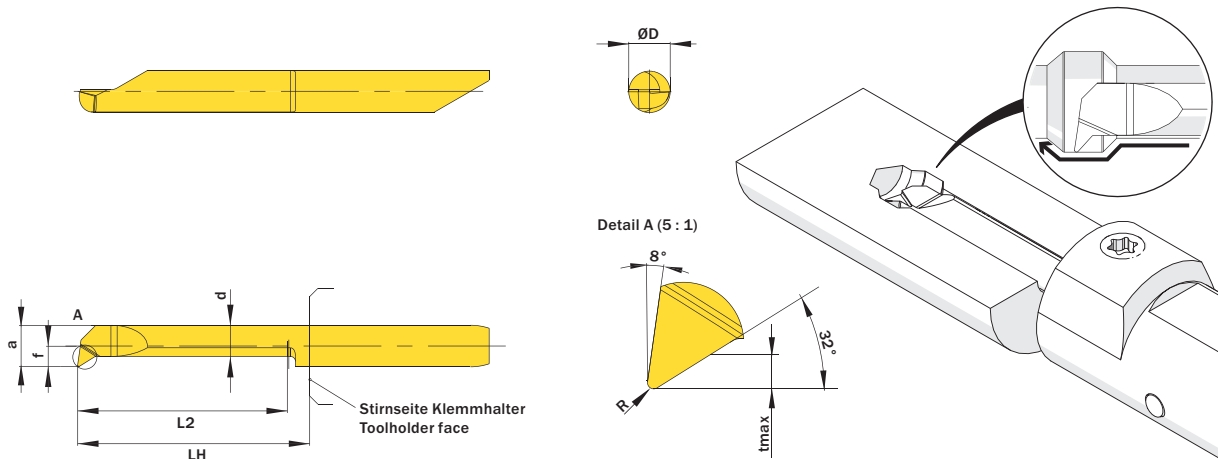


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>	
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R A04C.R	new
▼ 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	2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R A04C.R	new
▼ 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	2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R A04C.R	new
▼ 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	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R	new
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.3220.20.42.15 YR	A50X	X800 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R	new
▼ 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	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R	new
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.3225.25.52.15 YR	A501	X800 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R	new
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	A05.3225.35.52.15 YR	A509	X800 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R	new
▼ 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	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R	new
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.3230.30.62.15 YR	A505	X800 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R	new
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	A06.3230.40.62.15 YR	A507	X800 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R	new

Bestellbeispiel // Order example: A06.3230.40.62.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35,  
36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,  
50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,  
60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68,  
69



**SP** **HM** **R** **Legende** **139**  
Legend  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/753](http://www.simtek.info/cp/753)

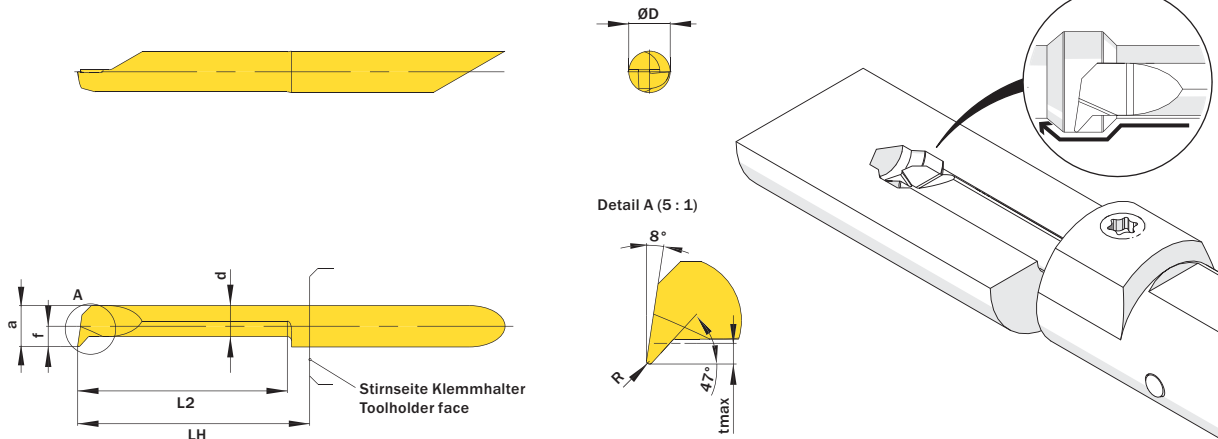
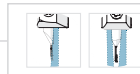


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANTX L AE5S	X800 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800 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	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800 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	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800 X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.4725.15.52.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# 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
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 31, 32, 33, 34, 35, 40, 41,  
 43, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60,  
 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/754](http://www.simtek.info/cp/754)

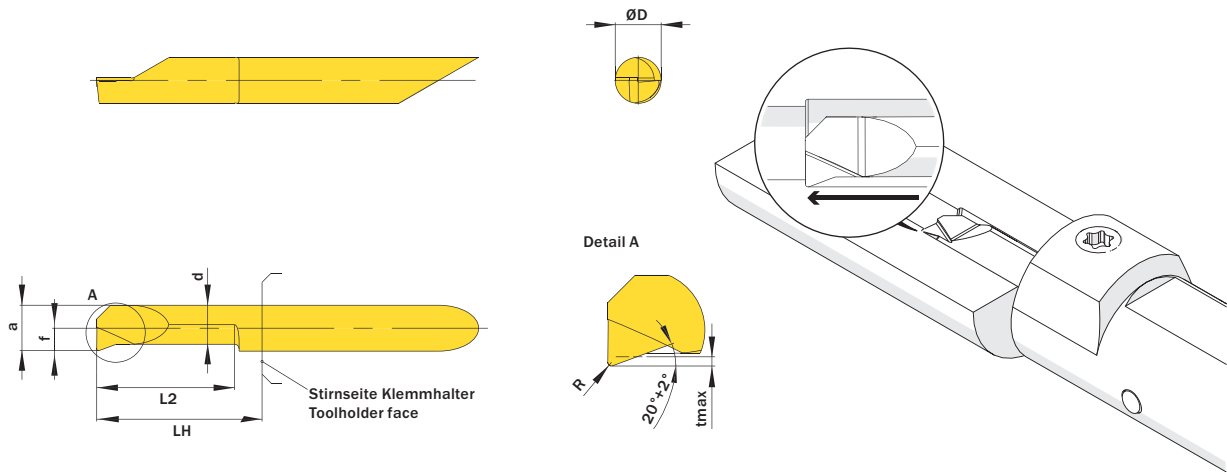


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	<b>A04.9015.12.32.15 YR/L</b>	R APB9 L ADVC	X800 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	+	<b>A04.9020.15.42.15 YR/L</b>	R APXB L ANKP	X800 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	+	<b>A05.9025.10.52.20 YR/L</b>	R AJ84 L AHEC	X800 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	+	<b>A05.9025.15.52.20 YR/L</b>	R AHSM L AKCD	X800 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	+	<b>A05.9025.20.52.20 YR/L</b>	R AM84 L AJ5E	X800 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41,  
42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54,  
55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65,  
66, 67, 68, 69

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/756](http://www.simtek.info/cp/756)

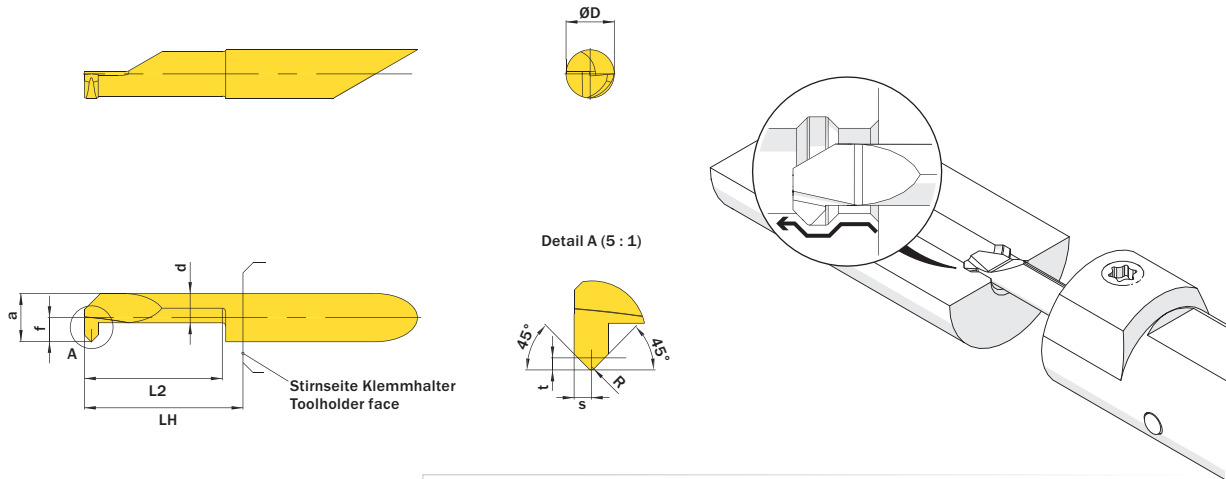


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	S	t	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>														
5,0	15,4	5,2	+	<b>A05.4545.15.52 FR/L</b>	R ANEE L AB3U	X800 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	+	<b>A05.4545.20.52 FR/L</b>	R AAYP L ANDH	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>														
6,0	20,3	6,2	+	<b>A06.4545.20.62 FR/L</b>	R AG75 L ANKN	X800 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	+	<b>A06.4545.25.62 FR/L</b>	R AJ5J L ACW6	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm</b>														
7,0	20,3	7,2	+	<b>A07.4545.20.72 FR/L</b>	R AJC3 L AC4S	X800 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	+	<b>A07.4545.40.72 FR/L</b>	R AHP6 L AHCW	X800 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)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Fasen

Bspw. für das nachträgliche Anfasen von Tieflochbohrungen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

## Chamfering

Post chamfering of deep-hole bores.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP HM R** Legende Legend **139**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/758](http://www.simtek.info/cp/758)

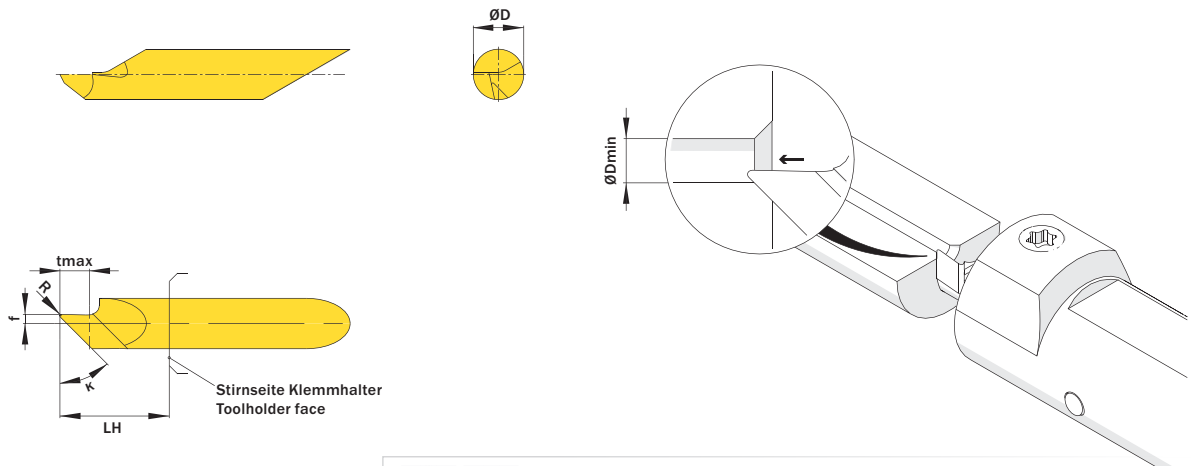
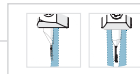


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	κ	f	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	
▼ κ = 30°											
6,0	30°	1,7	0,2	+	<b>A06.0030.17.20 AF R/L</b>	R A5ST L A5SV	X800 X400	1,0	13,0	2,2	R A06.R L A06.L <b>new</b>
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	<b>A06.0045.11.20 AF R/L</b>	R AJ6Q L ACUY	X800 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 60°											
6,0	60°	0,5	0,2	+	<b>A06.0060.05.20 AF R/L</b>	R ABJY L ACF6	X800 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35,
- 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,
- 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
- 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68,
- 69



**SP** **HM** **R** Legende Legend **139**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/776](http://www.simtek.info/cp/776)

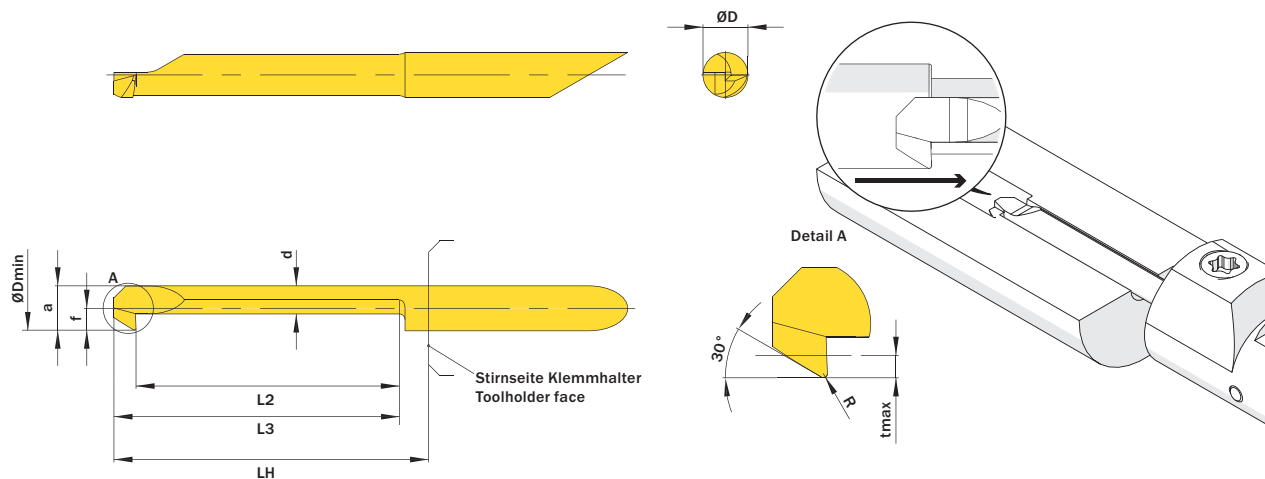
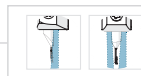


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

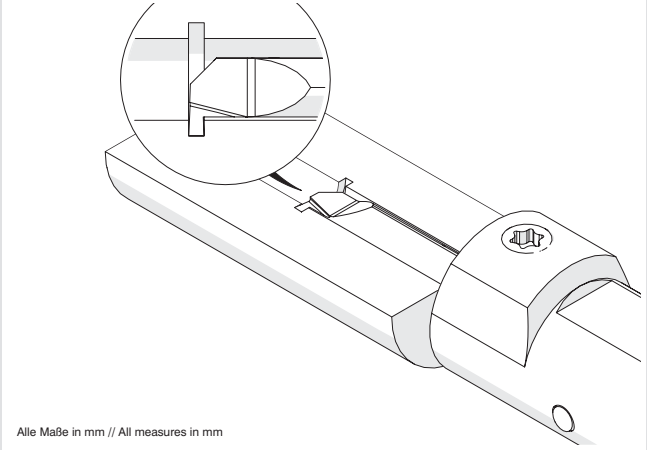
ØD	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	L2	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm</b>														
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	X800 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	13,2	15,2	0,5	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	X800 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	18,3	20,3	0,5	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm</b>														
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	13,2	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	23,4	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>														
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	X800 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	18,3	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	X800 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	28,5	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>														
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	X800 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	18,3	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	X800 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	28,5	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm</b>														
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABY0	X800 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	17,3	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	X800 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	27,5	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.3035.20.72.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

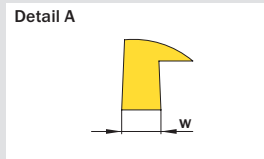
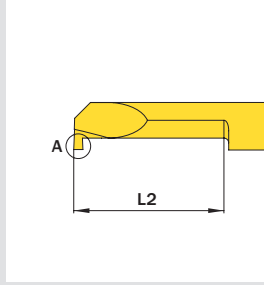
simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

# Nutenstechen Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	103
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	103
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	103
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	103
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	103
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	103
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	103
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	103
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	103
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	103
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	103
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	103
A04.0078.10.42 GR/L	4,2	0,787	10,2	103
A04.0078.15.42 GR/L	4,2	0,787	15,2	103
A04.0078.20.42 GR/L	4,2	0,787	20,3	103
A04.0078.25.42 GR/L	4,2	0,787	25,4	103
A04.0100.10.42 GR/L	4,2	1,0	10,2	103
A04.0100.15.42 GR/L	4,2	1,0	15,2	103
A04.0100.20.42 GR/L	4,2	1,0	20,3	103
A05.0078.10.52 GR/L	5,2	0,787	10,2	104
A05.0078.15.52 GR/L	5,2	0,787	15,2	104
A05.0078.20.52 GR/L	5,2	0,787	20,3	104
A05.0078.25.52 GR/L	5,2	0,787	25,4	104
A05.0078.30.52 GR/L	5,2	0,787	30,5	104
A05.0078.35.52 GR/L	5,2	0,787	35,6	104
A05.0100.10.52 GR/L	5,2	1,0	10,2	104
A05.0100.15.52 GR/L	5,2	1,0	15,2	104
A05.0100.20.52 GR/L	5,2	1,0	20,3	104
A05.0100.25.52 GR/L	5,2	1,0	25,4	104
A05.0100.30.52 GR/L	5,2	1,0	30,5	104
A05.0100.35.52 GR/L	5,2	1,0	35,6	104
A05.0117.10.52 GR/L	5,2	1,168	10,2	104
A05.0117.15.52 GR/L	5,2	1,168	15,2	104
A05.0117.20.52 GR/L	5,2	1,168	20,3	104
A05.0117.25.52 GR/L	5,2	1,168	25,4	104
A05.0117.30.52 GR/L	5,2	1,168	30,5	104
A05.0117.35.52 GR/L	5,2	1,168	35,6	104
A05.0150.10.52 GR/L	5,2	1,5	10,2	105
A05.0150.15.52 GR/L	5,2	1,5	15,2	105
A05.0150.20.52 GR/L	5,2	1,5	20,3	105
A05.0150.25.52 GR/L	5,2	1,5	25,4	105
A05.0150.30.52 GR/L	5,2	1,5	30,5	105
A05.0150.35.52 GR/L	5,2	1,5	35,6	105
A05.0157.10.52 GR/L	5,2	1,575	10,2	105
A05.0157.15.52 GR/L	5,2	1,575	15,2	105
A05.0157.20.52 GR/L	5,2	1,575	20,3	105
A05.0157.25.52 GR/L	5,2	1,575	25,4	105
A05.0157.30.52 GR/L	5,2	1,575	30,5	105
A05.0198.10.52 GR/L	5,2	1,981	10,2	105
A05.0198.15.52 GR/L	5,2	1,981	15,2	105
A05.0198.20.52 GR/L	5,2	1,981	20,3	105
A05.0198.25.52 GR/L	5,2	1,981	25,4	105
A05.0198.30.52 GR/L	5,2	1,981	30,5	105
A05.0198.30.52.10 GR	5,2	1,981	30,5	105
A05.0200.10.52 GR/L	5,2	2,0	10,2	106
A05.0200.15.52 GR/L	5,2	2,0	15,2	106
A05.0200.20.52 GR/L	5,2	2,0	20,3	106
A05.0200.25.52 GR/L	5,2	2,0	25,4	106
A05.0200.30.52 GR/L	5,2	2,0	30,5	106
A06.0078.10.62 GR/L	6,2	0,787	10,2	106
A06.0078.15.62 GR/L	6,2	0,787	15,2	106
A06.0078.20.62 GR/L	6,2	0,787	20,3	106
A06.0078.25.62 GR/L	6,2	0,787	25,4	106
A06.0078.30.62 GR/L	6,2	0,787	30,5	106
A06.0078.35.62 GR/L	6,2	0,787	35,6	106
A06.0100.30.62 GR/L	6,2	1,0	30,5	106
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,168	15,2	107
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,168	20,3	107
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,168	25,4	107
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,168	30,5	107
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,168	35,6	107
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,168	40,6	107
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	108
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	108
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	108
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	108
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	108
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	108
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,575	10,2	108
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,575	15,2	108
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,575	20,3	108
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,575	25,4	108
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,575	30,5	108
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,575	35,6	108
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,575	40,6	108
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,981	10,2	109
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,981	15,2	109
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,981	20,3	109
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,981	25,4	109
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.30.62.10 GR	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,981	35,6	109
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	109
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	109
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	109
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	109
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	109
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,787	10,2	109
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,787	15,2	109
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,787	20,3	109
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,787	25,4	109
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,787	30,5	109
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,787	35,6	109
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,787	40,6	109
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	110
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	110
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	110
A07.0100.25.72 GR/L	7,2	1,0	25,4	110
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	110
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	110
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	110
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,168	10,2	110
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,168	15,2	110
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,168	20,3	110
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,168	25,4	110
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,168	30,5	110
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,168	35,6	110
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,168	40,6	110
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	111
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	111
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	111
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	111
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	111
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	111
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	111
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,575	10,2	111
A07.0157.15.72 GR/L	7,2	1,575	15,2	111
A07.0157.20.72 GR/L	7,2	1,575	20,3	111
A07.0157.25.72 GR/L	7,2	1,575	25,4	111
A07.0157.30.72 GR/L	7,2	1,575	30,5	111
A07.0157.35.72 GR/L	7,2	1,575	35,6	111
A07.0157.40.72 GR/L	7,2	1,575	40,6	111

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,168	15,2	107
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,168	20,3	107
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,168	25,4	107
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,168	30,5	107
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,168	35,6	107
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,168	40,6	107
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	108
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	108
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	108
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	108
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	108
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	108
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,575	10,2	108
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,575	15,2	108
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,575	20,3	108
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,575	25,4	108
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,575	30,5	108
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,575	35,6	108
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,575	40,6	108
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,981	10,2	109
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,981	15,2	109
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,981	20,3	109
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,981	25,4	109
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.30.62.10 GR	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,981	35,6	109
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	109
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	109
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	109
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	109
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	109
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,787	10,2	109
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,787	15,2	109
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,787	20,3	109
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,787	25,4	109
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,787	30,5	109
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,787	35,6	109
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,787	40,6	109
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	110
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	110
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	110
A07.0100.25.72 GR/L	7,2	1,0	25,4	110
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	110
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	110
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	110
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,168	10,2	110
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,168	15,2	110
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,168	20,3	110
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,168	25,4	110
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,168	30,5	110
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,168	35,6	110
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,168	40,6	110
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	111
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	111
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	111
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	111
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	111
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	111
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	111
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,575	10,2	



# 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,  
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,  
66, 67, 68, 69

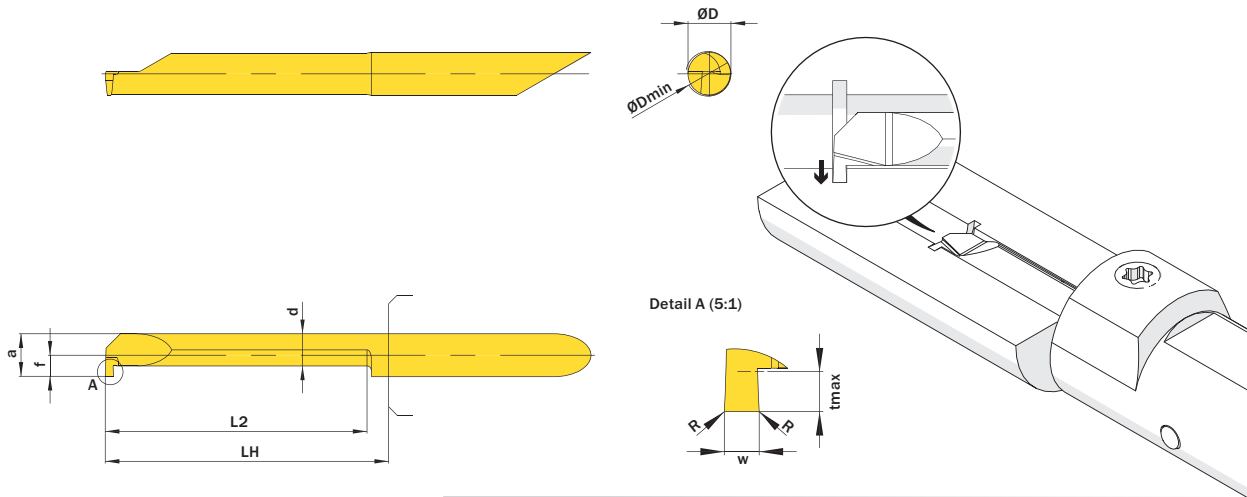
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/777](http://www.simtek.info/cp/777)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm</b>														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	X800 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	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	X800 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	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AF5Z	X800 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	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm</b>														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	X800 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	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	X800 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	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD L AEHK	X800 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	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm</b>														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L <span style="font-size: small;">inch</span>
4,0	0,787	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L <span style="font-size: small;">inch</span>
4,0	0,787	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L ADSG	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L <span style="font-size: small;">inch</span>
4,0	0,787	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L <span style="font-size: small;">inch</span>
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	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: A04.0100.10.42 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53,  
55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67,  
68, 69

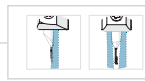
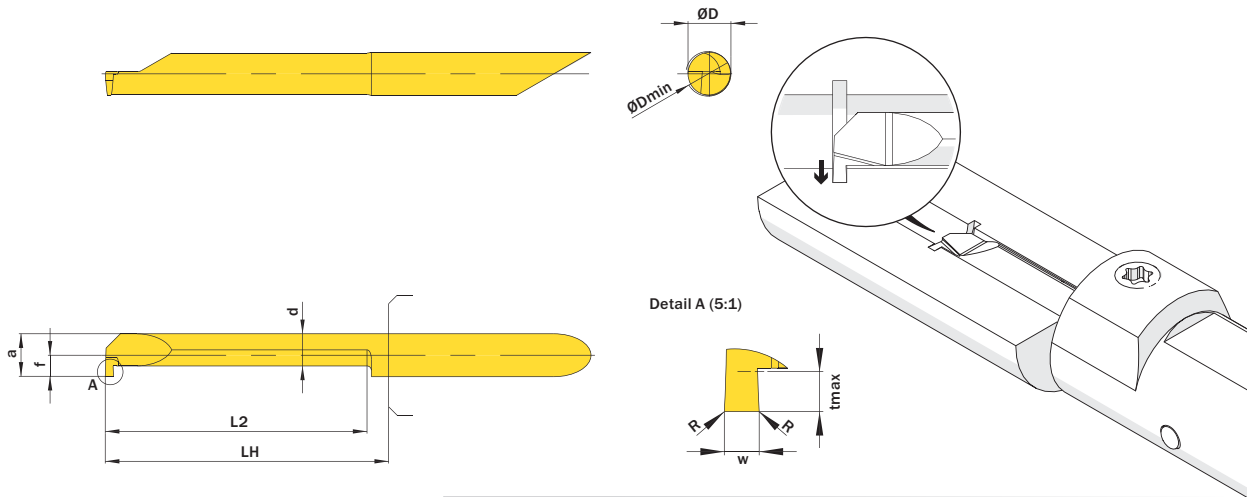
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/794



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 0,787 mm															
5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73 L ADME	X800 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	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	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	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	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	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	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5 L AA5P	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA L AH69	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3 L ADBV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP L AHB5	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY L AMGE	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,168 mm															
5,0	1,168	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0 L AFMN	X800 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	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	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	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 ACS4 L AHK1	X800 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 ADGE	X800 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: A05.0100.15.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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//or A05.137.15.52.015 XN L

# Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

# Grooving

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

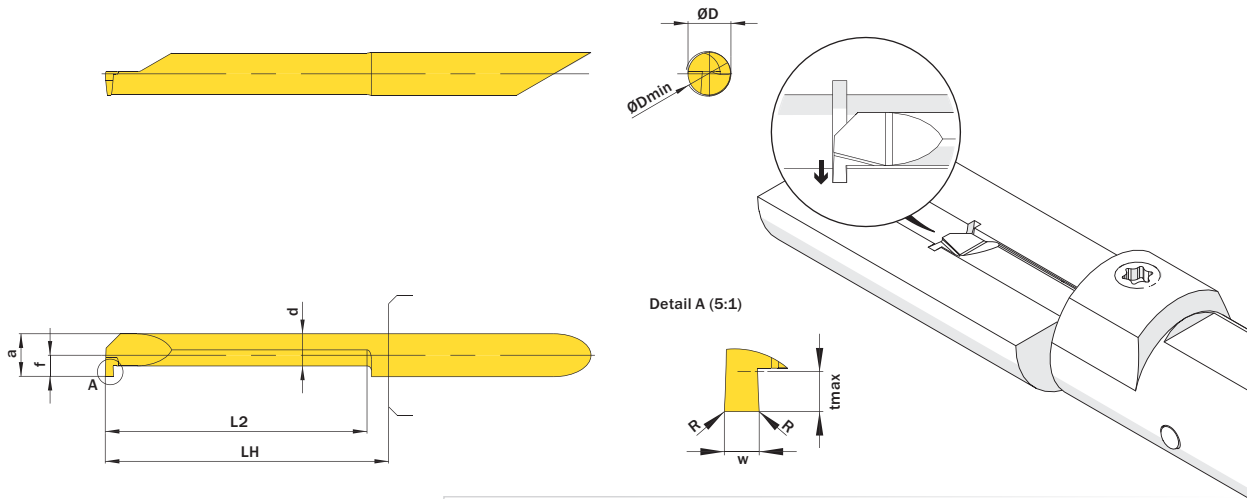
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>102</b>
--

**SP** **HM** **R**    Legende  
Legend    **139**

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/795](http://www.simtek.info/cp/795)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

<b>▼ w = 1,5 mm</b>														
5,0	1,5	10,2	5,2	+	<b>A05.0150.10.52 GR/L</b>	R AG38 L AF9C	X800 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	+	<b>A05.0150.15.52 GR/L</b>	R ANY8 L AFUK	X800 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	+	<b>A05.0150.20.52 GR/L</b>	R AH57 L AJ8D	X800 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	+	<b>A05.0150.25.52 GR/L</b>	R AAKF L AFY2	X800 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	+	<b>A05.0150.30.52 GR/L</b>	R APVS L ADUG	X800 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	+	<b>A05.0150.35.52 GR/L</b>	R AKFJ L AB89	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
<b>▼ w = 1,575 mm</b>														
5,0	1,575	10,2	5,2	+	<b>A05.0157.10.52 GR/L</b>	R APCY L APG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,575	15,2	5,2	+	<b>A05.0157.15.52 GR/L</b>	R AMD4 L AHMW	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,575	20,3	5,2	+	<b>A05.0157.20.52 GR/L</b>	R AE6P L APUC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,575	25,4	5,2	+	<b>A05.0157.25.52 GR/L</b>	R AFY0 L AHMY	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,575	30,5	5,2	+	<b>A05.0157.30.52 GR/L</b>	R AJ06 L AFPD	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
<b>▼ w = 1,981 mm</b>														
5,0	1,981	10,2	5,2	+	<b>A05.0198.10.52 GR/L</b>	R AJ4G L AGND	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,981	15,2	5,2	+	<b>A05.0198.15.52 GR/L</b>	R ABHH L ANBC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,981	20,3	5,2	+	<b>A05.0198.20.52 GR/L</b>	R ACFG L AEM3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,981	25,4	5,2	+	<b>A05.0198.25.52 GR/L</b>	R ABS3 L AJZV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,981	30,5	5,2	+	<b>A05.0198.30.52 GR/L</b>	R AJNV L ABNQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L <span style="font-size: small;">inch</span>
5,0	1,981	30,5	5,2	+	<b>A05.0198.30.52.10 GR</b>	A6FB	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	A05.R <span style="font-size: small;">new inch</span>

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 28, 31, 33, 35, 36, 41, 42, 44,  
45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 61,  
62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
102

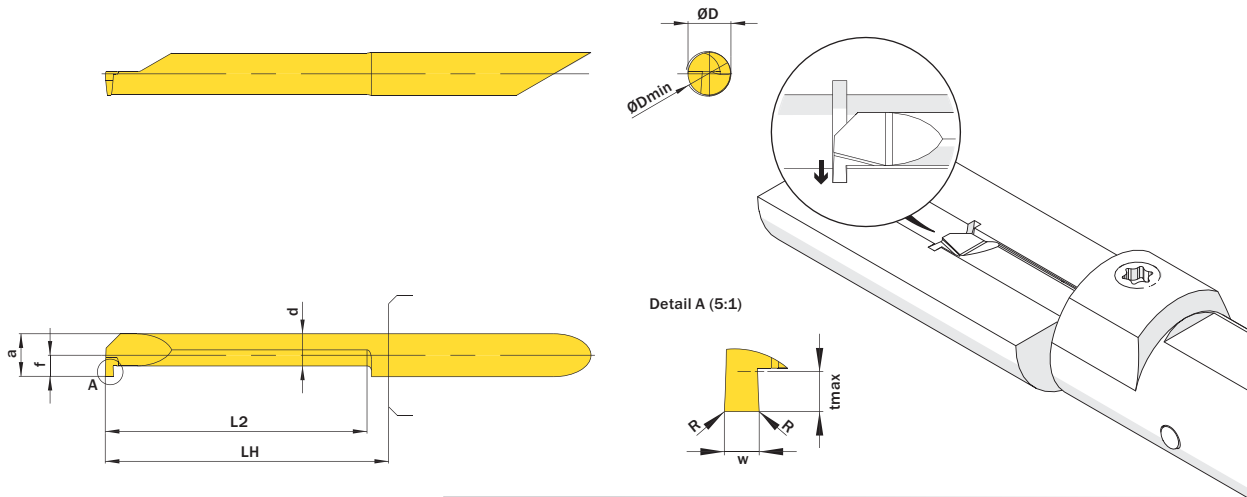


Legende  
Legend 139



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/796](http://www.simtek.info/cp/796)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 = 5,0 mm															
5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	L ABTY	X800 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	L AA3V	X800 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	L AJX6	X800 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	L AMNF	X800 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	L AHFX	X800 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	L AMAW	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	L AGWT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	L AFX4	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ	L AJZ5	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	L AMXV	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	L AKZG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>

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: **A06.0078.20.62 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: <b>A05.137.15.52.015 XN R</b> oder/ or <b>A05.137.15.52.015 XN L</b>						
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: <b>A05.137.15.52.015 XN R</b> oder/ or <b>A05.137.15.52.015 XN L</b>						
	A06.	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: <b>A06.137.15.62.015 XN R</b> oder/ or <b>A06.137.15.62.015 XN L</b>						

# 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 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

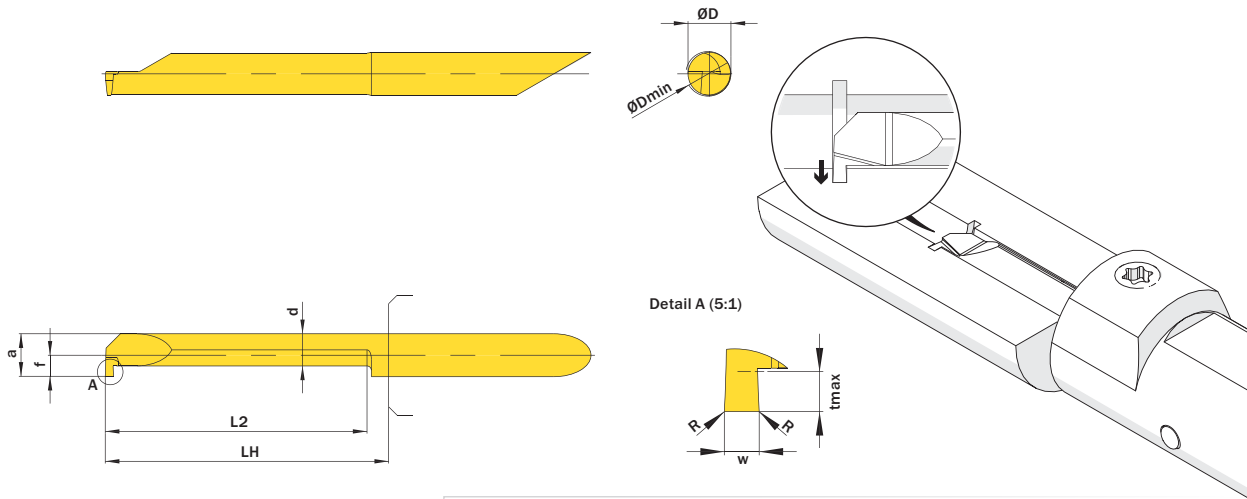
**102**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/797](http://www.simtek.info/cp/797)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 1,0 mm														
6,0	1,0	10,2	6,2	+	<b>A06.0100.10.62 GR/L</b>	R APGK L ADY2	X800 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	+	<b>A06.0100.15.62 GR/L</b>	R ACW8 L AH38	X800 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	+	<b>A06.0100.20.62 GR/L</b>	R AJE6 L ADE3	X800 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	+	<b>A06.0100.25.62 GR/L</b>	R AJXT L AKE0	X800 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	+	<b>A06.0100.30.62 GR/L</b>	R AH78 L AK9S	X800 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	+	<b>A06.0100.35.62 GR/L</b>	R AJ2E L AF63	X800 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	+	<b>A06.0100.40.62 GR/L</b>	R AKTD L AN3W	X800 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	+	<b>A06.0117.10.62 GR/L</b>	R AG4P L AFAB	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	10,2	6,2	+	<b>A06.0117.10.62.10 GR</b>	A5KT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8	A06.R <small>new inch</small>
6,0	1,168	15,2	6,2	+	<b>A06.0117.15.62 GR/L</b>	R ADAP L AA2N	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	20,3	6,2	+	<b>A06.0117.20.62 GR/L</b>	R ADH8 L ACUT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	25,4	6,2	+	<b>A06.0117.25.62 GR/L</b>	R AC61 L APFG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	30,5	6,2	+	<b>A06.0117.30.62 GR/L</b>	R AFN5 L AHPK	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	35,6	6,2	+	<b>A06.0117.35.62 GR/L</b>	R APS7 L ANN2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>
6,0	1,168	40,6	6,2	+	<b>A06.0117.40.62 GR/L</b>	R AA06 L APY3	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L <small>inch</small>

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: **A06.0100.20.62 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55,  
56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68,  
69

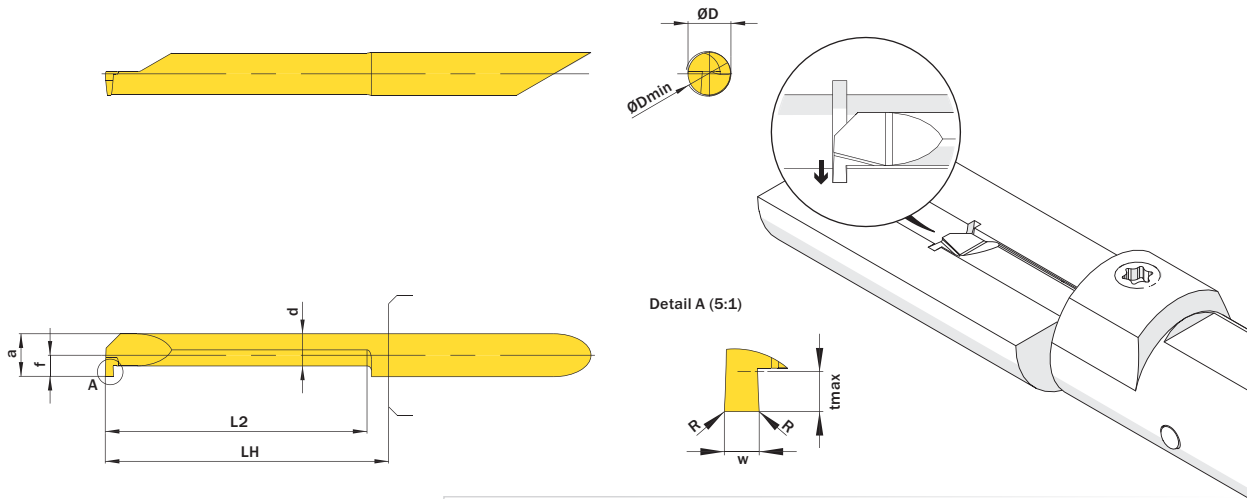
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/798](http://www.simtek.info/cp/798)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 1,5 mm																				
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R	ACH4	L	ADTA	X800 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	L	AKTA	X800 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	L	AF35	X800 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	L	AJØP	X800 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	L	AGBØ	X800 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	L	APT7	X800 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	L	AK6U	X800 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	L	AJYH	X800 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	L	AJBY	X800 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	L	AAAE	X800 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	L	AK1G	X800 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	AMBZ	L	AHSN	X800 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	L	AH5K	X800 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: **A06.0150.20.62 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



A06. 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/ or **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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 421

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

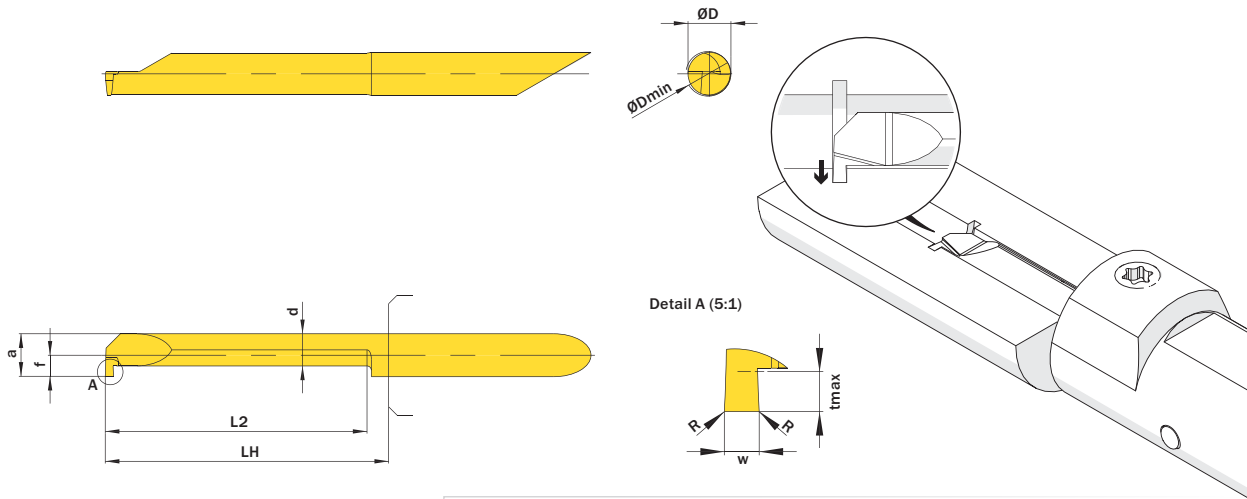
102



SP  
HM  
R

Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/799



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	1,981	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 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	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	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	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	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	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8	A06.R	new inch
6,0	1,981	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 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	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	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	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	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	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
7,0	0,787	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 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	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	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	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA L APCD	X800 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	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	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: A06.0200.10.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



A06.	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: A06.137.15.62.015 XN R oder // or A06.137.15.62.015 XN L						
A07.	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: A07.137.15.72.015 XN R oder // or A07.137.15.72.015 XN L						

# 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 429

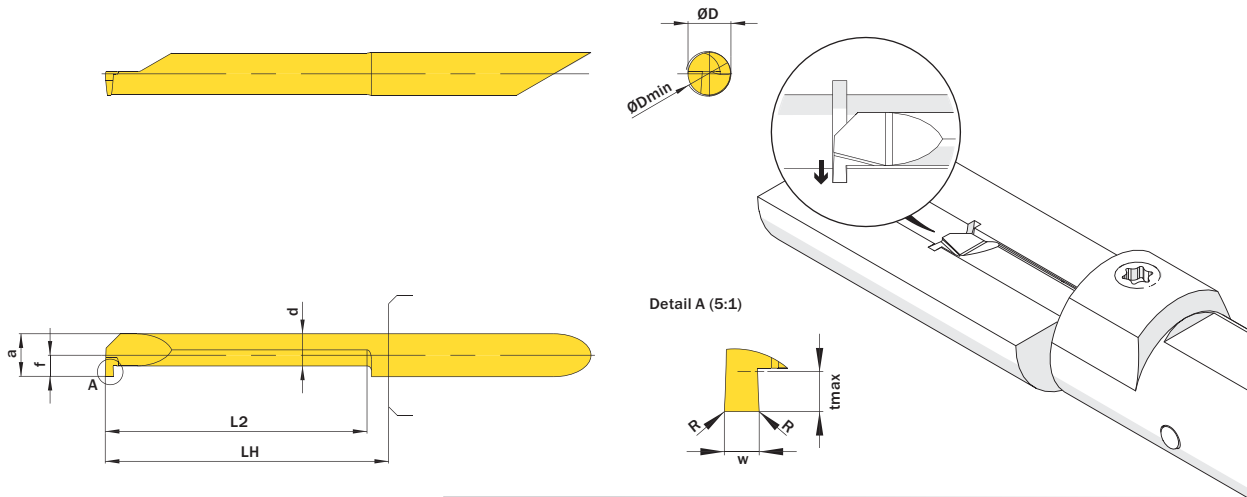
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58,  
61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
102



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/800](http://www.simtek.info/cp/800)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 1,0 mm																
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	X800 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	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	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	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	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 AFWS	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

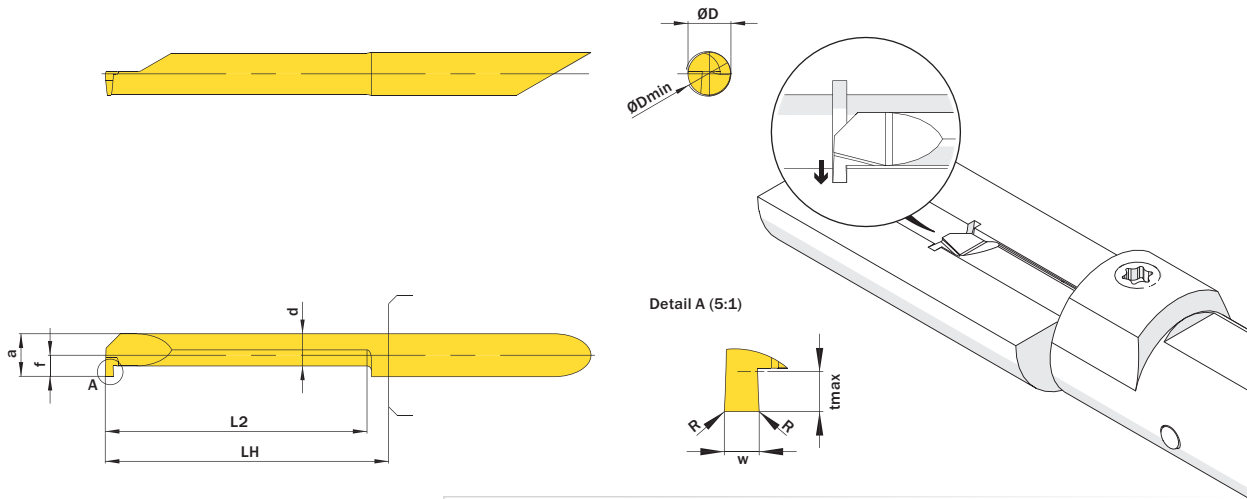
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102

**SP** **HM** **R** **Legende** **139**  
**Legend**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/801](http://www.simtek.info/cp/801)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 1,5 mm															
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7	L AH5P	X800 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	L APC2	X800 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	L ADJB	X800 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	L ANDE	X800 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	L ACEZ	X800 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	L AG9E	X800 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	L AKM9	X800 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	L ACYH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND	L AA4C	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y	L AD2K	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT	L AN6P	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX	L AHW3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7	L AMB3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFDZ	L AKJZ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L <small>inch</small>

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

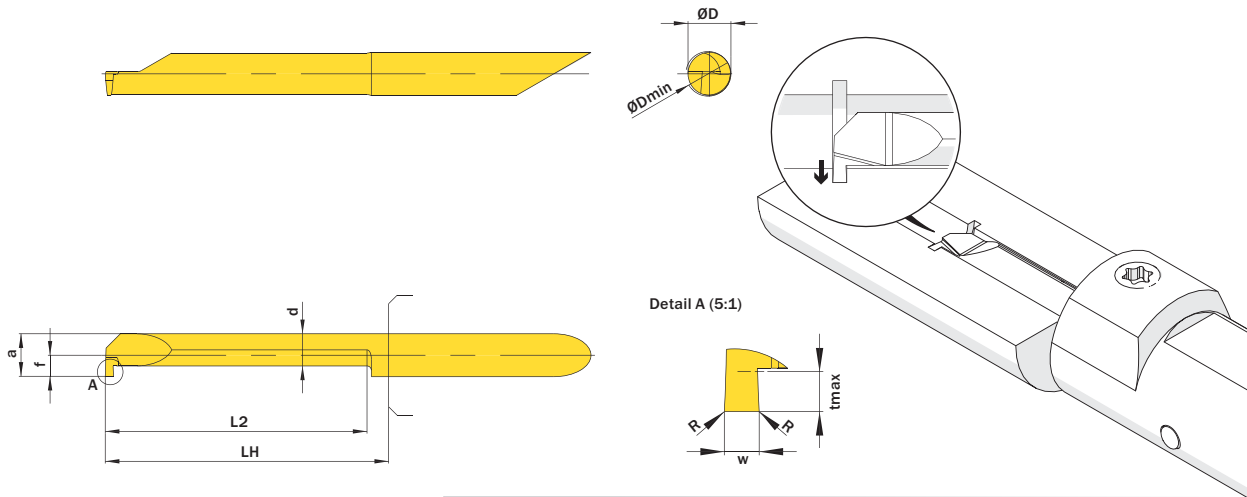
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58,  
61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
102



Legende  
Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/802](http://www.simtek.info/cp/802)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

▼ w = 1,981 mm															
7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.20.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



A07. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .72. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: A07.137.15.72.015 XN R oder/ or A07.137.15.72.015 XN L

# 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 421</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**30, 39, 48, 52, 54, 59, 68**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**102**

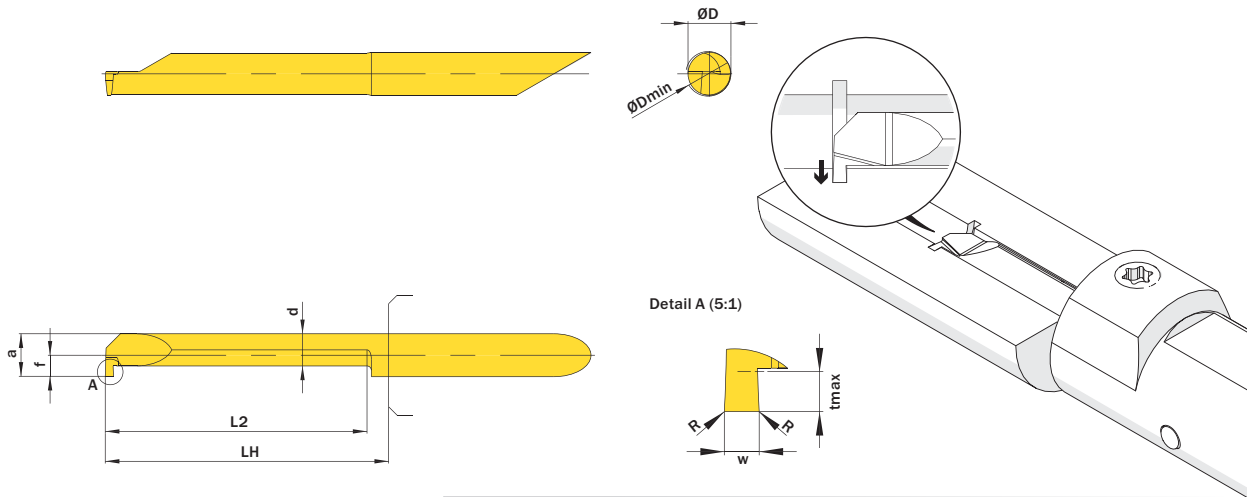
**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1120](http://www.simtek.info/cp/1120)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>														
10,0	1,0	30,5	10,5	+	<b>A10.0100.30.10 GR/L</b>	R AYEJ L AYEH	X800 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	+	<b>A10.0100.50.10 GR/L</b>	R AYEM L AYEK	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 2,0 mm</b>														
10,0	2,0	30,5	10,5	+	<b>A10.0200.30.10 GR/L</b>	R AYEP L AYEN	X800 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	+	<b>A10.0200.50.10 GR/L</b>	R AYES L AYEQ	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 3,0 mm</b>														
10,0	3,0	30,5	10,5	+	<b>A10.0300.30.10 GR/L</b>	R AYEY L AYES	X800 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	+	<b>A10.0300.50.10 GR/L</b>	R AT6F L AYES	X800 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)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40,  
41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55,  
56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65,  
66, 67, 68, 69



**SP** **HM** **R** Legende Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/778](http://www.simtek.info/cp/778)

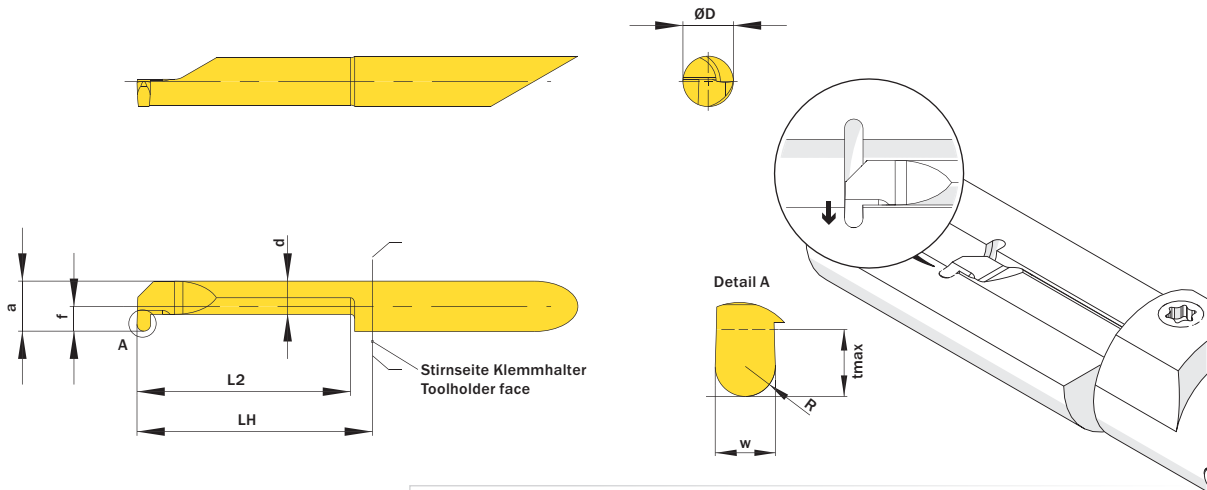


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØD = 4,0 mm</b>														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800 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	3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L <span style="float:right">inch</span>
<b>▼ ØD = 5,0 mm</b>														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800 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 AFDM	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L <span style="float:right">inch</span>
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800 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	4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L <span style="float:right">inch</span>
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L <span style="float:right">inch</span>
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L <span style="float:right">inch</span>
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>														
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	X800 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	5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800 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	5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L <span style="float:right">inch</span>
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMVK L AFV9	X800 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	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 4,2 mm.

## Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
<b>29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69</b>	

SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1391](http://www.simtek.info/cp/1391)

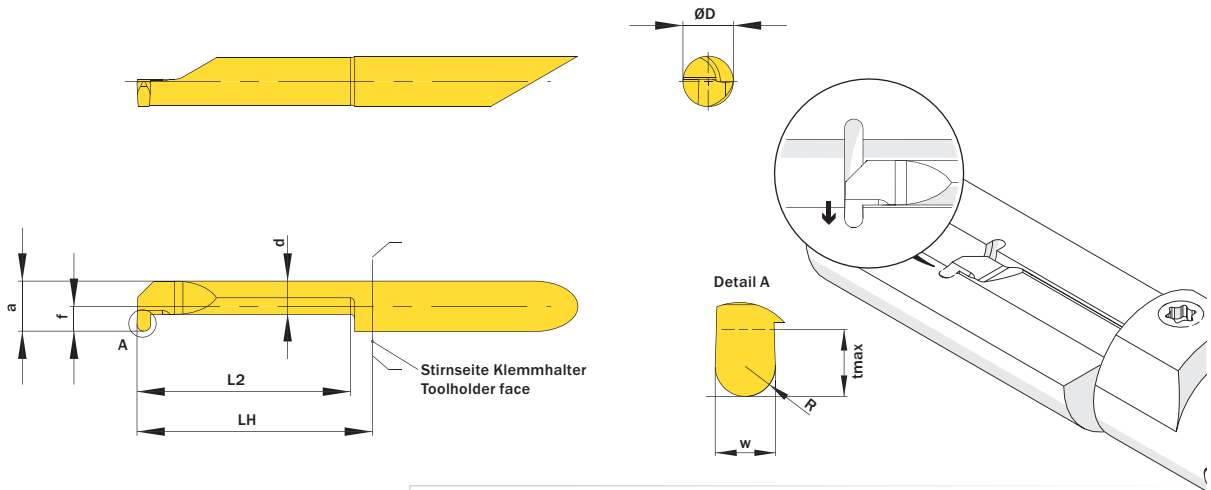


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,03</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	+	<b>A07.0100.30.72 VR/L</b>	R AMUA L APBC	X800 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	+	<b>A07.0117.30.72 VR/L</b>	R ABU4 L AETJ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	<b>A07.0150.30.72 VR/L</b>	R AJX4 L AJG8	X800 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	+	<b>A07.0157.30.72 VR/L</b>	R AG9X L AE47	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,626	30,5	7,2	+	<b>A07.0163.30.72 VR</b>	A4N1	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5	A07.R
7,0	1,981	30,5	7,2	+	<b>A07.0198.30.72 VR/L</b>	R AT8S L AT8Q	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	<b>A07.0200.30.72 VR/L</b>	R ACTT L ACE9	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0100.30.72 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36,  
 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53,  
 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64,  
 65, 66, 67, 68, 69



SP HM R Legende Legend 139  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/779](http://www.simtek.info/cp/779)

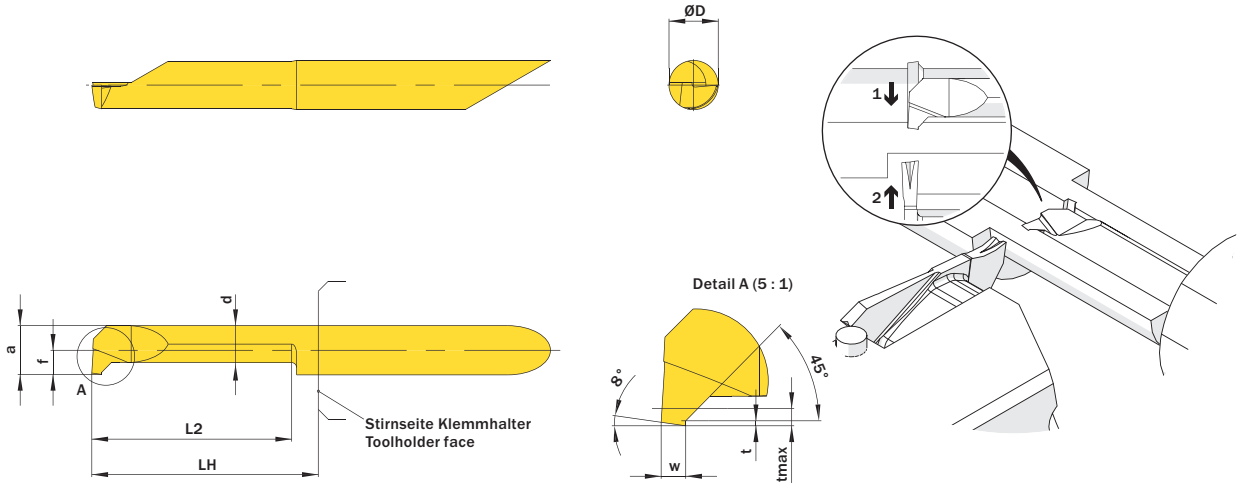


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm</b>														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVEØ	X800 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R   A04C.R L A04.L   A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm</b>														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 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 ADØE L ANDY	X800 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	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	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 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	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.30.62 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69
--

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 137)**



**SP** **HM** **R** Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/767](http://www.simtek.info/cp/767)

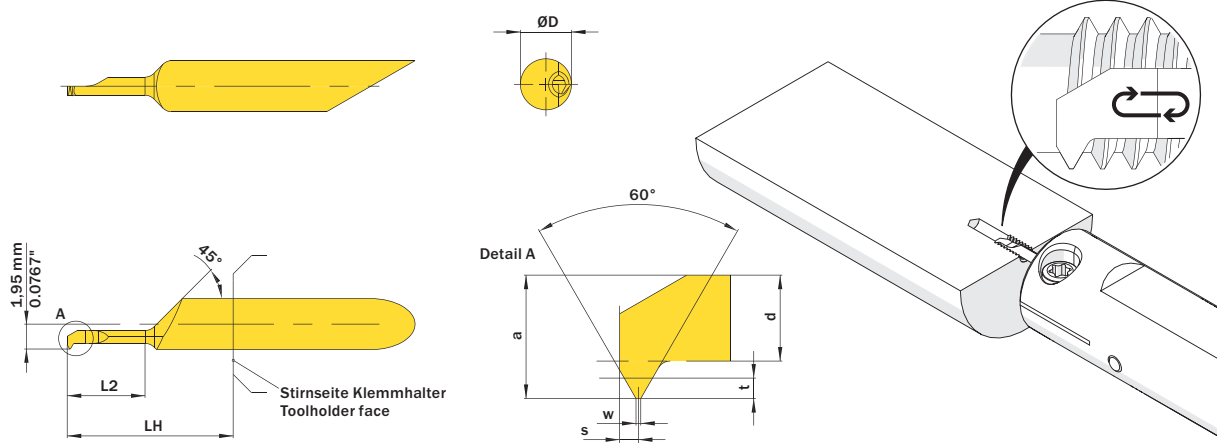
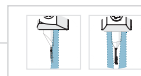


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	s	t	w	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				P K M N S		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	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	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	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	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	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	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	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.M035.01.04.12 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 <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 137)</b>

SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/770](http://www.simtek.info/cp/770)

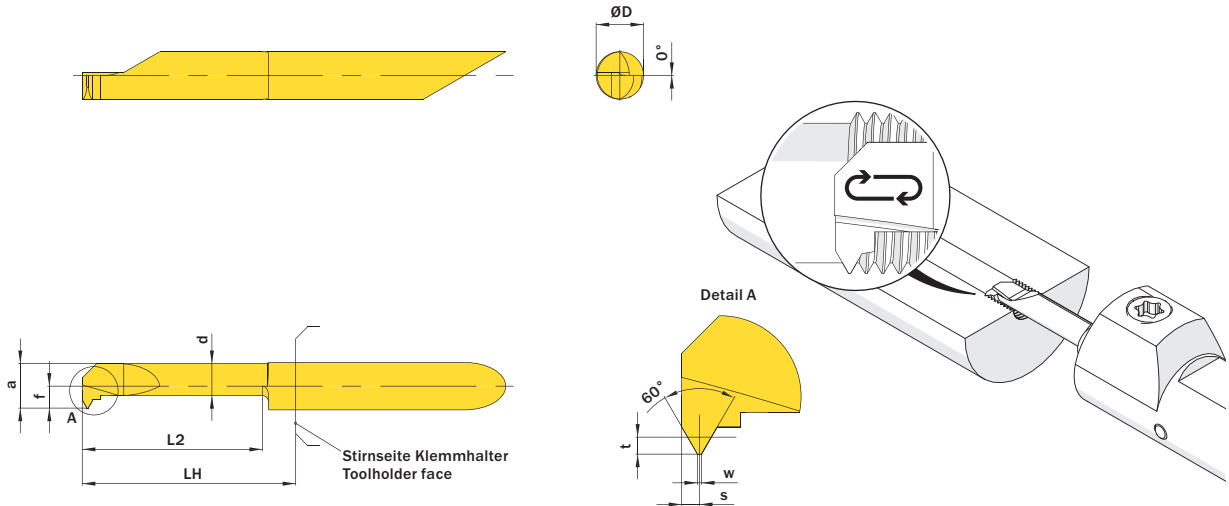


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

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	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code					
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 ABDJ	L AFV2	X800	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	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	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	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	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.

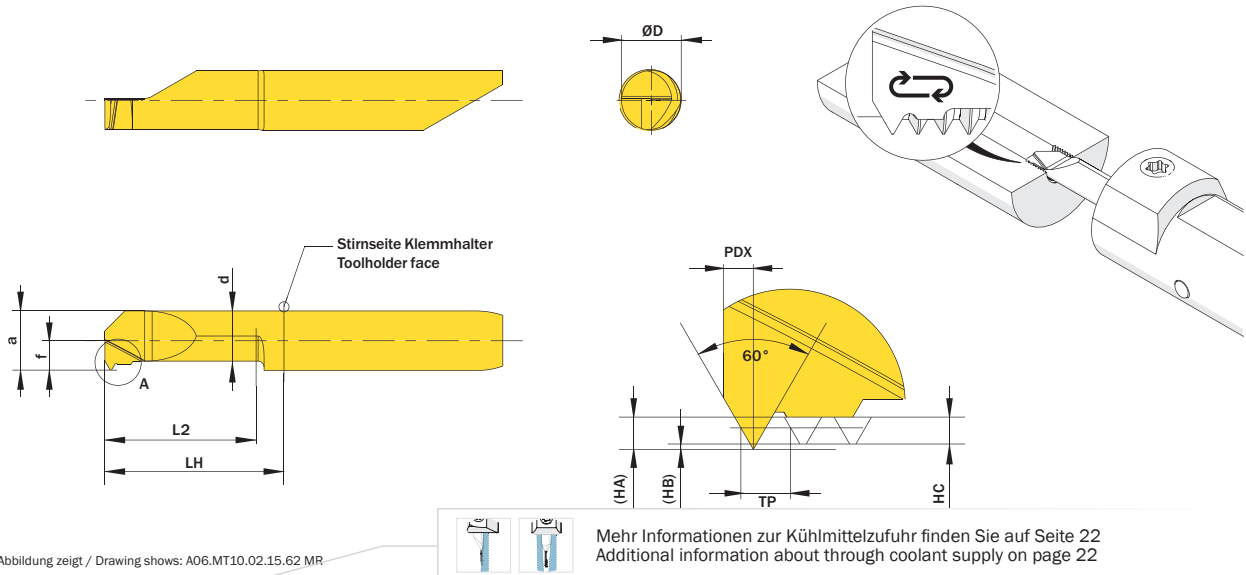
# Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69</b>

**SP** **HM** **R**    Legende Legend    **139**

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/771](http://www.simtek.info/cp/771)



ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	+	<b>A04.MT07.02.15.32 MR/L</b>	R AX2A L AX2B	X800 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	+	<b>A04.MT08.02.15.39 MR/L</b>	R AW96 L AXA1	X800 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	+	<b>A04.MT05.02.15.42 MR/L</b>	R AM3S L APPS	X800 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	+	<b>A04.MT07.02.15.42 MR/L</b>	R AX5W L AX5V	X800 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	+	<b>A05.MT10.02.15.48 MR/L</b>	R AANF L ANT3	X800 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	+	<b>A05.MT75.02.15.51 MR/L</b>	R AAP5 L ABV5	X800 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	+	<b>A05.MT05.02.15.52 MR/L</b>	R AGN4 L ABNU	X800 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	+	<b>A06.MT10.02.15.62 MR/L</b>	R ANZG L APA6	X800 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	+	<b>A06.MT10.02.25.62 MR</b>	AYXW	X800 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	+	<b>A06.MT12.02.15.62 MR/L</b>	R ANSN L AB2Z	X800 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	+	<b>A06.MT12.02.25.62 MR</b>	AYXX	X800 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	+	<b>A06.MT15.02.15.62 MR/L</b>	R ADMY L ADBX	X800 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	+	<b>A06.MT15.02.25.62 MR</b>	AYXY	X800 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	+	<b>A06.MT17.02.15.62 MR/L</b>	R APC1 L AKJ7	X800 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	+	<b>A06.MT17.02.25.62 MR</b>	AYXZ	X800 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	+	<b>A06.MT20.02.15.62 MR/L</b>	R AK5N L AN51	X800 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	+	<b>A06.MT20.02.25.62 MR</b>	AYX0	X800 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.MT10.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# 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 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc  
**Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **139**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/773](http://www.simtek.info/cp/773)

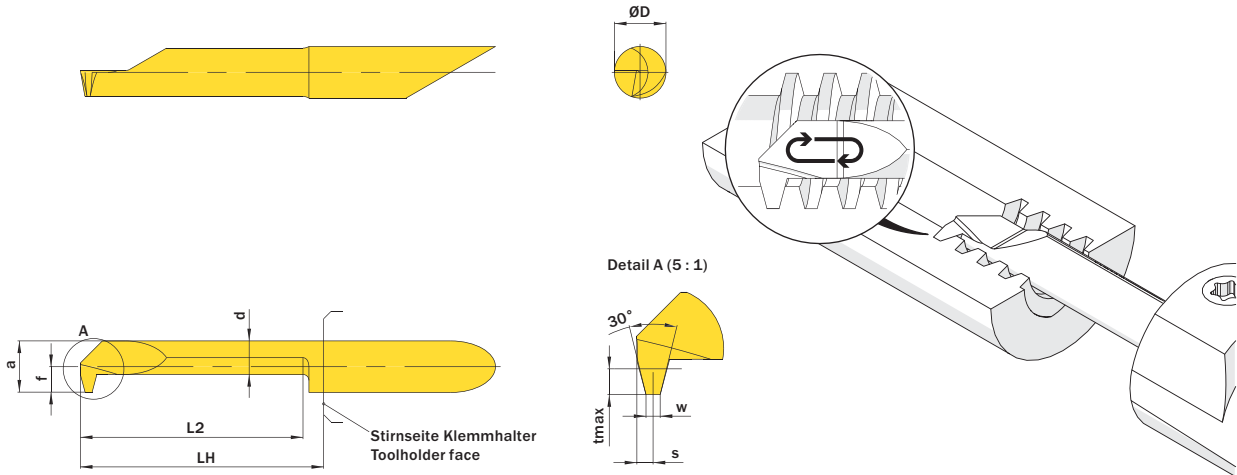
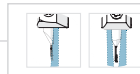


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

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	Unsere erste Wahl / Our first choice	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>															
6,0	1,5	20,3	6,2	+	<b>A06.TR15.01.20.62 MR/L</b>	R AF38 L ABDP	X800 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	+	<b>A06.TR20.01.20.62 MR/L</b>	R AAZ9 L AMPG	X800 X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm</b>															
7,0	2,0	20,3	7,2	+	<b>A07.TR20.01.20.72 MR/L</b>	R AHAK L AK4J	X800 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	+	<b>A07.TR20.01.30.72 MR/L</b>	R AGM5 L AEG5	X800 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	+	<b>A07.TR30.01.20.72 MR/L</b>	R AKCZ L AJGN	X800 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	+	<b>A07.TR30.01.30.72 MR/L</b>	R APWE L AKJD	X800 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 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc  
**Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/772](http://www.simtek.info/cp/772)

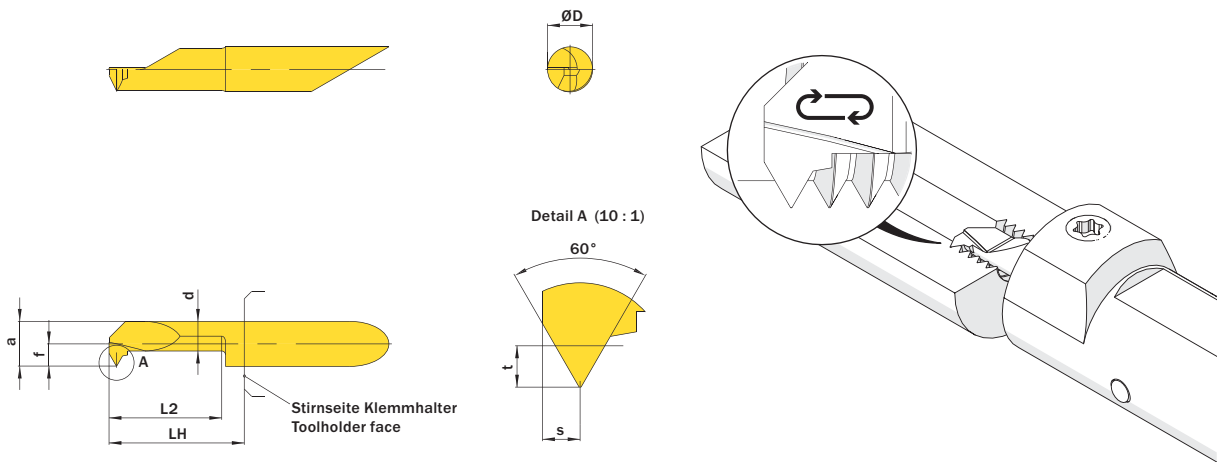


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18</b>														
6,0	18	15,2	6,2	+	<b>A06.NP18.01.15.62 MR/L</b>	R AC4A L AMGC	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
<b>▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27</b>														
6,0	27	15,2	6,2	+	<b>A06.NP27.01.15.62 MR/L</b>	R APHY L AM4Y	X800 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  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc  
**Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP HM R** Legende Legend **139**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/774](http://www.simtek.info/cp/774)

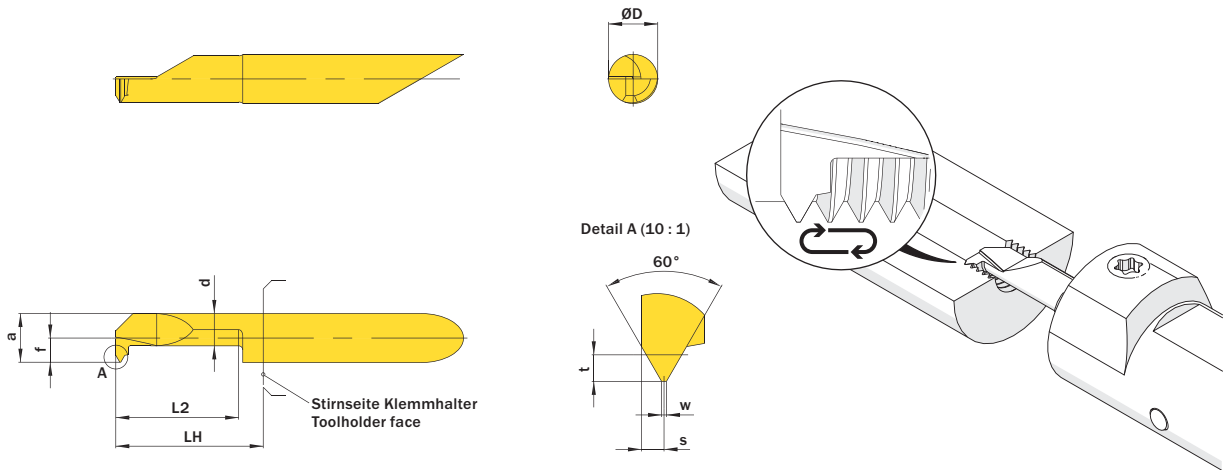
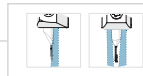


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm</b>															
4,0	32-40	15,2	4,2	+	<b>A04.UN32.01.15.42 MR/L</b>	R AF1W L AASQ	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>															
5,0	24-28	15,2	5,2	+	<b>A05.UN24.01.15.52 MR/L</b>	R APZB L ANS8	X800 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	+	<b>A05.UN32.01.15.52 MR/L</b>	R AEH2 L ANNA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>															
6,0	16-20	15,2	6,2	+	<b>A06.UN16.01.15.62 MR/L</b>	R AA4A L ADKY	X800 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	+	<b>A06.UN24.01.15.62 MR/L</b>	R ACDX L ADTJ	X800 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 <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69</b>

SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/775](http://www.simtek.info/cp/775)

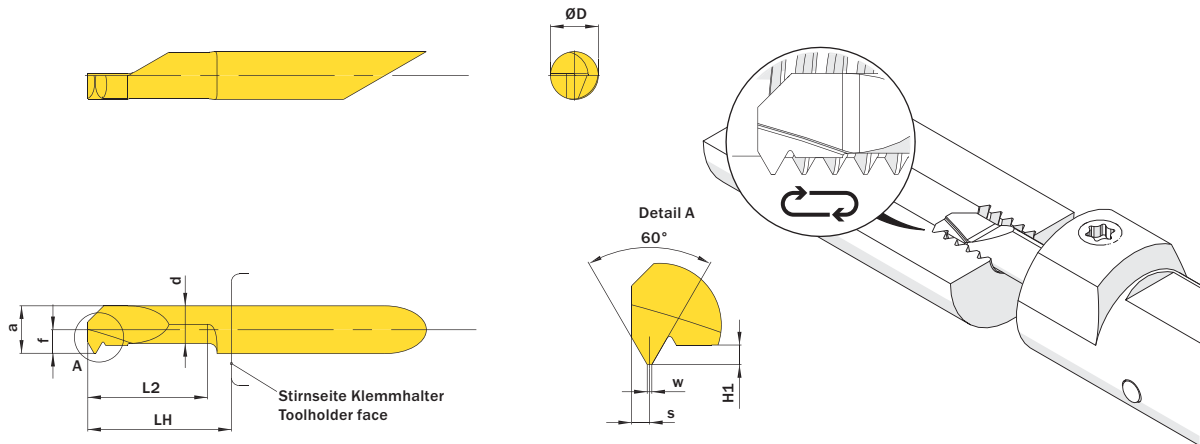


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	X800 X400	3,75	2,95	3,9	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	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	X800 X400	3,95	3,05	4,2	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	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	X800 X400	4,95	3,95	5,2	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	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEVU	X800 X400	5,95	4,55	6,2	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	X800 X400	5,95	4,75	6,2	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	X800 X400	5,95	4,85	6,2	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)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decollette  
simturn OA  
Index

# 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  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc  
**Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**27, 28, 31, 33, 35, 36, 41, 42, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



Legende  
Legend **139**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/769](http://www.simtek.info/cp/769)

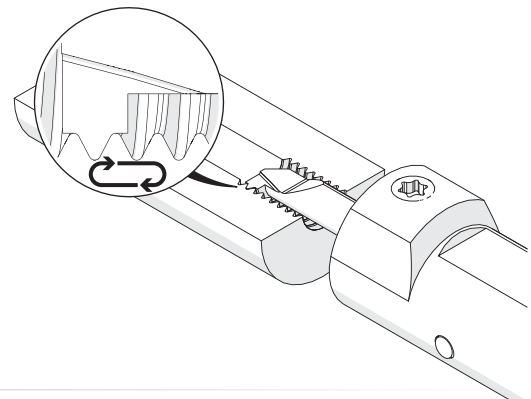
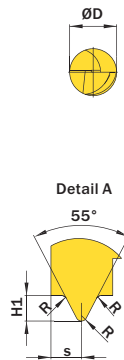
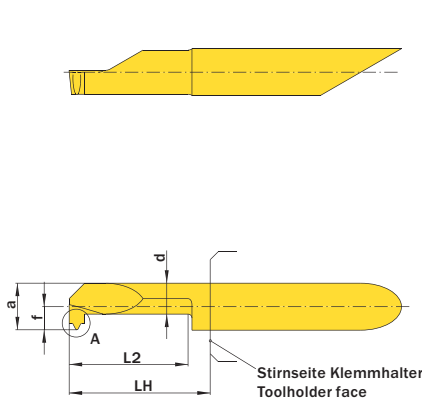


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm</b>																	
5,0	24	15,2	5,2	+	<b>A05.BS24.02.15.52 MR/L</b>	R AJKA L APDA	X800 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	+	<b>A05.BS26.02.15.52 MR/L</b>	R AF70 L AFBU	X800 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	+	<b>A05.BS28.02.15.52 MR/L</b>	R ABB4 L AGQA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R L A05.L
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm</b>																	
6,0	19	15,2	6,2	+	<b>A06.BS19.02.15.62 MR/L</b>	R AHFD L ANAY	X800 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	+	<b>A06.BS20.02.15.62 MR/L</b>	R AHVF L AAVT	X800 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	+	<b>A06.BS22.02.15.62 MR/L</b>	R AGES L AKD7	X800 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	+	<b>A06.BS24.02.15.62 MR/L</b>	R AKC7 L AFWW	X800 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	+	<b>A06.BS26.02.15.62 MR/L</b>	R AMDA L AJ45	X800 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	+	<b>A06.BS28.02.15.62 MR/L</b>	R AFKD L AA9Q	X800 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)

# Gewindedrehen, ACME Teilprofil

Teilprofil für ACME Gewinde.

# Threading, ACME Partial Profile

Partial profile for internal ACME threads.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1292](http://www.simtek.info/cp/1292)

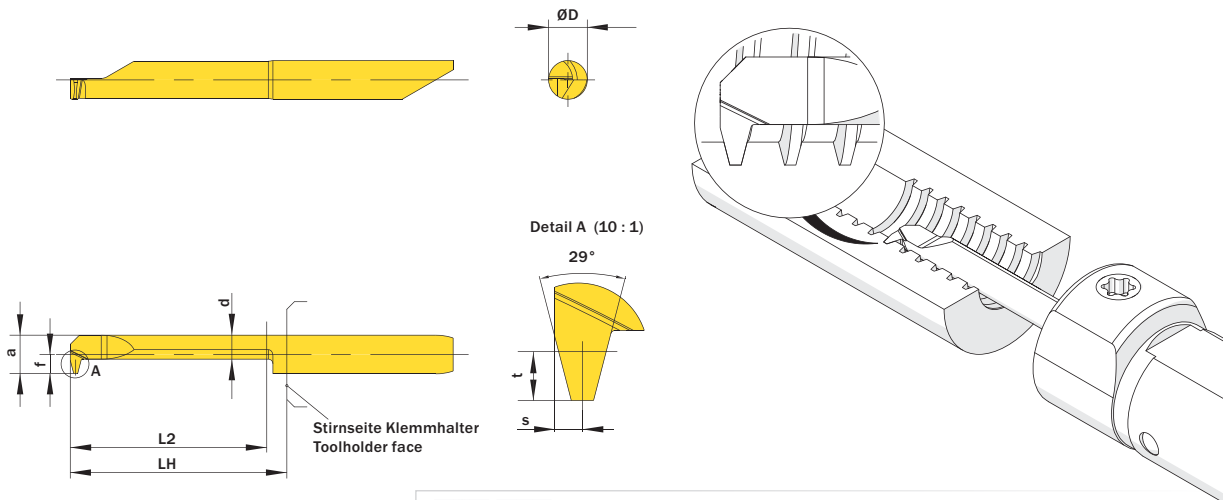


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.AC16.01.25.52 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	16	25,4	5,2	+	<b>A05.AC16.01.25.52 MR</b>	A2A8	X800 X400	4,95	3,1	2,45	28,0	0,7	1,05	A05.R
6,0	14	25,4	6,2	+	<b>A06.AC14.01.25.62 MR</b>	A2A9	X800 X400	5,95	4,3	2,95	28,0	0,9	1,17	A06.R
7,0	10	30,5	7,2	+	<b>A07.AC10.01.30.72 MR</b>	A2BB	X800 X400	6,95	4,4	3,45	33,0	1,0	1,78	A07.R
7,0	12	30,5	7,2	+	<b>A07.AC12.01.30.72 MR</b>	A2BA	X800 X400	6,95	4,8	3,45	33,0	1,0	1,32	A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A05.AC16.01.25.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, STUB-ACME Teilprofil

STUB-ACME Gewinde, Teilprofil, Innen.

# Threading, STUB-ACME Partial Profile

STUB-ACME threads, partial profile, internal.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41,
- 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54,
- 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65,
- 66, 67, 68, 69



**SP** **HM** **R** **Legende** **139**  
 Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1338](http://www.simtek.info/cp/1338)

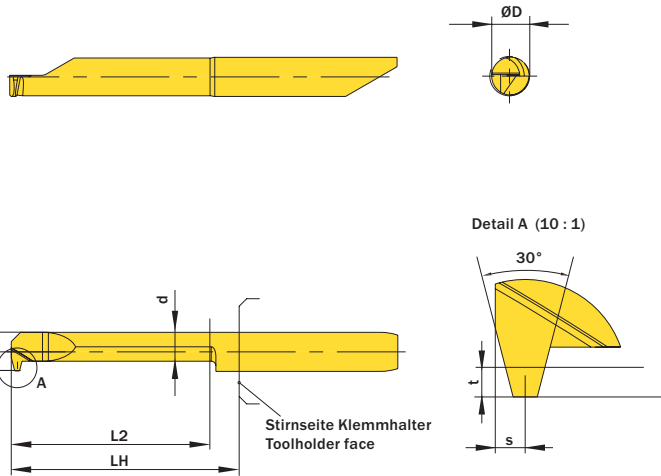
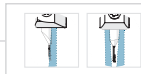


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.SA16.01.25.52 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code	
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
5,0	16	25,4	5,2	+	<b>A05.SA16.01.25.52 MR</b>	A5A7	X800 X400	4,95	3,7	2,45	28,0	0,8	0,92	A05.R	new
6,0	14	25,4	6,2	+	<b>A06.SA14.01.25.62 MR</b>	A5A9	X800 X400	5,95	4,6	2,95	28,0	0,7	0,82	A06.R	new
7,0	10	30,5	7,2	+	<b>A07.SA10.01.30.72 MR</b>	A5BB	X800 X400	6,95	5,1	3,45	33,0	0,9	1,19	A07.R	new
7,0	12	30,5	7,2	+	<b>A07.SA12.01.30.72 MR</b>	A5BD	X800 X400	6,95	5,5	3,45	33,0	0,8	0,92	A07.R	new

Bestellbeispiel // Order example: **A05.SA16.01.25.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



## Axialstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

## Face Grooving

Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 31, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51,  
53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66,  
67, 68, 69

SP

HM

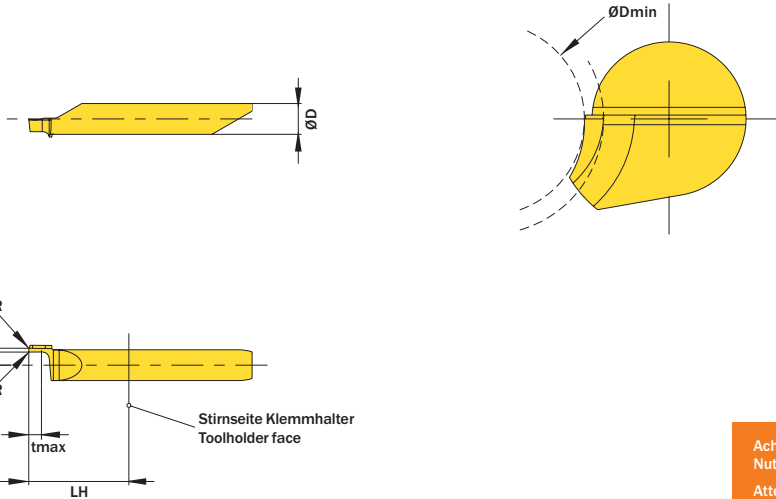
R

Legende  
Legend

139

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1378](http://www.simtek.info/cp/1378)



Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten Nutinnendurchmesser aus beginnen.  
Attention: Machining process must always start at the smallest internal groove diameter.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

ØD	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter	w <sup>+0,05</sup>	LH	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm											
4,0	3,0	0,5	13,0	-	<b>A04.34.0050.13.00 AG R</b>	A2U4	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm											
4,0	4,0	0,5	13,0	-	<b>A04.45.0050.13.00 AG R</b>	A2U5	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	<b>new</b>
4,0	4,0	1,0	13,0	-	<b>A04.46.0100.13.00 AG R</b>	A2VA	X800 X400	2,2	3,3	A04.R	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm											
4,0	5,0	0,5	13,0	-	<b>A04.56.0050.13.00 AG R</b>	A6K1	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **A04.46.0100.13.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# 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	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



**SP HM R** Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/759](http://www.simtek.info/cp/759)

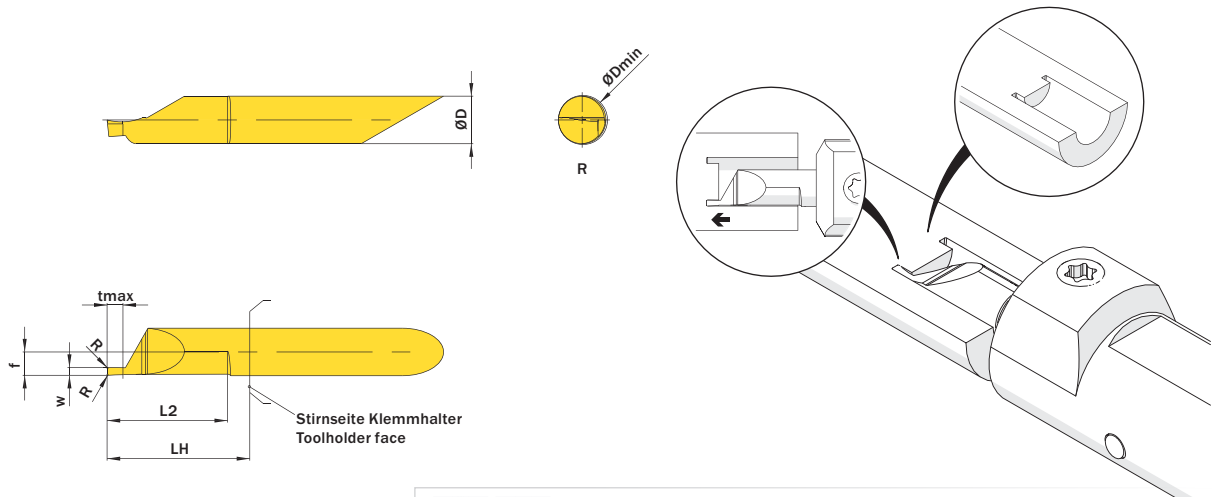
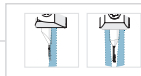


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ R = 0,05 mm</b>												
6,0	0,787	15,2	+	<b>A06.0078.15.01.05 AG R/L</b>	R AYU8 L AYU9	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.01.05 AG R/L</b>	R AYU7 L AYU1	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	<b>A06.0150.15.01.05 AG R/L</b>	R AYVA L AYVB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
<b>▼ R = 0,15 mm</b>												
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.01 AG R/L</b>	R AB01 L AH2V	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	<b>A06.0117.15.01 AG R/L</b>	R ANY2 L AP1G	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>
6,0	1,5	15,2	+	<b>A06.0150.15.01 AG R/L</b>	R AMN7 L AHFP	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	<b>A06.0157.15.01 AG R/L</b>	R ANJ5 L AG36	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>
6,0	1,981	15,2	+	<b>A06.0198.15.01 AG R/L</b>	R AEBQ L APCJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>
6,0	2,0	15,2	+	<b>A06.0200.15.01 AG R/L</b>	R AJ67 L AMKX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,388	15,2	+	<b>A06.0239.15.01 AG R/L</b>	R AF9A L ACZ4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>
6,0	2,5	15,2	+	<b>A06.0250.15.01 AG R/L</b>	R AHG4 L AGS3	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	<b>A06.0300.15.01 AG R/L</b>	R ABX0 L AGAS	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,175	15,2	+	<b>A06.0318.15.01 AG R/L</b>	R AM8N L AMGF	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L <b>Inch</b>

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.15.01.05 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69



**SP** **HM** **R** Legende Legend 139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/760](http://www.simtek.info/cp/760)

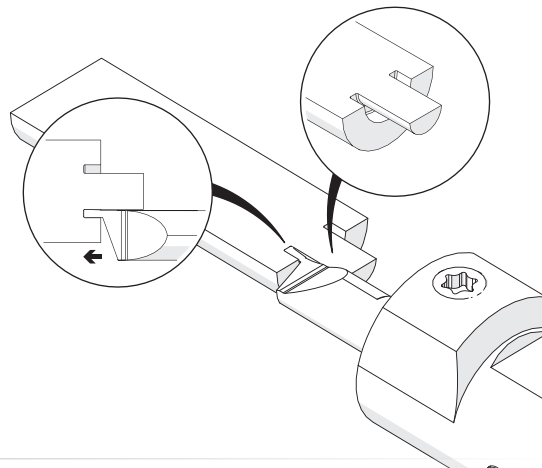
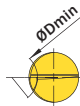
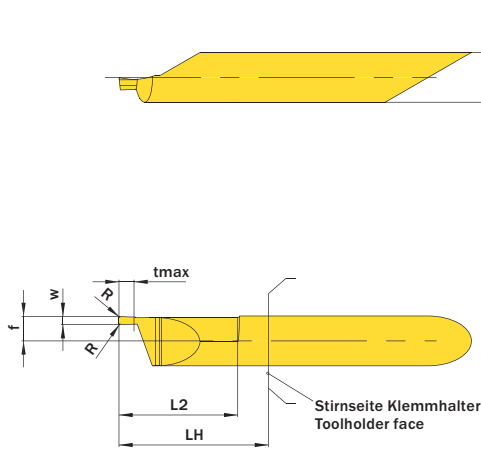


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		Inch
						P	K	M	S						R	L	
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02.05 AG R/L	R AYVE L AYVF	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	X800	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			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			6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L	L A06.R	inch

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.02 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**30, 38, 47, 52, 54, 59, 67, 68, 69**

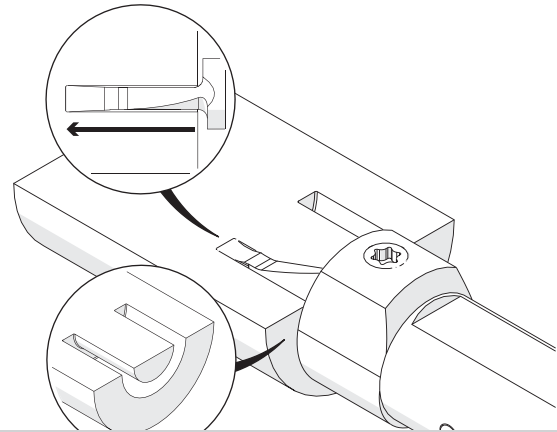
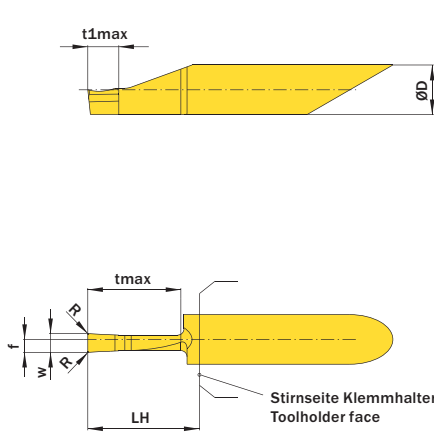


SP  
HM  
R

Legende  
Legend **139**

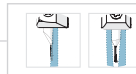
Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/761](http://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 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V	L AV5U X800 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	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 2,5 mm</b>													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN	L AMFN X800 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	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 3,0 mm</b>													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7	L AGHC X800 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	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
<b>▼ w = 4,0 mm</b>													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9	L AFV6 X800 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	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.10.00 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**38, 47, 49, 52, 54, 59, 67, 68, 69**

SP

HM

R

Legende

139

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/999](http://www.simtek.info/cp/999)

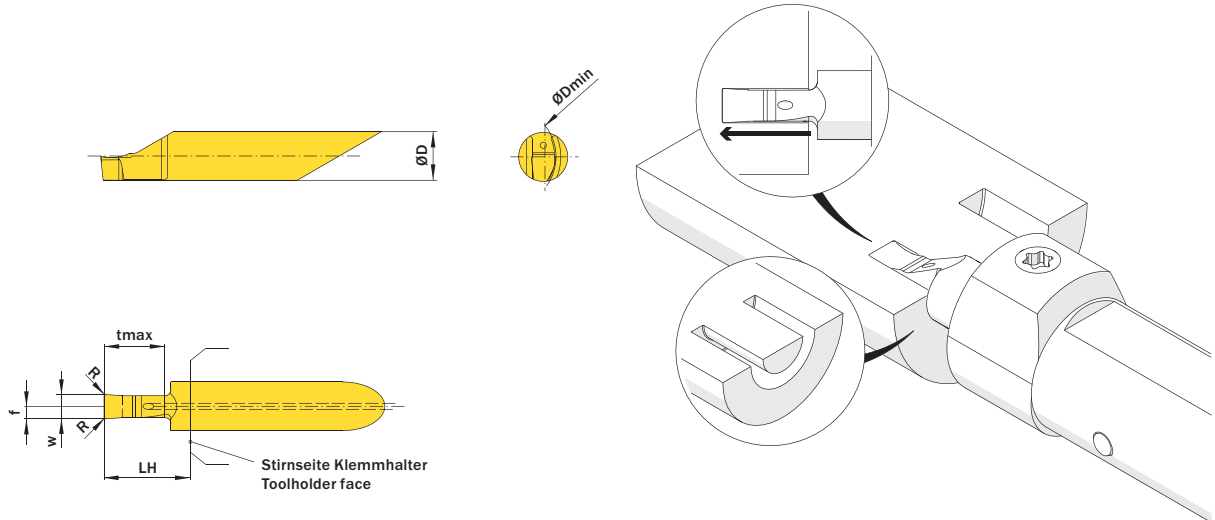
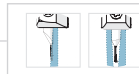


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 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	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 2,5 mm</b>											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	X800 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	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 3,0 mm</b>											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	X800 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	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 4,0 mm</b>											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	X800 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	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0400.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**30, 39, 48, 52, 54, 59, 68**

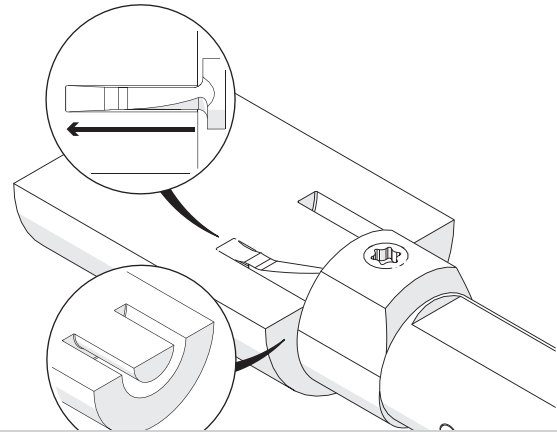
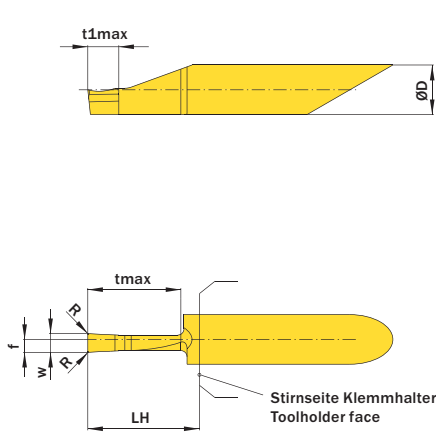


**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **139**

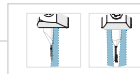
Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/762](http://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 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 3,0 mm</b>													
10,0	3,0	20,0	+	<b>A10.0300.20.00 AG R/L</b>	R AAUC	L ABVX <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0300.25.00 AG R/L</b>	R AENK	L AEYQ <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0300.30.00 AG R/L</b>	R AP2X	L APZ8 <b>X800</b> X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 4,0 mm</b>													
10,0	4,0	20,0	+	<b>A10.0400.20.00 AG R/L</b>	R AMDH	L AJPZ <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0400.25.00 AG R/L</b>	R AMKB	L AME8 <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0400.30.00 AG R/L</b>	R AKHQ	L AB12 <b>X800</b> X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
<b>▼ w = 5,0 mm</b>													
10,0	5,0	20,0	+	<b>A10.0500.20.00 AG R/L</b>	R AKXP	L AAXF <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0500.25.00 AG R/L</b>	R AA6G	L AH2U <b>X800</b> 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	+	<b>A10.0500.30.00 AG R/L</b>	R AFJH	L AN46 <b>X800</b> 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**39, 48, 52, 54, 59, 68**

**SP**  
**HM**  
**R**

Scan QR-Code

**Legende**  
Legend **139**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1000](http://www.simtek.info/cp/1000)

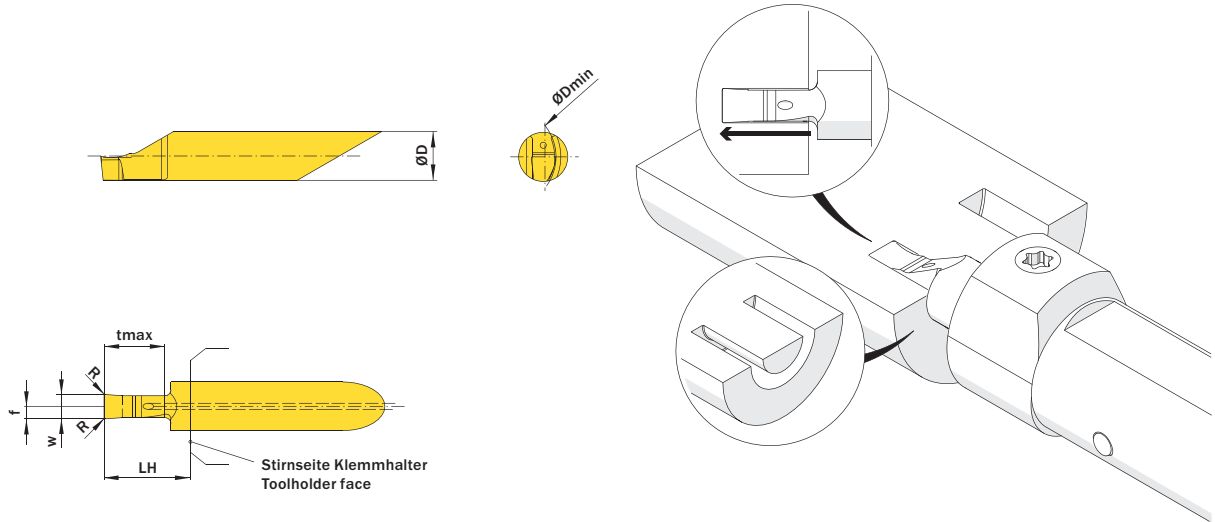
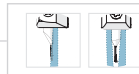


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 3,0 mm</b>											
10,0	3,0	20,0	+	<b>A10.0300.20.00 TAG R/L</b>	R AV02 L AV0Z	X800 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	<b>A10.0300.25.00 TAG R/L</b>	R AV08 L AV05	X800 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	<b>A10.0300.30.00 TAG R/L</b>	R AV1E L AV1B	X800 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
<b>▼ w = 4,0 mm</b>											
10,0	4,0	20,0	+	<b>A10.0400.20.00 TAG R/L</b>	R AV1M L AV1H	X800 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	<b>A10.0400.25.00 TAG R/L</b>	R AV1U L AV1Q	X800 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	<b>A10.0400.30.00 TAG R/L</b>	R AV10 L AV1X	X800 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	<b>A10.0400.40.00 TAG R/L</b>	R A6UD L A6UF	X800 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T <span style="float: right;">new</span>
<b>▼ w = 5,0 mm</b>											
10,0	5,0	20,0	+	<b>A10.0500.20.00 TAG R/L</b>	R AV16 L AV13	X800 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	<b>A10.0500.25.00 TAG R/L</b>	R AV2C L AV19	X800 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	<b>A10.0500.30.00 TAG R/L</b>	R AV2J L AV2F	X800 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	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**



Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/763](http://www.simtek.info/cp/763)

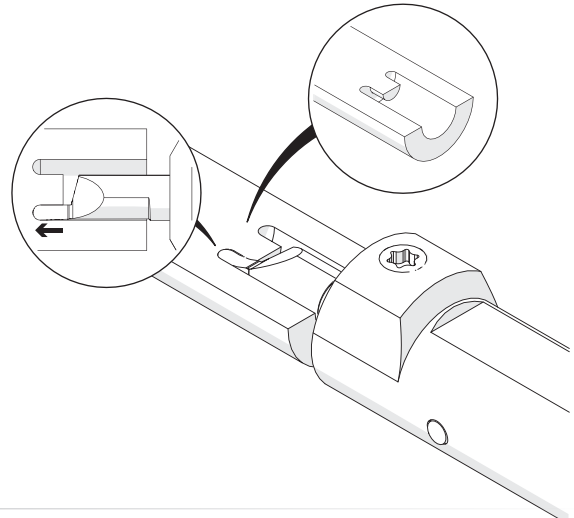
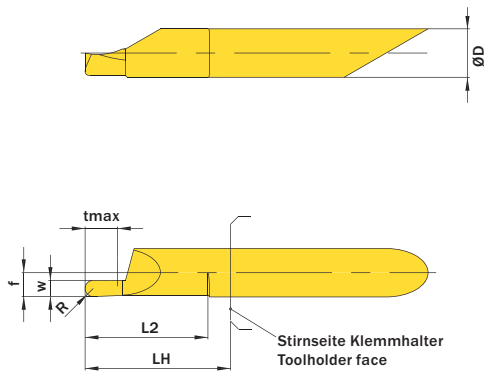
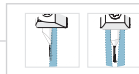


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.01 AV R/L</b>	R AE1C L AKM6	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	<b>A06.0157.15.01 AV R</b>	A6MD	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	<b>A06.R</b> <small>new inch</small>
6,0	1,6	15,2	+	<b>A06.0160.15.01 AV R/L</b>	R AJPQ L AGG4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	<b>A06.0200.15.01 AV R/L</b>	R AB30 L AGFY	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	<b>A06.0239.15.01 AV R</b>	A6MB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	<b>A06.R</b> <small>new inch</small>
6,0	2,5	15,2	+	<b>A06.0250.15.01 AV R/L</b>	R AAE4 L AK4E	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	<b>A06.0300.15.01 AV R/L</b>	R AF07 L AGBB	X800 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	Vc
<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/803](http://www.simtek.info/cp/803)

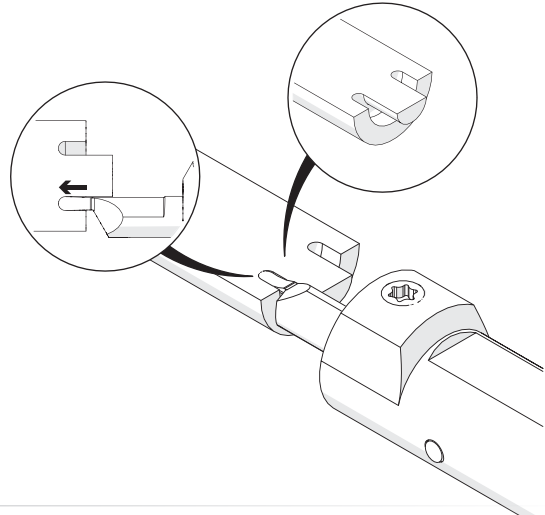
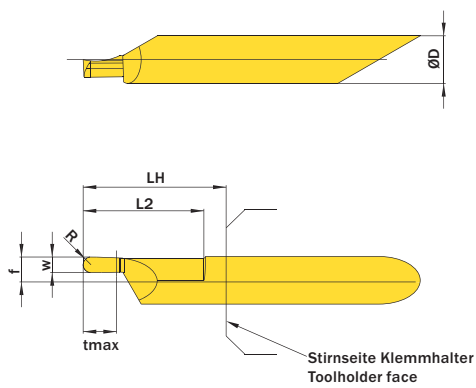


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



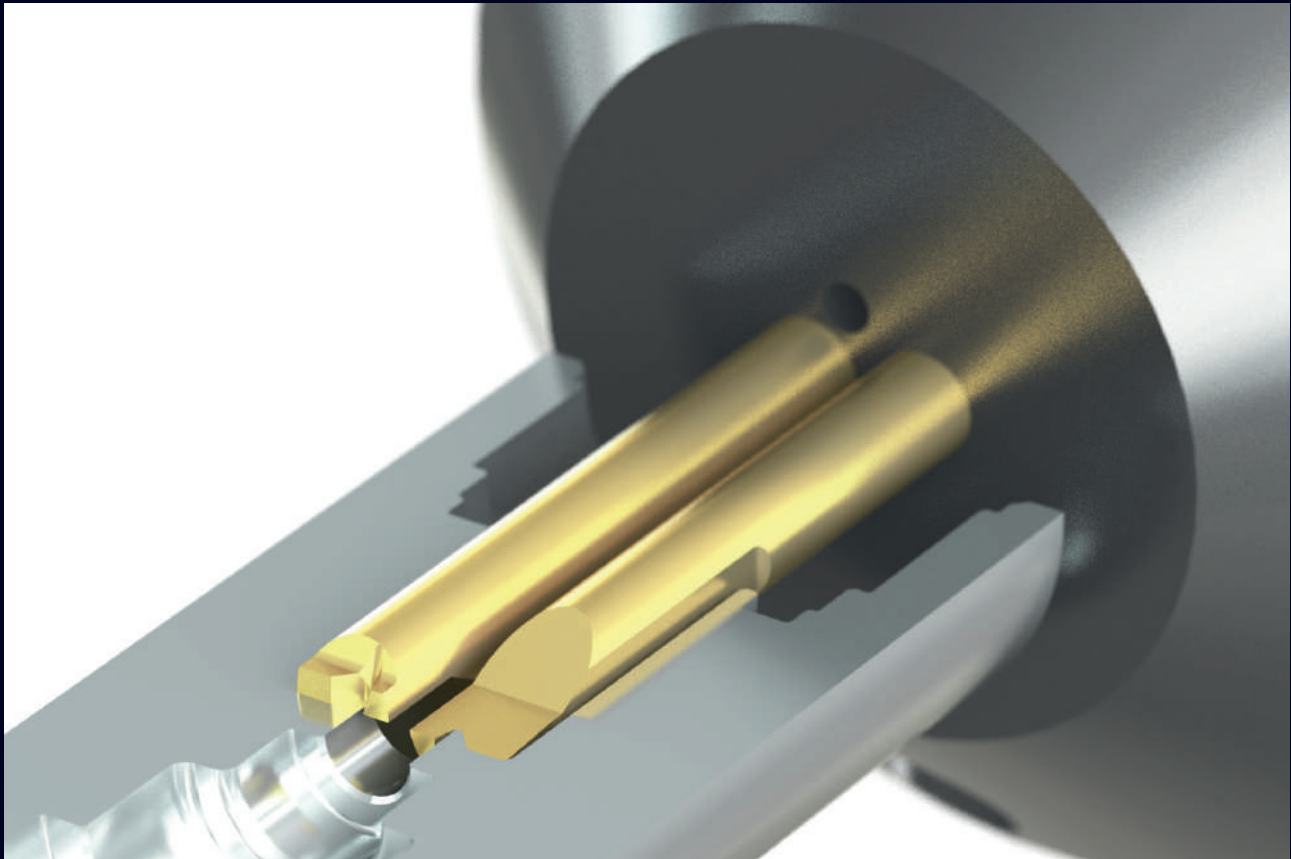
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
 Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w <sup>+0,05</sup>	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	<b>A06.0100.15.02 AV R/L</b>	R AJSD L AFPJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	<b>A06.0160.15.02 AV R/L</b>	R ANSC L AF08	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	<b>A06.0200.15.02 AV R/L</b>	R AMGH L ANFX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	<b>A06.0250.15.02 AV R/L</b>	R AHPW L ADH1	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	<b>A06.0300.15.02 AV R/L</b>	R ABYF L ADZQ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.15.02 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

## Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



*Bearbeitung der doppelten Kontur in einer engen Bohrung mit doppeltem Vorschub führt zu einer erheblichen Kostenersparnis.*

*Machining of the double contour in a narrow bore with double feed results in considerable cost savings.*

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!**

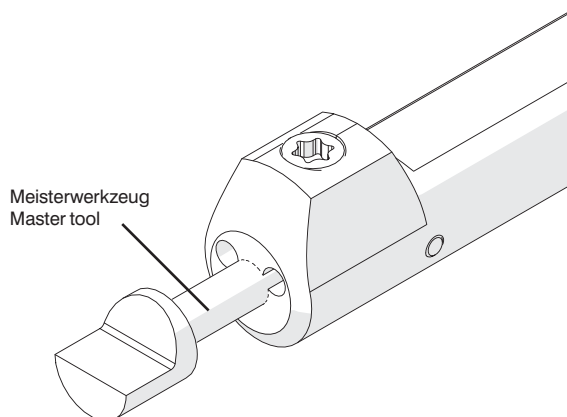
SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used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

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

## Info

Hinweisliste  
Additional information

## MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (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.

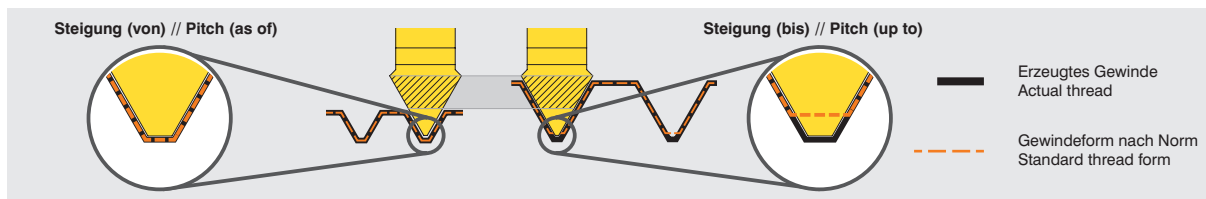
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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.



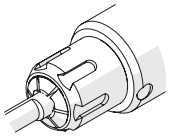
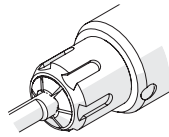
Beispiel // Example

## Info

Hinweisliste  
Additional information

## T02

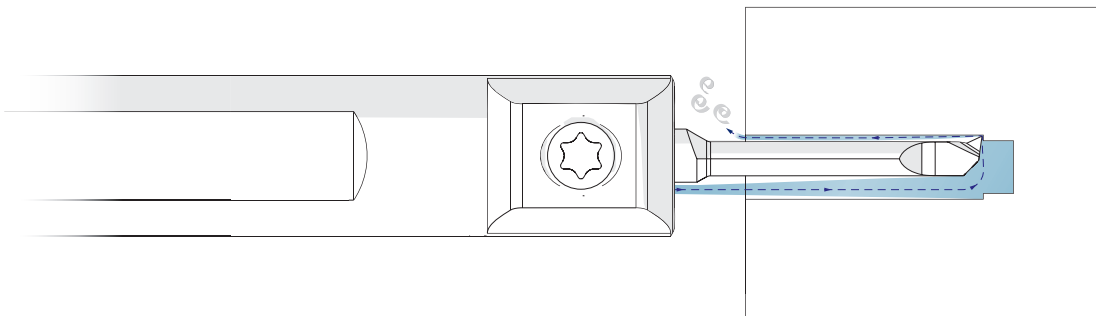
## Alternative Mutter // Alternative screw nut

A04... ME ST T  
A05... STA00.K.93.12.12  
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724"A06... ME ST T  
A07... STA00.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.

# Legende

## Legend

- SP**  
**CBN** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN // Insetto CBN // CBN kesici uç
- SP**  
**HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto in metallo duro  
Insetto 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 sikma 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
-  Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon













## Index

simturn AX Produktverzeichnis  
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A08.VD30.MET	52	A10.1.000.S	59
A08.WF22.40 T	68	A10.2020	59
A10.0.750	30	A10.2525	59
A10.0.750 T	39	A10.VD16.B.MET	54
A10.0.750.MESTT	48	A10.VD16.MET	52
A10.0.750.S	59	A10.VD20.B.MET	54
A10.0020	30	A10.VD20.MET	52
A10.0020 T	39	A10.VD25.B.MET	54
A10.0020.MESTT	48	A10.VD25.MET	52
A10.0022 T	39	A10.VD30.B.MET	54
A10.0025	30	A10.VD30.MET	52
A10.0025 T	39	A10.WF22.40 T	68
A10.0025.MESTT	48	TOG.K.A04.A1.MET	55
A10.0100.30.10 GL	113	TOG.K.A05.A1.MET	55
A10.0100.30.10 GR	113	TOG.K.A06.A1.MET	55
A10.0100.50.10 GL	113		
A10.0100.50.10 GR	113		
A10.0200.30.10 GL	113		
A10.0200.30.10 GR	113		
A10.0200.50.10 GL	113		
A10.0200.50.10 GR	113		
A10.0300.20.00 AG L	132		
A10.0300.20.00 AG R	132		
A10.0300.20.00 TAG L	133		
A10.0300.20.00 TAG R	133		
A10.0300.25.00 AG L	132		
A10.0300.25.00 AG R	132		
A10.0300.25.00 TAG L	133		
A10.0300.25.00 TAG R	133		
A10.0300.30.00 AG L	132		
A10.0300.30.00 AG R	132		
A10.0300.30.00 TAG L	133		
A10.0300.30.00 TAG R	133		
A10.0300.30.10 GL	113		
A10.0300.30.10 GR	113		
A10.0300.50.10 GL	113		
A10.0300.50.10 GR	113		
A10.0400.20.00 AG L	132		
A10.0400.20.00 AG R	132		
A10.0400.20.00 TAG L	133		
A10.0400.20.00 TAG R	133		
A10.0400.25.00 AG L	132		
A10.0400.25.00 AG R	132		
A10.0400.25.00 TAG L	133		
A10.0400.25.00 TAG R	133		
A10.0400.30.00 AG L	132		
A10.0400.30.00 AG R	132		
A10.0400.30.00 TAG L	133		
A10.0400.30.00 TAG R	133		
A10.0400.40.00 TAG L	133		
A10.0400.40.00 TAG R	133		
A10.0500.20.00 AG L	132		
A10.0500.20.00 AG R	132		
A10.0500.20.00 TAG L	133		
A10.0500.20.00 TAG R	133		
A10.0500.25.00 AG L	132		
A10.0500.25.00 AG R	132		
A10.0500.25.00 TAG L	133		
A10.0500.25.00 TAG R	133		
A10.0500.30.00 AG L	132		
A10.0500.30.00 AG R	132		
A10.0500.30.00 TAG L	133		
A10.0500.30.00 TAG R	133		
A10.1.000	30		
A10.1.000 T	39		
A10.1.000.MESTT	48		

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 7,0 mm.**

## Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

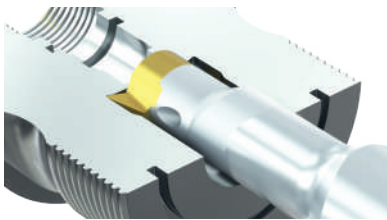
### Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Fasen · Rückwärtsdrehen · Nutenstechen · Vorstehen · Gewinden · Axialstechen  
Boring · Copying · Chamfering · Back Boring · Grooving · Pre-Part-Off · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 150  
Overview of all applications as of page 150

### Hauptanwendungen // Main Applications

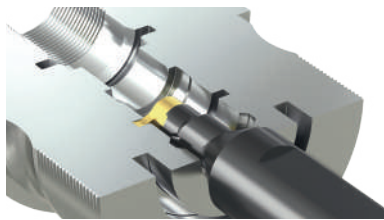
#### Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser Ø 7,0 mm. Erhältlich sowohl mit spezieller Spantreppe zur optimierten Spanbildung als auch mit CBN-Schneidstoff für die Hartbearbeitung.

Boring applications as of bore diameter Ø 7,0 mm. Available with special chip former as well as with CBN-grades for hard part turning.

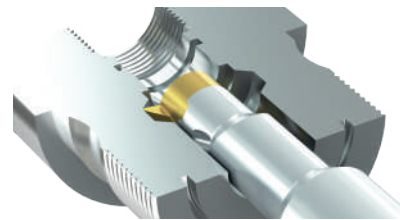
#### Nutenstechen Grooving



Große Auswahl an Werkzeugen für das allgemeine Nutenstechen sowie für das Stechen von Sicherungsringnuten. Viele verschiedene Werkzeuggrößen und unterschiedliche Schneidbreiten.

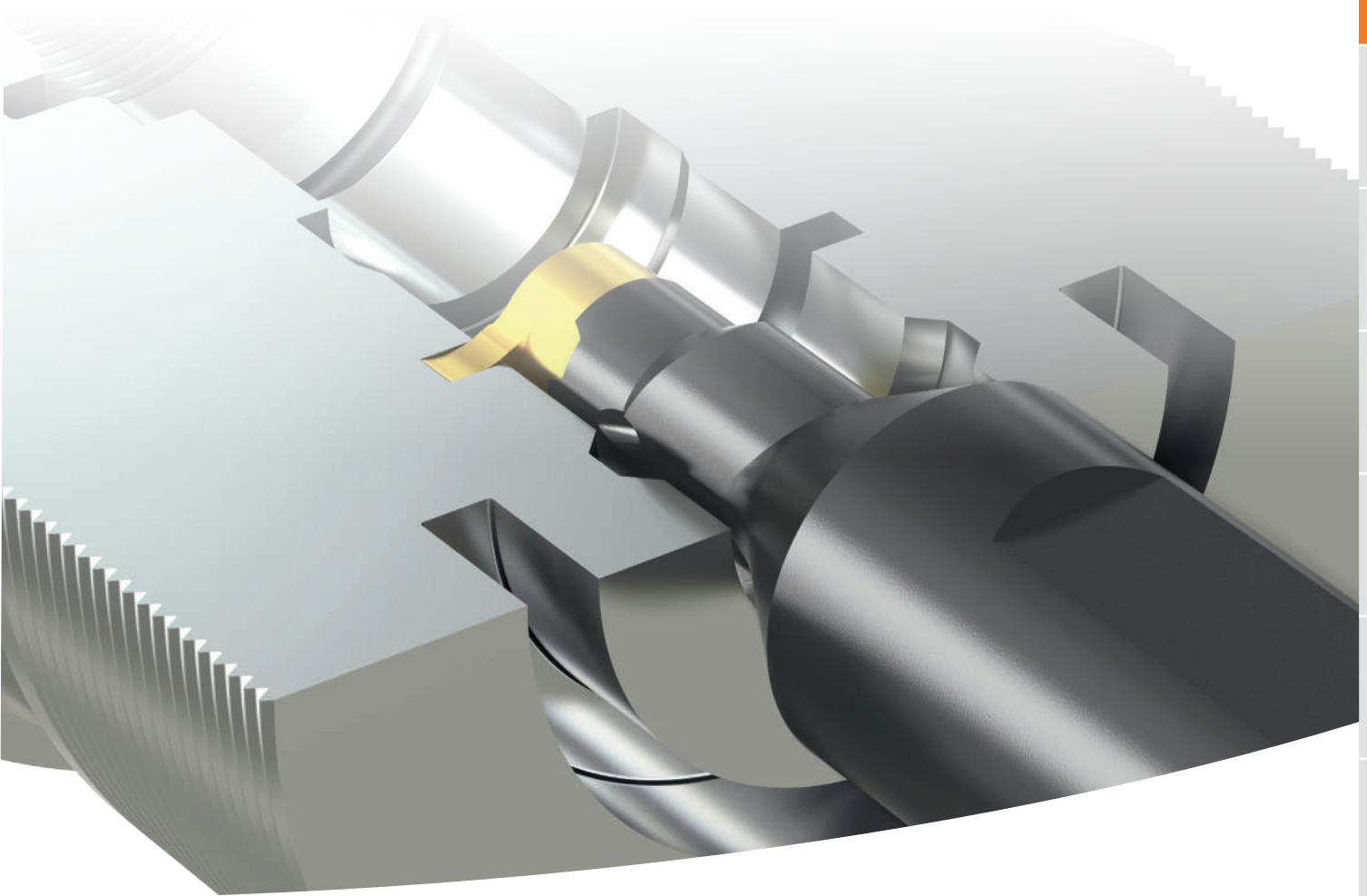
Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

#### Kopieren Copying

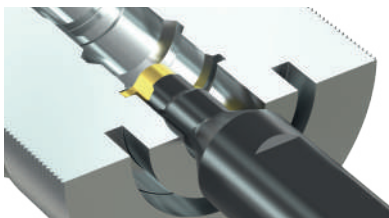


Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser zwischen Ø 7,0 mm und Ø 24,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

Optimally designed tools for copying and profiling in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm. Available in all sizes of the system simturn DX.



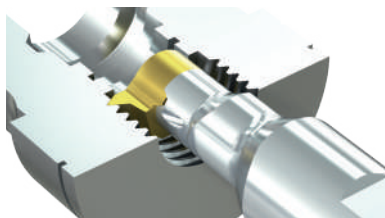
### Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Mit unseren Werkzeugen zum Einstechen und Profildrehen können Sie neben dem eigentlichen Einstechen zur Herstellung einer komplexen Nut deren Flanken mit dem gleichen Werkzeug Profildrehen.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

### Gewinden Threading



simturn DX Schneidplatten zum Herstellen aller gängigen Gewindearten. Verschiedene Steigungen, Gänge und Größen verfügbar.

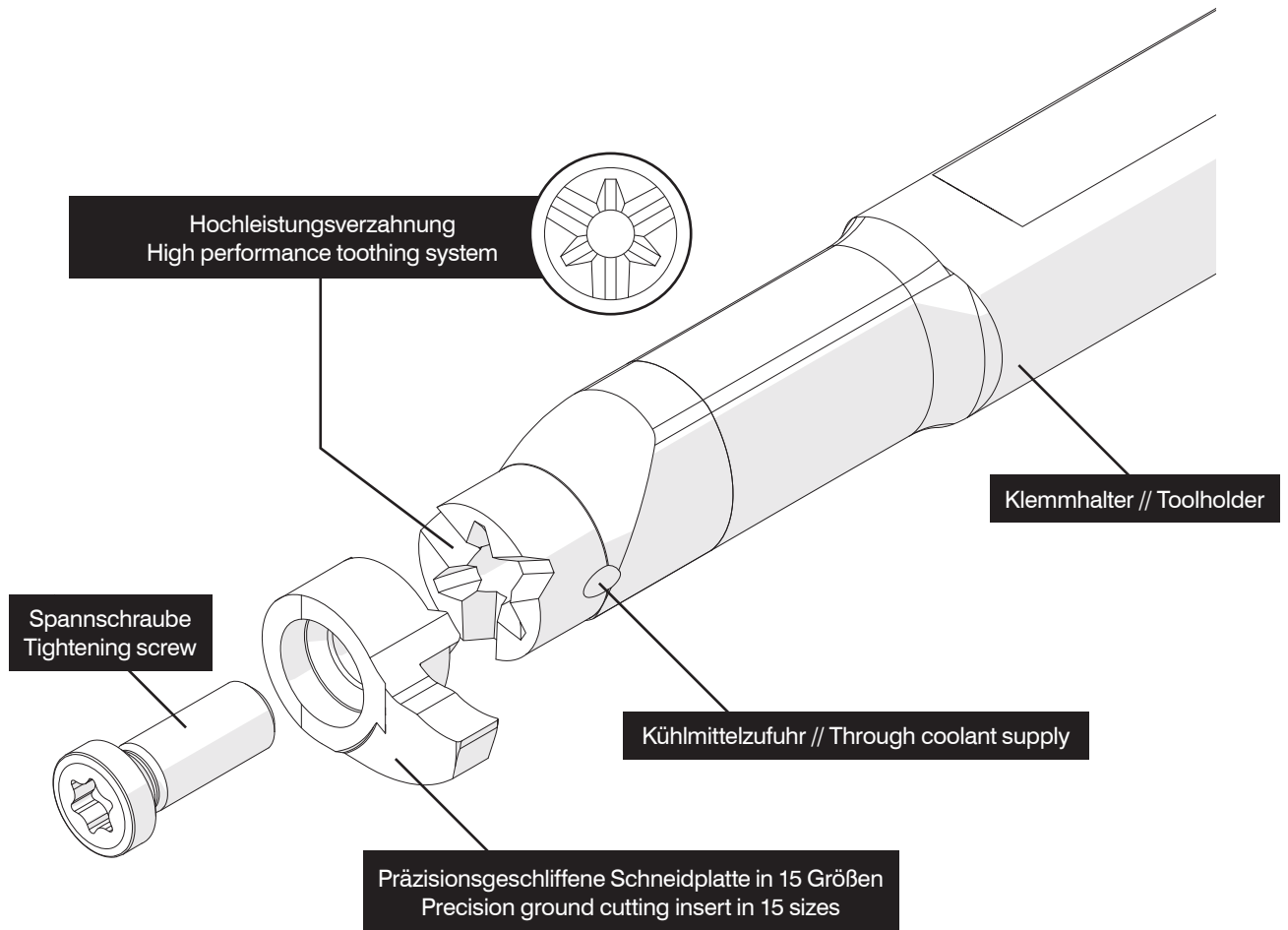
simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



## Das System im Detail The System Details

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

**433**



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 15 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab  $\varnothing$  7,0 mm bis ca.  $\varnothing$  24,0 mm.

Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.





Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.





Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 15 different sizes, for best results in bores between  $\varnothing$  7,0 mm and  $\varnothing$  24,0 mm.



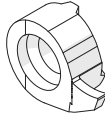
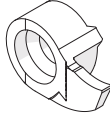
Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.


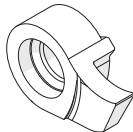
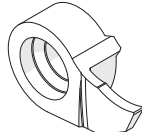
More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

## Schneideinsatzgrößen im Vergleich Comparison of Cutting Insert Sizes

D07...07		D07...08		D08		D09...09	
							
Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
7,0	1,0	7,8	2,0	7,8	1,0	9,0	1,8

D09...10		D10...10		D10...11		D11	
							
Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
10,0	2,8	10,0	1,8	11,0	2,8	11,0	2,3

D10...12		D14		D16		D14...16	
							
Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
12,0	3,4	14,0	4,0	16,0	4,3	16,0	5,5

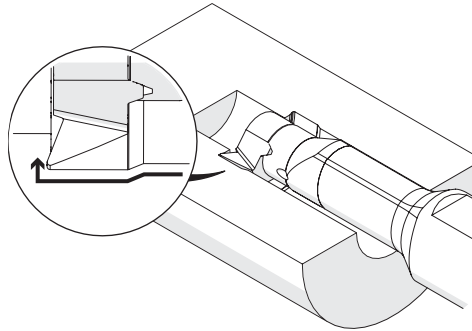
D14...17		D18...18		D18...20	
					
Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax	Ø Dmin	tmax
mm	mm	mm	mm	mm	mm
17,0	6,5	18,0	6,0	20,0	8,0

**ØDmin** Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter  
**tmax** Mögliche Stechtiefe // Possible cutting depths

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of page

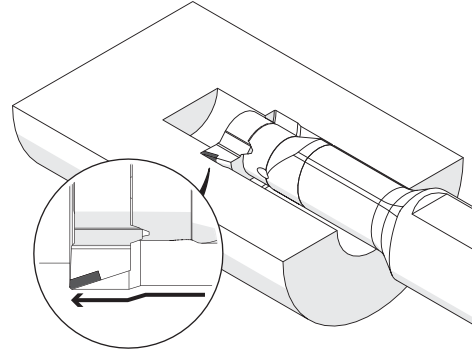
**168**



Ausdrehen  
 Boring

Seite  
 Page

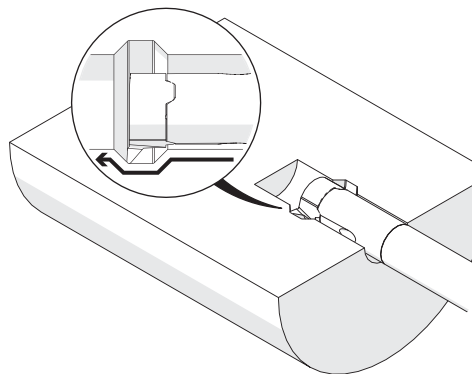
**170**



Ausdrehen, Hartbearbeitung  
 Boring, Hard Part Turning

Seite  
 Page

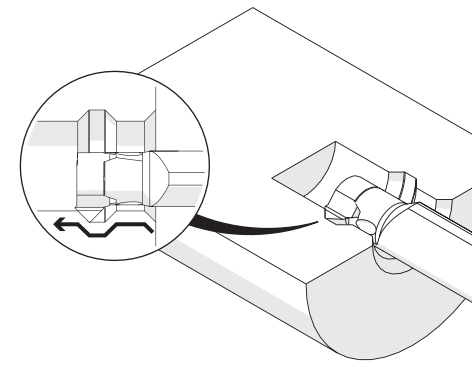
**171**



Kopieren und Profildrehen  
 Copying and Profiling

Seite  
 Page

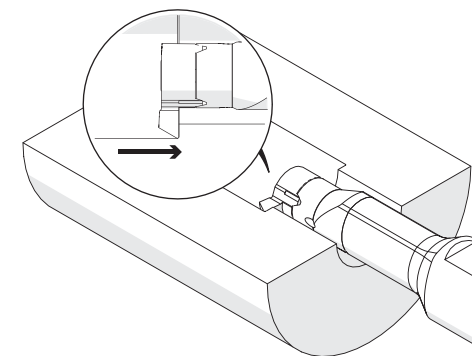
**173**



Ausdrehen und Fasen  
 Boring and Chamfering

Seite  
 Page

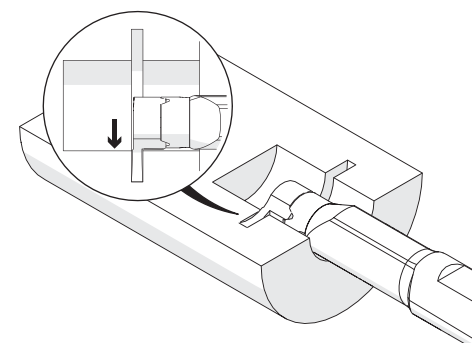
**174**



Rückwärtsdrehen  
 Back Boring

Ab Seite  
 As of page

**175**



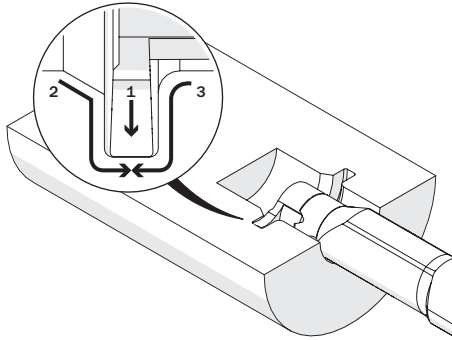
Nutenstechen  
 Grooving



## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of page

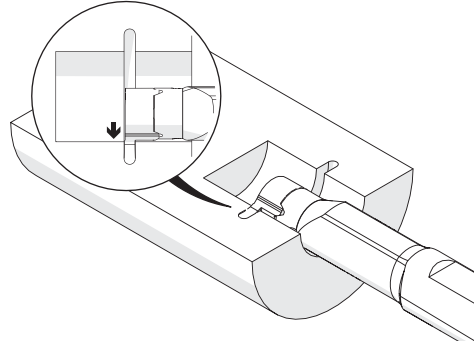
**189**



Einstecken und Profildrehen  
 Grooving and Profiling

Ab Seite  
 As of page

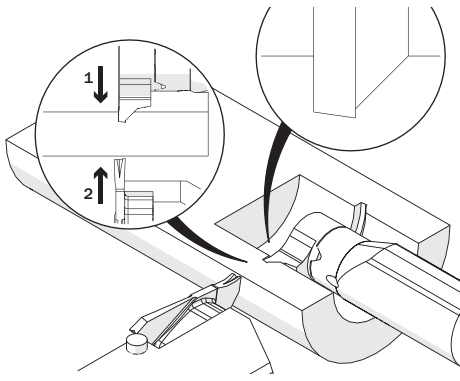
**192**



Stechen von Vollradiusnuten  
 Full Radius Grooving

Seite  
 Page

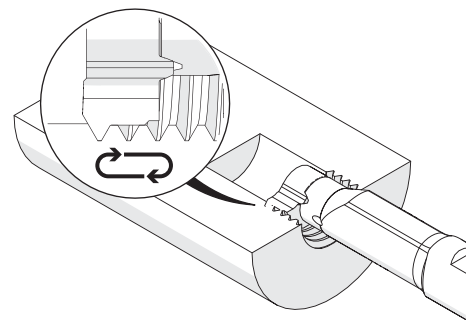
**196**



Vorstechen und Fasen  
 Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite  
 As of page

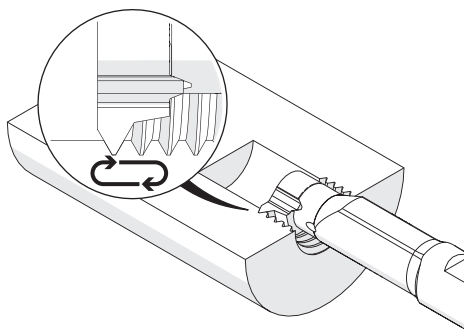
**197**



Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil  
 Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite  
 As of page

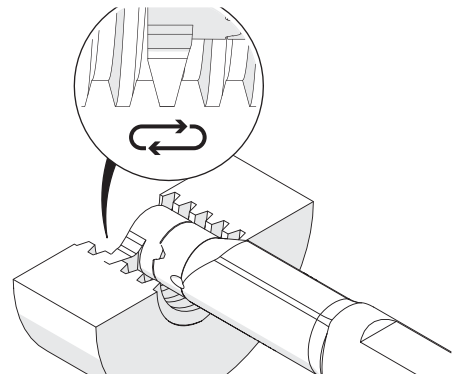
**199**



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil  
 Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite  
 Page

**201**

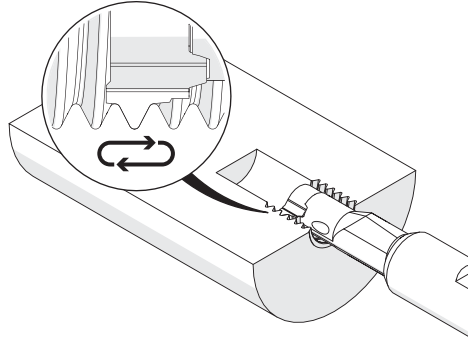


Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil  
 Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
Page

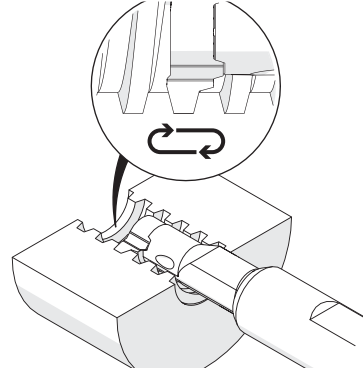
**202**



Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil  
 Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite  
Page

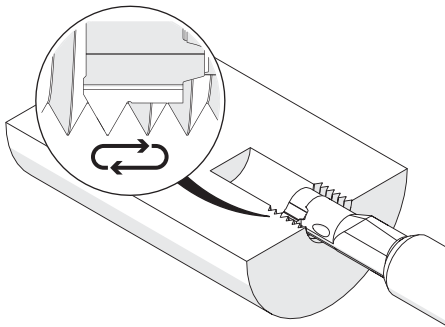
**203**



Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil  
 Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite  
Page

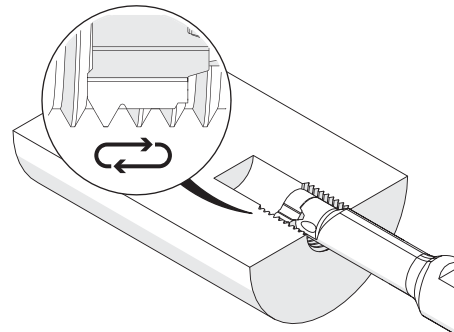
**205**



Gewinden: NPT, Vollprofil  
 Threading: NPT, Full Profile

Seite  
Page

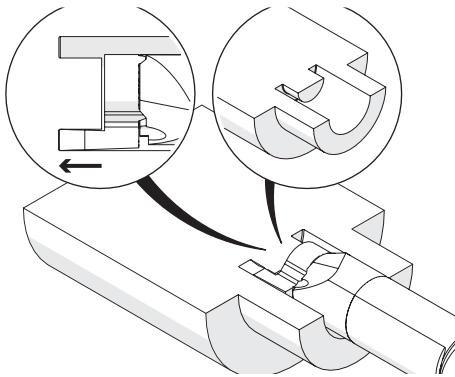
**206**



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

Ab Seite  
As of page

**207**



Axialstechen  
 Face Grooving

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**0,8 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

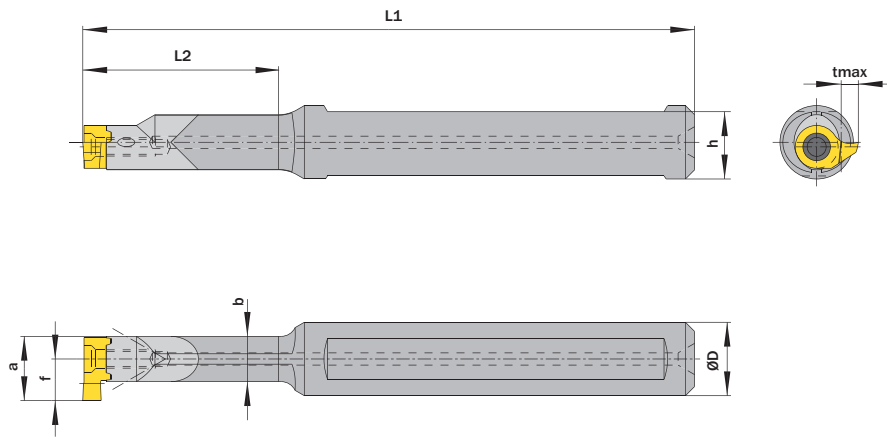


Legende  
Legend **213**

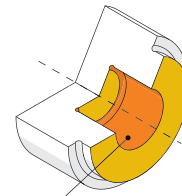


Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/979](http://www.simtek.info/cp/979)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



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

ØD <sup>h6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ ØD = 12,0 mm</b>									
12,0	21,0	<b>D07.0012.21 HM</b>	AU5Y	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	30,0	<b>D07.0012.30 HM</b>	AU50	4,8	11,0	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	42,0	<b>D07.0012.42 HM</b>	AU51	4,8	11,0	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
<b>▼ ØD = 12,7 mm</b>									
12,7	21,0	<b>D07.0.500.21 HM</b>	A264	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>inch</small>
12,7	30,0	<b>D07.0.500.30 HM</b>	A265	4,8	11,7	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>inch</small>
12,7	42,0	<b>D07.0.500.42 HM</b>	A266	4,8	11,7	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>inch</small>

**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: **D07.0012.21 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**1,5 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

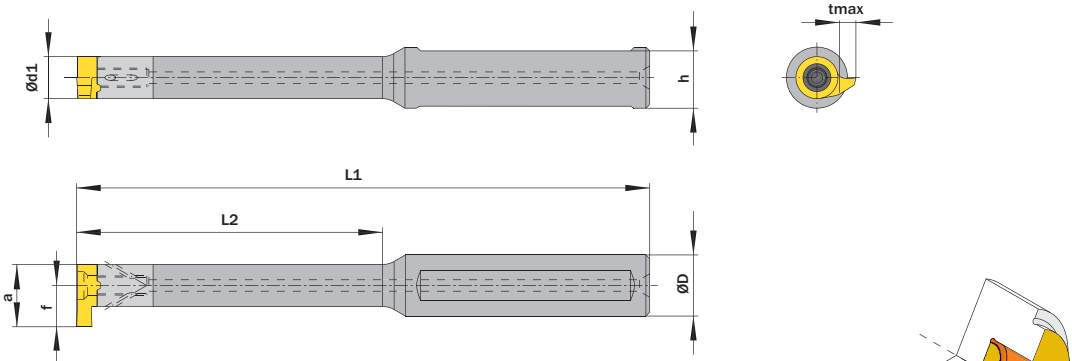


Legende  
Legend **213**

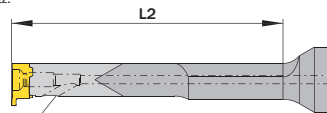


Scan  
QR-Code

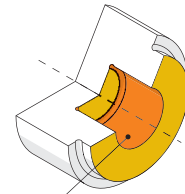
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/808](http://www.simtek.info/cp/808)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.



D08.0012.50 HM & D08.0.500.50 HM  
Eine Kühlmittelzufuhr.  
One through coolant supply.



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

<b>Ød<sup>h6</sup></b>	<b>L2</b>	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>Ød1</b>	<b>h</b>	<b>L1</b>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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 = 12,0 mm									
12,0	21,0	<b>D08.0012.21 HM</b>	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	<b>D08.0012.30 HM</b>	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	<b>D08.0012.42 HM</b>	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	<b>D08.0012.50 HM</b>	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	<b>D08.0.500.21 HM</b>	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">tipd</span>
12,7	30,0	<b>D08.0.500.30 HM</b>	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">inch</span>
12,7	42,0	<b>D08.0.500.42 HM</b>	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">inch</span>
12,7	50,0	<b>D08.0.500.50 HM</b>	A5T1	6,0	12,2	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">new inch</span>

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: **D08.0012.30 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**1,5 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

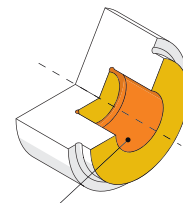
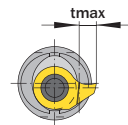
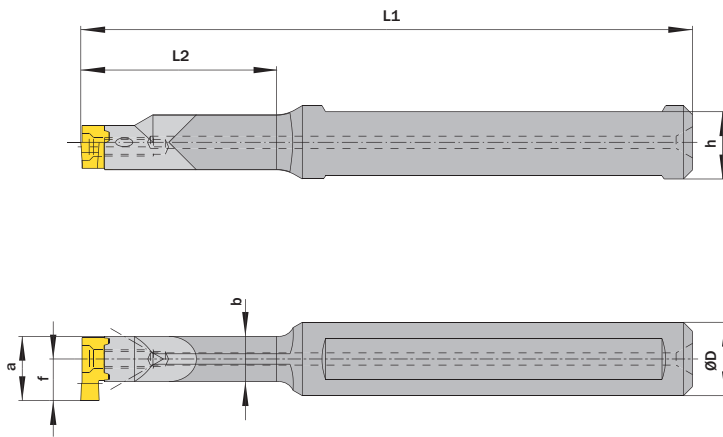


Legende  
Legend **213**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/989](http://www.simtek.info/cp/989)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.

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

<b>ØD</b> <sup>h6</sup>	<b>L2</b>	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>b</b>	<b>h</b>	<b>L1</b>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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 = 12,0 mm									
12,0	22,0	<b>D09.0012.22 HM</b>	AWFD	6,6	11,0	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	<b>D09.0012.30 HM</b>	AWFC	6,6	11,0	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	<b>D09.0012.42 HM</b>	AWFB	6,6	11,0	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	<b>D09.0012.56 HM</b>	AWFA	6,6	11,0	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	22,0	<b>D09.0.500.22 HM</b>	A23Z	6,6	11,7	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>
12,7	30,0	<b>D09.0.500.30 HM</b>	A230	6,6	11,7	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>
12,7	42,0	<b>D09.0.500.42 HM</b>	A231	6,6	11,7	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>
12,7	56,0	<b>D09.0500.56 HM</b>	A5T3	6,6	11,7	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>

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: **D09.0012.42 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**2,1 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

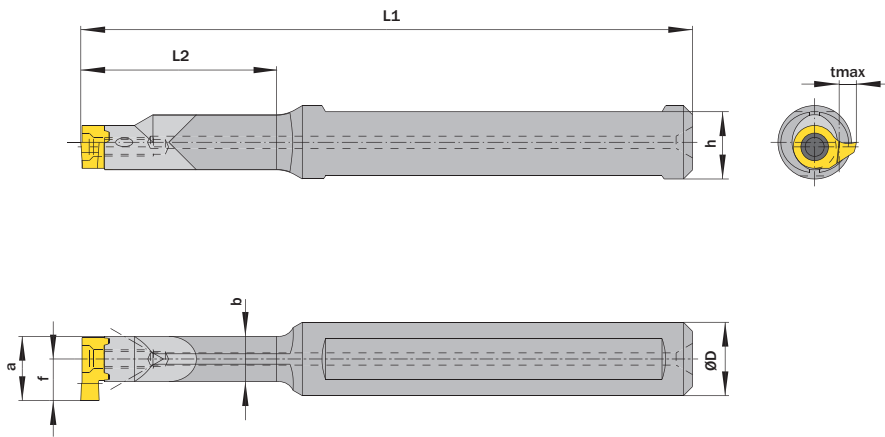


Legende  
Legend **213**

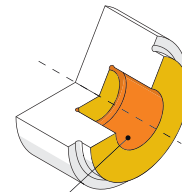


Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/810](http://www.simtek.info/cp/810)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



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

<b>ØD</b> <sup>h6</sup>	<b>L2</b>	Artikelnummer Part number	<b>Webcode</b> <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>b</b>	<b>h</b>	<b>L1</b>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	<b>Connectcode</b> <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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	L2	Artikelnummer	Webcode	b	h	L1	Schraube	Schraubenschlüssel	Connectcode
12,0	24,0	<b>D10.0012.24 HM</b>	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	<b>D10.0012.32 HM</b>	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	<b>D10.0012.48 HM</b>	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	<b>D10.0012.64 HM</b>	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	22,0	<b>D10.0.500.22 HM</b>	AØY7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	32,0	<b>D10.0.500.32 HM</b>	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	<b>D10.0.500.48 HM</b>	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	<b>D10.0.500.64 HM</b>	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10

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: **D10.0012.32 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**3,0 Nm**

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

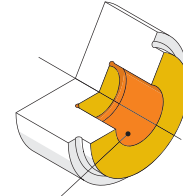
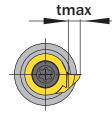
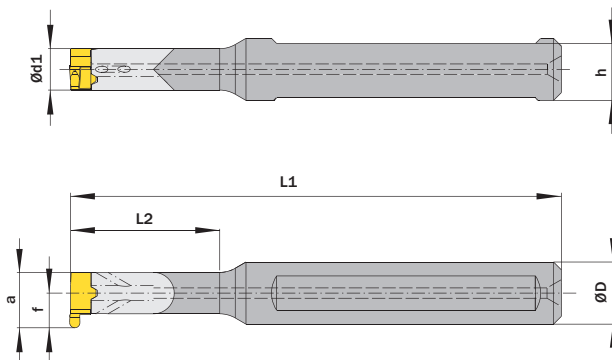
**MASTER (Seite/Page 212)**



Legende  
Legend **213**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/978](http://www.simtek.info/cp/978)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM

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

<b>ØD<sup>h6</sup></b>	<b>L2</b>	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>Ød1</b>	<b>h</b>	<b>L1</b>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
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 = 12,0 mm									
12,0	29,0	<b>D11.0012.29 HM</b>	AHJ1	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b>
12,0	42,0	<b>D11.0012.42 HM</b>	AG9S	8,0	11,0	110,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b>
12,0	56,0	<b>D11.0012.56 HM</b>	AHEF	8,0	11,0	120,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b>
12,0	64,0	<b>D11.0012.64 HM</b>	ABD8	8,0	11,0	130,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b>
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	29,0	<b>D11.0.500.29 HM</b>	AGZ0	8,0	11,7	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b>
12,7	42,0	<b>D11.0.500.42 HM</b>	ABCD	8,0	11,7	110,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b> <small>Inch</small>
12,7	56,0	<b>D11.0.500.56 HM</b>	AHP0	8,0	11,7	120,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b> <small>Inch</small>
12,7	56,0	<b>D11.0.500.64 HM</b>	A5T5	8,0	11,7	130,0	D M3,5x10 T10F	T10F	<b>D11</b> <small>new Inch</small>

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: **D11.0012.29 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

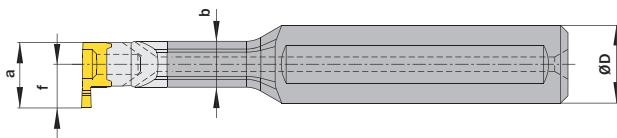
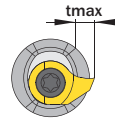
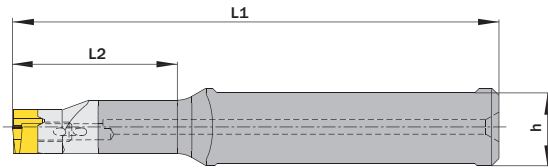


Legende  
Legend **213**



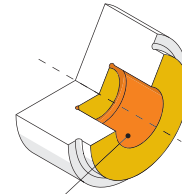
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/958](http://www.simtek.info/cp/958)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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 = 12,0 mm									
12,0	20,0	<b>D14.0012.20 HM</b>	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	34,0	<b>D14.0012.34 HM</b>	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	<b>D14.0012.45 HM</b>	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	<b>D14.0012.64 HM</b>	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	20,0	<b>D14.0.500.20 HM</b>	A5T7	9,5	11,7	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>new</small>
12,7	34,0	<b>D14.0.500.34 HM</b>	AEBY	9,5	11,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	45,0	<b>D14.0.500.45 HM</b>	AEZJ	9,5	11,7	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	64,0	<b>D14.0.500.64 HM</b>	AAEN	9,5	11,7	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	34,0	<b>D14.0.625.34 HM</b>	AG7B	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	45,0	<b>D14.0.625.45 HM</b>	AB11	9,5	14,88	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	64,0	<b>D14.0.625.64 HM</b>	AAMU	9,5	14,88	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	34,0	<b>D14.0016.34 HM</b>	AFP8	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	45,0	<b>D14.0016.45 HM</b>	AA1H	9,5	15,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	64,0	<b>D14.0016.64 HM</b>	AB99	9,5	15,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	75,0	<b>D14.0016.75 HM</b>	AFD1	9,5	15,0	140,0	D M4x12 T15F	T15F	D14

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: **D14.0016.34 HM**



# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**

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

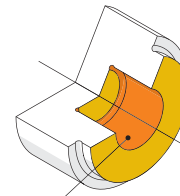
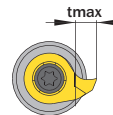
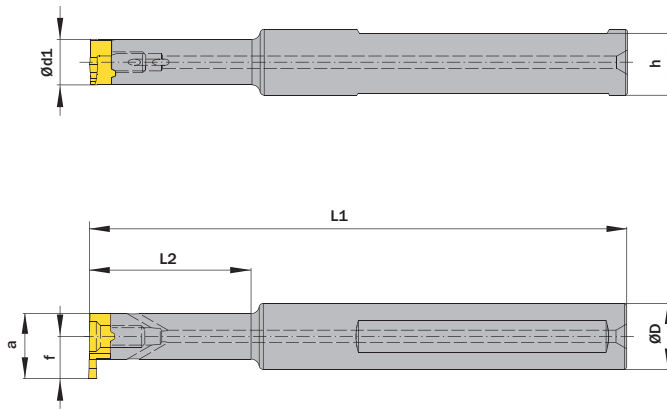
**MASTER (Seite/Page 212)**



Legende  
Legend **213**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/957](http://www.simtek.info/cp/957)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM

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

ØD <sup>h6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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 = 12,0 mm									
12,0	40,0	<b>D16.0012.40 HM</b>	AESE	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	<b>D16.0012.56 HM</b>	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	<b>D16.0012.80 HM</b>	AAYX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	40,0	<b>D16.0.500.40 HM</b>	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	56,0	<b>D16.0.500.56 HM</b>	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	80,0	<b>D16.0.500.80 HM</b>	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	40,0	<b>D16.0.625.40 HM</b>	APM8	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	56,0	<b>D16.0.625.56 HM</b>	ADJ3	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	80,0	<b>D16.0.625.80 HM</b>	AFSY	11,0	14,88	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	40,0	<b>D16.0016.40 HM</b>	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	<b>D16.0016.56 HM</b>	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	<b>D16.0016.80 HM</b>	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16

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: **D16.0016.40 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

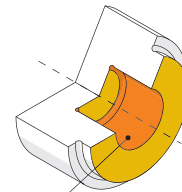
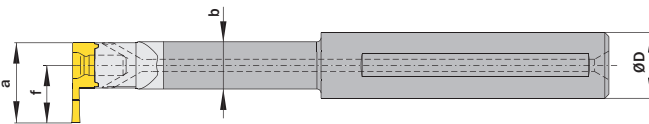
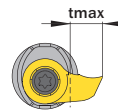
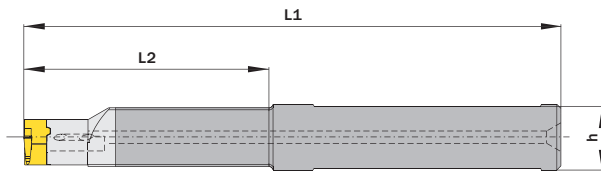


Legende  
Legend **213**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/980](http://www.simtek.info/cp/980)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

- 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: D18.0016.60 HM

<b>ØD<sup>h6</sup></b>	<b>L2</b>	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>b</b>	<b>h</b>	<b>L1</b>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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 = 15,875 mm**

15,875	42,0	<b>D18.0.625.42 HM</b>	AVW3	11,5	14,88	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
15,875	60,0	<b>D18.0.625.60 HM</b>	AVW4	11,5	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
15,875	85,0	<b>D18.0.625.85 HM</b>	AVW5	11,5	14,88	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch

▼ **ØD = 16,0 mm**

16,0	42,0	<b>D18.0016.42 HM</b>	AEP1	11,5	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	60,0	<b>D18.0016.60 HM</b>	AJFC	11,5	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	85,0	<b>D18.0016.85 HM</b>	AF5G	11,5	15,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

▼ **ØD = 19,05 mm**

19,05	85,0	<b>D18.0.750.85 HM</b>	AVW6	11,5	18,08	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
-------	------	------------------------	------	------	-------	-------	--------------	------	-----	------

▼ **ØD = 20,0 mm**

20,0	85,0	<b>D18.0020.85 HM</b>	AG1A	11,5	19,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
------	------	-----------------------	------	------	------	-------	--------------	------	-----

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.42 HM**

# Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem ME-Spannprinzip. Dank ME-Spannsystem stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

# Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

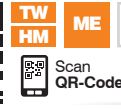
Steel round shank, equipped with our ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Infinitely variable length can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

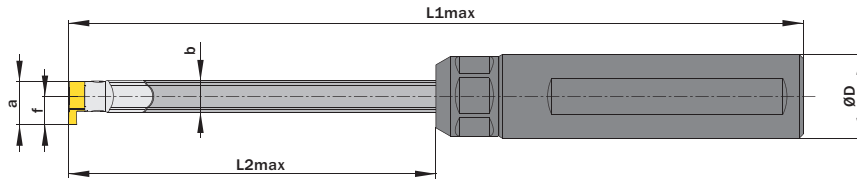
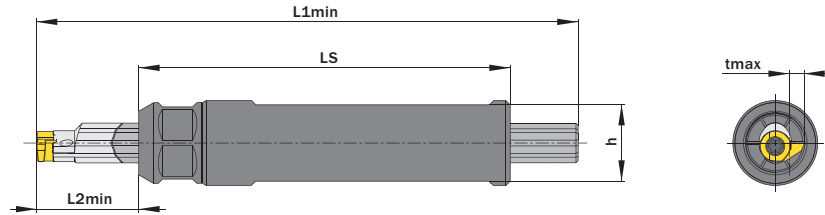
**6,0 Nm - 10,0 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

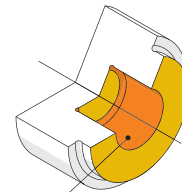


Legende Legend **213**  
Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1311](http://www.simtek.info/cp/1311)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME



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

ØD <sup>g6</sup>	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS <sup>±0,5</sup>	L1min	L1max	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 19,05 mm												
19,05	31,0	87,5	<b>D10.0.750.24.087 ME</b>	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10	<small>new rich</small>
19,05	42,0	124,0	<b>D14.0.750.25.124 ME</b>	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	A00.K.19.15.138	D14	<small>new rich</small>
▼ ØD = 20,0 mm												
20,0	31,0	87,5	<b>D10.0020.24.087 ME</b>	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10	<small>upd</small>
20,0	42,0	124,0	<b>D14.0020.25.124 ME</b>	A2ZB	9,5	18,0	90,0	164,0	214,0	A00.K.19.15.138	D14	<small>upd</small>

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0020.24.087 ME**

## Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D07-Schneidplatten auf A06-Klemmhalter.  
Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 inserts on A06 toolholder.  
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**0,8 Nm**

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

**MASTER (Seite/Page 212)**

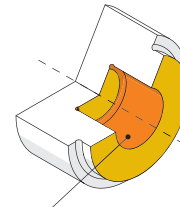
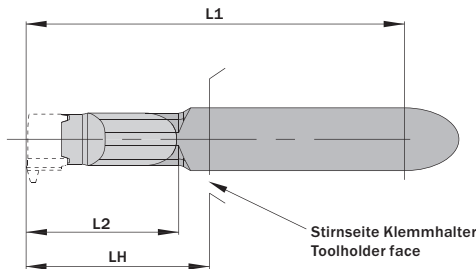
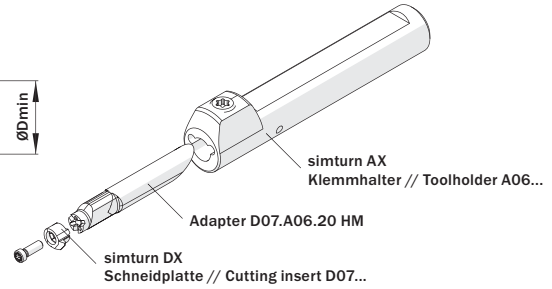
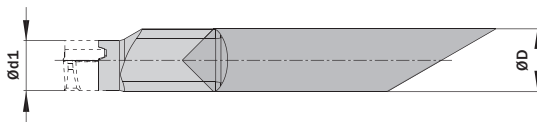


Legende  
Legend **213**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/809](http://www.simtek.info/cp/809)



- 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: D07.A06.20 HM

ØD <sup>h6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	<b>D07.A06.20 HM</b>	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	<b>D07.A06.30 HM</b>	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	<b>D07.A06.40 HM</b>	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	<b>D07.A06.50 HM</b>	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	<b>D07.A06.60 HM</b>	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order example: **D07.A06.40 HM**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm  
"D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm  
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

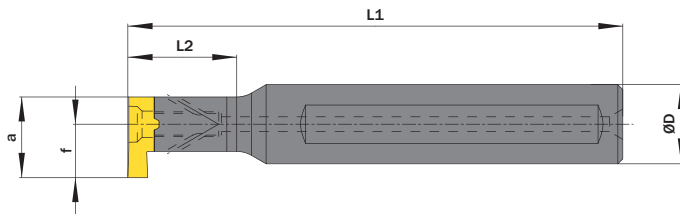
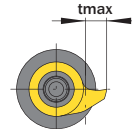
**MASTER (Seite/Page 212)**



Legende  
Legend **213**

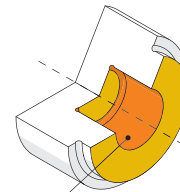
Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/811](http://www.simtek.info/cp/811)



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST



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

ØD <sup>g6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ Connectcode = D08</b>									
12,0	21,0	<b>D08.0012.21 ST</b>	AKHT	6,0	11,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	<b>D08.0016.12 ST</b>	AH2A	6,0	15,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	12,0	<b>D08.0.500.12 ST</b>	A22H	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">inch</span>
15,875	12,0	<b>D08.0.625.12 ST</b>	ABT9	6,0	14,88	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 <span style="float: right;">inch</span>
<b>▼ Connectcode = D11</b>									
12,0	29,0	<b>D11.0012.29 ST</b>	AAV0	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	<b>D11.0016.16 ST</b>	ANMK	8,0	15,0	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
15,875	16,0	<b>D11.0.625.16 ST</b>	AGFE	8,0	14,88	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11 <span style="float: right;">inch</span>
<b>▼ Connectcode = D16</b>									
16,0	22,0	<b>D16.0016.22 ST</b>	AEQC	11,0	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	22,0	<b>D16.0.625.22 ST</b>	ADXJ	11,0	14,88	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <span style="float: right;">inch</span>

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.22 ST**

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- "D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
- "D M2x7,5 T7F": 0,8 Nm
- "D M3x9 T9F": 2,1 Nm
- "D M4x12 T15F": 4,5 Nm
- "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

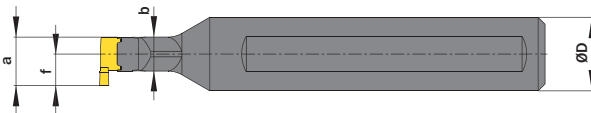
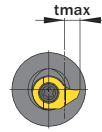
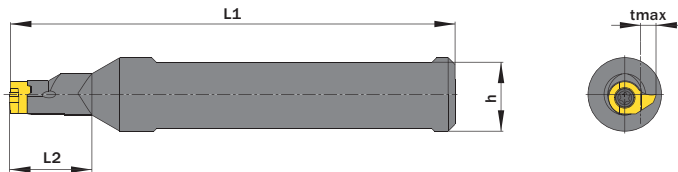
**MASTER (Seite/Page 212)**



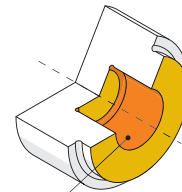
Legende  
Legend **213**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/812](http://www.simtek.info/cp/812)



Maße „a“, „f“ and „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.



- 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: D10.0016.16 ST

ØD <sup>g6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ Connectcode = D07</b>									
12,0	21,0	<b>D07.0012.21 ST</b>	AU5Z	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	<b>D07.0016.12 ST</b>	AU6A	4,8	15,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,7	21,0	<b>D07.0.500.21 ST</b>	A5T9	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>new inch</small>
15,875	12,0	<b>D07.0.625.12 ST</b>	A5UB	4,8	14,88	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>new inch</small>
<b>▼ Connectcode = D09</b>									
16,0	14,0	<b>D09.0016.14 ST</b>	AWFE	6,6	15,0	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
15,875	14,0	<b>D09.0.625.14 ST</b>	A3UH	6,6	14,88	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>
<b>▼ Connectcode = D10</b>									
16,0	16,0	<b>D10.0016.16 ST</b>	ACCJ	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
16,0	24,0	<b>D10.0016.24 ST</b>	A016	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,875	16,0	<b>D10.0.625.16 ST</b>	ABKU	7,4	14,88	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10 <small>inch</small>
15,875	24,0	<b>D10.0.625.24 ST</b>	A017	7,4	14,88	105,0	D M3x9 T9F	T9F	D10 <small>inch</small>
<b>▼ Connectcode = D14</b>									
16,0	20,0	<b>D14.0016.20 ST</b>	ANP6	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	30,0	<b>D14.0016.30 ST</b>	A005	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	20,0	<b>D14.0.625.20 ST</b>	ADZ8	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	30,0	<b>D14.0.625.30 ST</b>	A5UD	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>new inch</small>
<b>▼ Connectcode = D18</b>									
20,0	25,0	<b>D18.0020.25 ST</b>	AAWH	11,5	19,0	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	<b>D18.0020.40 ST</b>	APH3	11,5	19,0	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	25,0	<b>D18.0.750.25 ST</b>	AVW1	11,48	18,05	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18 <small>inch</small>
19,05	40,0	<b>D18.0.750.40 ST</b>	AVW2	11,48	18,05	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18 <small>inch</small>

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.20 ST**

# Klemmhalter, Axialbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Stahl- und Hartmetall-Rundschaft mit optimierter innerer Kühlmittelzufuhr für Axialbearbeitungen.

## Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-vibration solid steel and carbide round shank with optimized through coolant for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm  
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

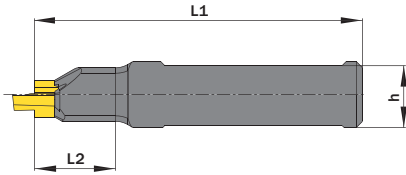
**MASTER (Seite/Page 212)**



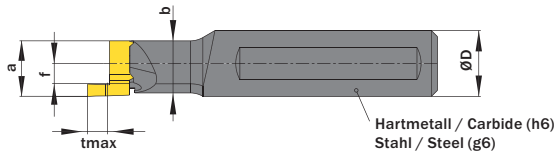
Legende  
Legend **213**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/807](http://www.simtek.info/cp/807)

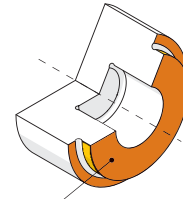


Optimierte Kühlung für die Axialbearbeitung.  
Optimized through coolant for face grooving applications.



Hartmetall / Carbide (h6)  
Stahl / Steel (g6)

Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.



- 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: D14.A.0016.20 ST R

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm					mm	mm	mm				
▼ Connectcode = D14.A.L   D14.A.R												
15,875	62,0	<b>D14.A.0.625.60 HM R</b>	A5W1	-	x	12,7	14,9	120,0	DM4x12 T15F	T15F	D14.A.L   D14.A.R	<b>new inch</b>
▼ Connectcode = D14.A.L   D14.A.R / D14.A.L   D14.A.R												
15,875	42,0	<b>D14.A.0.625.42 HM R/L</b>	R A4V9 L A4V7	-	x	12,7	14,9	100,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   D14.A.R L D14.A.L   D14.A.R	<b>new inch</b>
15,875	5,6	<b>D14.A.0.625.05 ST R/L</b>	R A5UF L A5UH	x	-	12,7	14,9	70,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   D14.A.R L D14.A.L   D14.A.R	<b>new inch</b>
15,875	20,0	<b>D14.A.0.625.20 ST R/L</b>	R A4UH L A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   D14.A.R L D14.A.L   D14.A.R	<b>new inch</b>
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L												
16,0	5,3	<b>D14.A.0016.05 ST R/L</b>	R AB51 L AJ02	x	-	12,7	15,0	70,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.R L D14.A.L	
16,0	20,0	<b>D14.A.0016.20 ST R/L</b>	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.R L D14.A.L	
16,0	42,0	<b>D14.A.0016.42 HM R/L</b>	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.R L D14.A.L	
16,0	62,0	<b>D14.A.0016.60 HM R/L</b>	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	DM4x12 T15F	T15F R	D14.A.R L D14.A.L	
▼ Connectcode = D18.16.A.R   D18.18.A.R / D18.16.A.L   D18.18.A.L												
20,0	5,6	<b>D18.A.0020.05.18 ST R/L</b>	R AT09 L AVS0	x	-	-	19,0	85,0	DM5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.R   D18.18.A.R L D18.16.A.L   D18.18.A.L	
19,05	5,6	<b>D18.A.0.750.05.18 ST R/L</b>	R A5UK L A5UN	x	-	-	18,0	85,0	DM5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.R   D18.18.A.R L D18.16.A.L   D18.18.A.L	<b>new inch</b>

Bestellbeispiel // Order example: **D14.A.0016.20 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

## Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm  
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

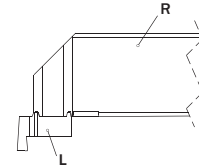
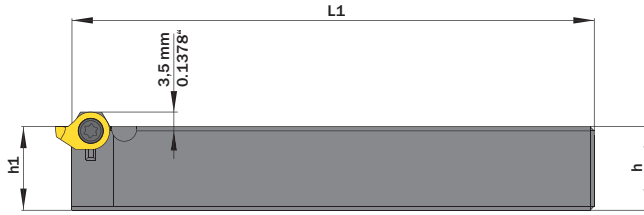
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**MASTER (Seite/Page 212)**

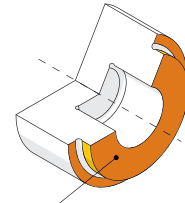


**TW** Legende  
**ST** Legend  
**213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/804](http://www.simtek.info/cp/804)



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- 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: D14.2020.ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R</b>									
12,0	12,0	<b>D14.1212.ST R/L</b>	R AB16 L AB61	2,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   L D14.A.R
16,0	16,0	<b>D14.1616.ST R/L</b>	R ABDB L APA7	6,0	16,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   L D14.A.R
20,0	20,0	<b>D14.2020.ST R/L</b>	R APDC L AMY4	10,0	20,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   L D14.A.R
25,0	25,0	<b>D14.2525.ST R/L</b>	R ANUG L ANQ0	15,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L   L D14.A.R
<b>▼ Connectcode = D18.16.A.L   D18.18.A.L / D18.16.A.R   D18.18.A.R</b>									
20,0	20,0	<b>D18.2020.ST R/L</b>	R AVS2 L AT9W	10,0	20,0	125,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L   D18.18.A.L   L D18.16.A.R   D18.18.A.R
25,0	25,0	<b>D18.2525.ST R/L</b>	R AVGE L AVFZ	15,0	25,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L   D18.18.A.L   L D18.16.A.R   D18.18.A.R

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2525.ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

## Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm  
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

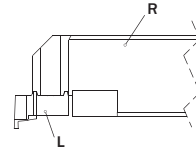
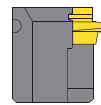
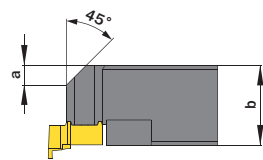
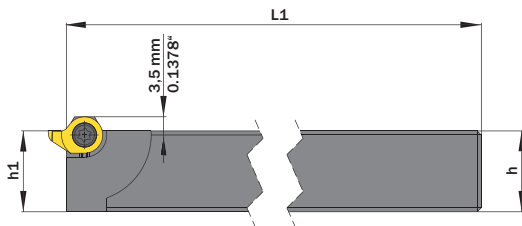
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**MASTER (Seite/Page 212)**

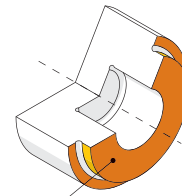


**TW** Legende  
**ST** Legend **213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/806](http://www.simtek.info/cp/806)



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- 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: D14.2020.B.120 ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1 <sub>js14</sub>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 ST R/L	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R <span style="float:right">inch</span>
15,875	15,88	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	R AS39 L AS35	5,0	15,88	120,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R <span style="float:right">inch</span>
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
19,05	19,05	D14.0.750.S.B.120 ST R/L	R AS4A L AS36	5,0	19,05	120,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R <span style="float:right">inch</span>
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 ST R/L	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 ST R/L	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R <span style="float:right">inch</span>
▼ Connectcode = D18.16.A.L / D18.18.A.L / D18.16.A.R / D18.18.A.R									
19,05	19,05	D18.0.750.B.120 ST R/L	R ASUT L ASUQ	5,0	19,05	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.L L D18.18.A.R <span style="float:right">new inch</span>
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.L L D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.L L D18.18.A.R
25,4	25,4	D18.1.000.B.120 ST R/L	R ASUX L ASUV	9,0	25,4	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.L L D18.18.A.R <span style="float:right">new inch</span>

Bestellbeispiel // Order example: D14.2020.B.120 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

# Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162, 163, 164



SP HM R Legende Legend 213  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/813](http://www.simtek.info/cp/813)

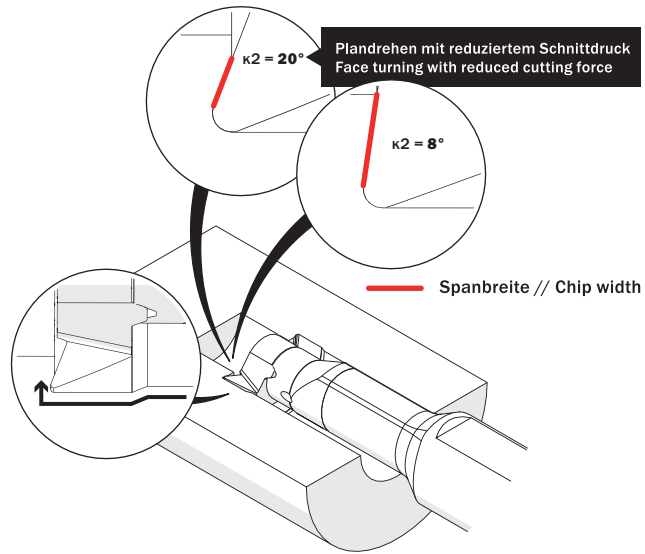
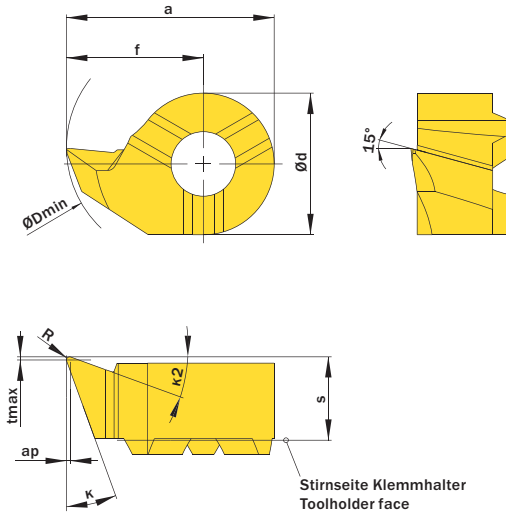


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore)	k	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	s	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56	L AS55 X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3	L AC6Z X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V	L AFEB X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU	L AWH7 X800 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV	L AWH8 X800 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65	L AHXM X800 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S	L AGF7 X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E	L AB48 X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG	L AW40 X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG	L AF60 X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF	L AKP5 X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M	L AGJY X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	18°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7	L AZF8 X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U	L AGQC X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA	L ADN X800 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Bestellbeispiel // Order example: D08.1846.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.  
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

## Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control.  
For use in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
154, 155, 156, 157, 161, 163, 164

SP

HM

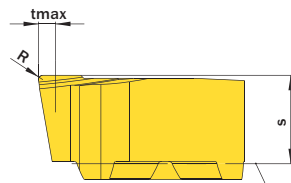
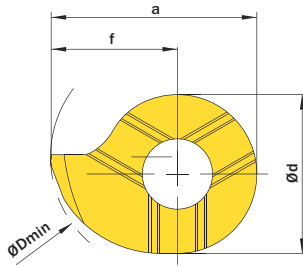
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/858](http://www.simtek.info/cp/858)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

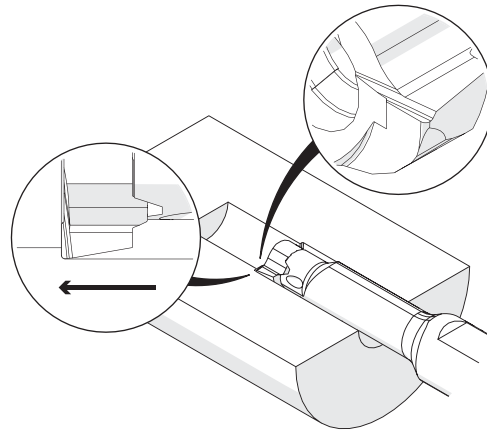


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YER R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	<b>D08.0046.02.08 YER/L</b>	R AZC9 L AZDA	X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	<b>D09.0055.02.09 YER/L</b>	R AWF8 L AWHN	X800 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	<b>D10.0056.02.10 YER/L</b>	R ATU1 L ATØF	X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	<b>D11.0067.02.11 YER/L</b>	R AZC7 L AZC8	X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0056.02.10 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem SIMTEK-CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

## Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

154, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164



SP  
CBN HM R

Legende  
Legend 213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
www.simtek.info/cp/817

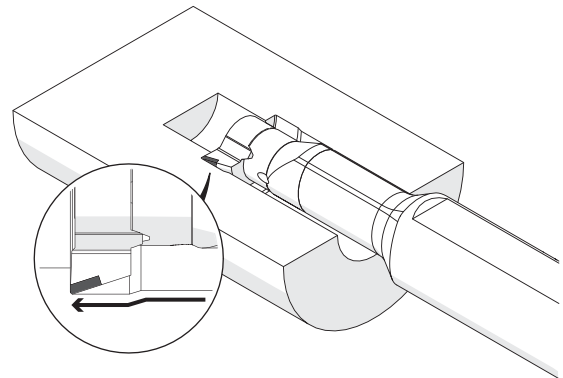
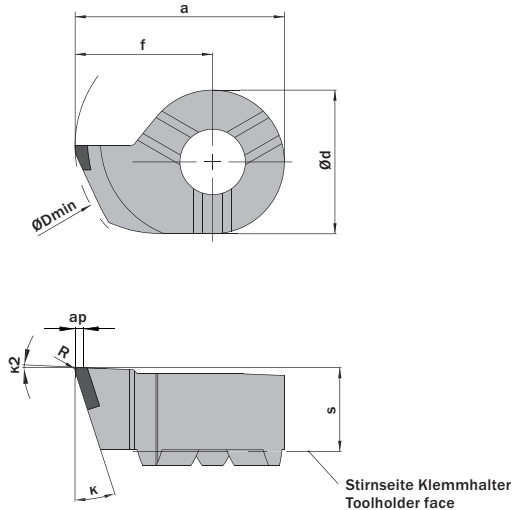


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Connectcode www.simtek.com/code	
							P	a	ap	Ød		S
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	<b>D08.1846.02 YU R/L</b>	R APDT L ABXT	CBN/GT91	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	<b>D11.1855.02 YU R/L</b>	R ACNP L ADXH	CBN/GT91	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	<b>D10.1856.02.10 YU R/L</b>	R AJE7 L AAT1	CBN/GT91	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	<b>D11.1867.02 YU R/L</b>	R ABKZ L AEFH	CBN/GT91	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	<b>D14.1887.02 YU R/L</b>	R AE3B L APK7	CBN/GT91	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	<b>D16.1897.02 YU R/L</b>	R AACG L AGZM	CBN/GT91	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1856.02.10 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

## Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

## Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
<b>153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162, 163, 164</b>	

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1336](http://www.simtek.info/cp/1336)

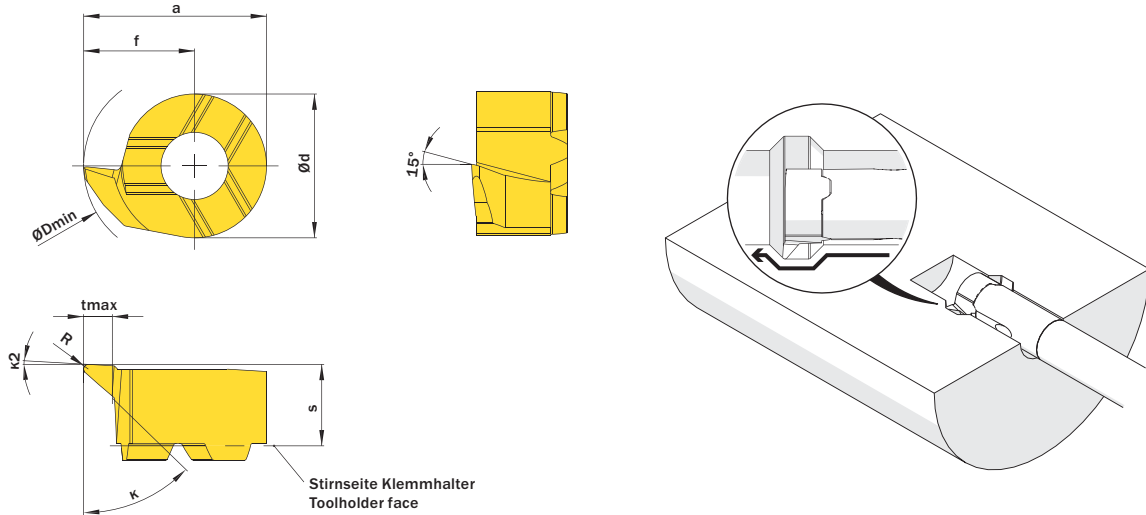


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		a	Ød	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
							P	K						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
7,0	32°	3°	4,15	0,2	<b>D07.3246.02 YR</b>	A51B	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm														
7,8	30°	5°	4,65	0,2	<b>D08.2555.02 YR/L</b>	R ADG0 L AFB6	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	
7,8	32°	5°	4,65	0,4	<b>D08.3246.04 YR</b>	A51F	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm														
9,0	32°	3°	5,5	0,2	<b>D09.3255.02.09 YR</b>	A51H	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
10,0	32°	3°	5,8	0,2	<b>D10.3258.02.10 YR</b>	A51K	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
11,0	30°	5°	6,7	0,2	<b>D11.2755.02 YR/L</b>	R AJ32 L AJHE	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	32°	5°	6,7	0,4	<b>D11.3267.04 YR</b>	A51N	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	<b>new</b>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm														
13,7	32°	5°	8,7	0,4	<b>D14.3287.04 YR</b>	A51Q	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	<b>new</b>
13,7	30°	5°	8,7	0,2	<b>D14.3555.02 YR/L</b>	R ABCT L AACN	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm														
15,8	30°	5°	10,2	0,2	<b>D16.4055.02 YR/L</b>	R AJWM L AK73	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
16,0	32°	5°	11,0	0,2	<b>D14.3210.02.16 YR</b>	A51T	<span style="color: blue;">x800</span>	<span style="color: orange;">x400</span>	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **D08.2555.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

## Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164**



Legende **213**  
Legend



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/814](http://www.simtek.info/cp/814)

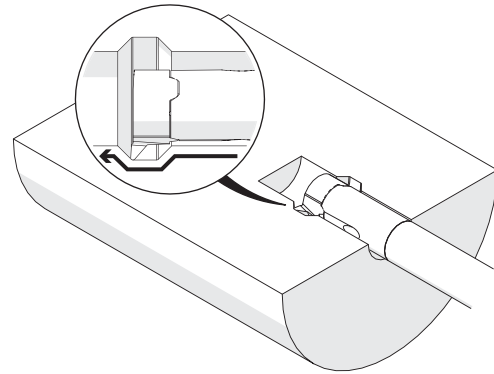
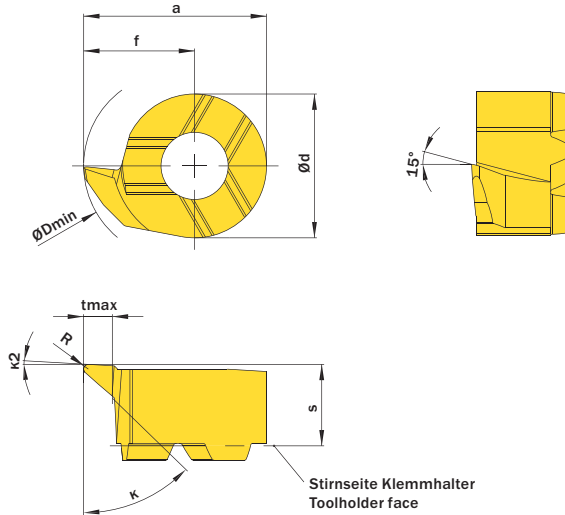


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
7,0	47°	3°	4,15	0,2	<b>D07.4746.02 YR/L</b>	R AVQU L AXBB	X800 X400	6,55	4,8	3,7	1,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	47°	3°	4,65	0,1	<b>D08.4746.01 YR/L</b>	R AX66 L AX67	X800 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,2	<b>D08.4746.02 YR/L</b>	R AKYF L AJ2X	X800 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,4	<b>D08.4746.04 YR/L</b>	R AS6C L AS6D	X800 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
9,0	47°	3°	5,5	0,2	<b>D09.4755.02.09 YR/L</b>	R AWGJ L AWHZ	X800 X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	47°	3°	5,8	0,2	<b>D10.4758.02.10 YR/L</b>	R AD29 L AJQD	X800 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	47°	3°	6,7	0,2	<b>D11.4767.02 YR/L</b>	R AENC L AA5D	X800 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	47°	3°	6,7	0,4	<b>D11.4767.04 YR</b>	A232	X800 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm												
13,7	47°	3°	8,7	0,2	<b>D14.4787.02 YR/L</b>	R AB9M L ACMV	X800 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	47°	3°	8,7	0,4	<b>D14.4787.04 YR</b>	A233	X800 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm												
15,8	47°	3°	10,2	0,2	<b>D16.4702.02 YR/L</b>	R AEPV L APDF	X800 X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
16,0	47°	3°	11,0	0,2	<b>D14.4710.02 YR/L</b>	R ANK4 L AAN6	X800 X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
18,0	47°	3°	12,0	0,2	<b>D18.4712.02.18 YR/L</b>	R ADMT L ANKX	X800 X400	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
20,0	47°	3°	14,0	0,2	<b>D18.4714.02.20 YR/L</b>	R AE0B L ABFF	X800 X400	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D09.4755.02.09 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

## Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**153, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 162, 163, 164**



**SP** **HM** **R** Legende **213**  
Legend

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/816**

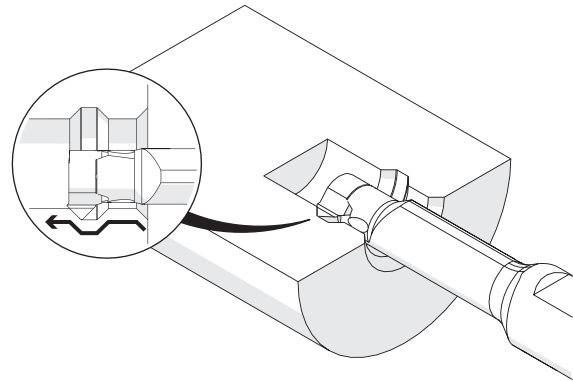
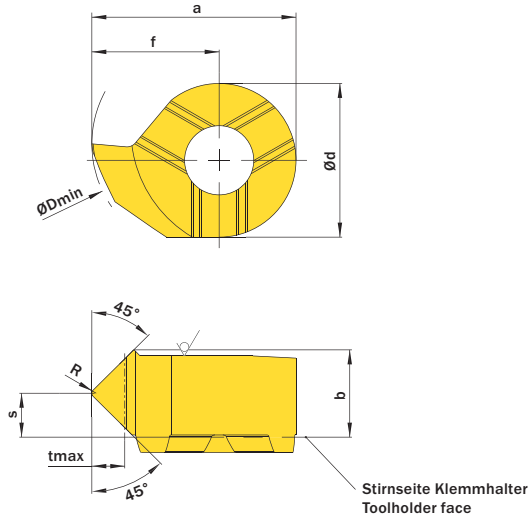


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	<b>D07.4545.02.07 FR/L</b>	R AU56	L AXBA X800 X400	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,2	<b>D08.4545.02 FR/L</b>	R APXW	L AC28 X800 X400	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	<b>D09.4545.02.09 FR/L</b>	R AWGH	L AWHY X800 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,2	<b>D10.4545.02.10 FR/L</b>	R ACF9	L AAY2 X800 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,2	<b>D11.4545.02 FR/L</b>	R AM16	L ACDY X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
0,2	<b>D14.4545.02 FR/L</b>	R AKCK	L AM8J X800 X400	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14

Bestellbeispiel // Order example: **D14.4545.02 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

# Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 163, 164

SP

HM

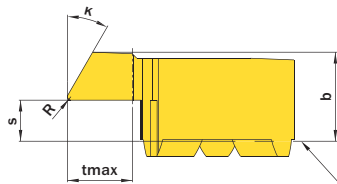
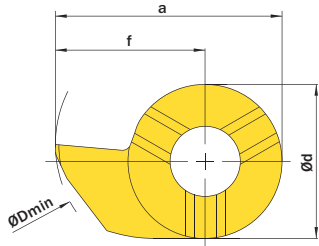
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/828](http://www.simtek.info/cp/828)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

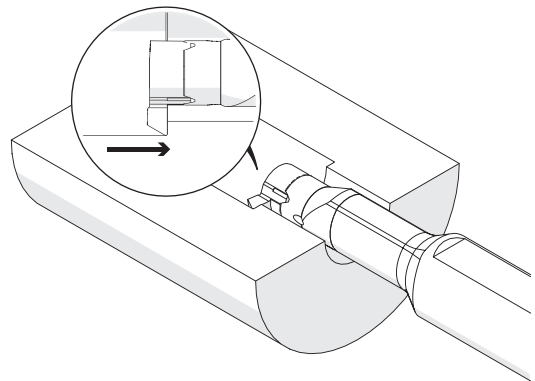


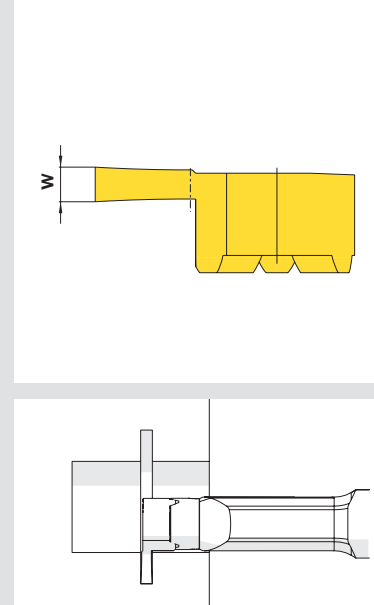
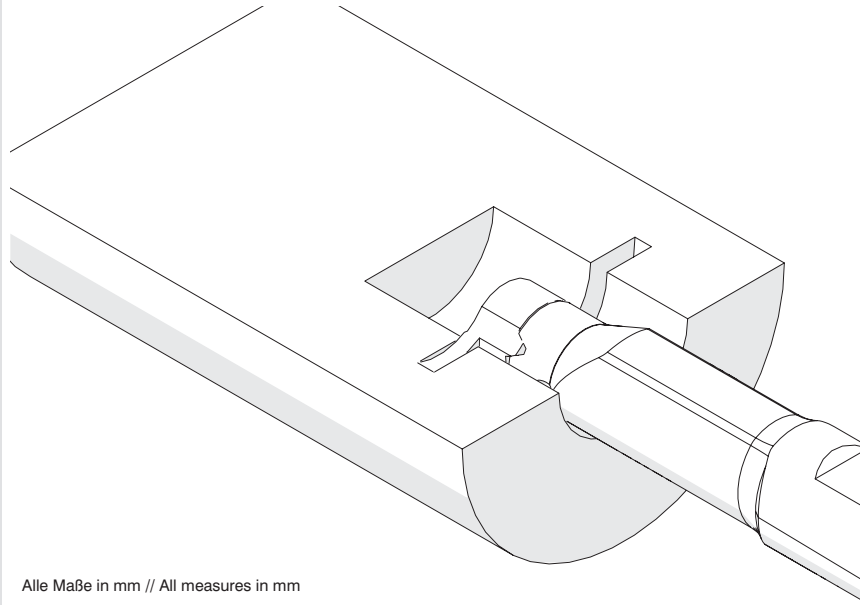
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

K	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	S							
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm															
30°	4,65	0,2	<b>D08.3046.02 YR/L</b>	R AB86 L AHJF	X800	X400			7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm															
30°	5,5	0,2	<b>D09.3055.02.09 YR/L</b>	R AWF6 L AWHK	X800	X400			8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm															
30°	6,5	0,2	<b>D09.3065.02.10 YR/L</b>	R AWF7 L AWHM	X800	X400			9,6	3,69	6,2	10,0	1,2	2,3	D09
30°	5,8	0,2	<b>D10.3058.02.10 YR/L</b>	R ACSJ L ANMJ	X800	X400			9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm															
30°	6,8	0,2	<b>D10.3068.02.11 YR/L</b>	R AJPW L AN7H	X800	X400			10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	<b>D11.3067.02 YR/L</b>	R AJØS L AKZX	X800	X400			10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm															
30°	8,7	0,2	<b>D14.3087.02 YR/L</b>	R AGJN L AG8E	X800	X400			13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm															
30°	14,0	0,2	<b>D18.3014.02.20 YR/L</b>	R AWDS L AWDQ	X800	X400			19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D14.3087.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# Nutenstechen Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	176
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	176
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	176
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	176
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	177
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,787	-	177
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	177
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	177
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	177
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	177
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	177
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	177
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,575	-	177
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	177
D08.0198.00 GR/L	8,0	1,981	-	177
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	177
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	178
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	178
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	178
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	178
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	178
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	178
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	178
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	178
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	178
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	178
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	178
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	179
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	179
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	179
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	179
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	179
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	179
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	179
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	179
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	179
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,388	-	179
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	179
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	179
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,175	-	179
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	181

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D11.0078.00 ZR/L	11,0	0,787	-	181
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	181
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	181
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	180
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	181
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	181
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	181
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	180
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	181
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,575	-	181
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	181
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	180
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	181
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,388	-	180
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,388	-	181
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	180
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	181
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	180
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	181
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,175	-	180
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,175	-	181
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	182
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	182
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	182
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	183
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,787	-	183
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	183
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	183
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	183
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	183
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	183
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	183
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	183
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,575	-	183
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	183
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	183
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,388	-	183
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	183
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	183
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,175	-	183
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	185

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,787	-	185
D16.0080.00 ZR/L	16,0	0,83	0,8	185
D16.0090.00 ZR/L	16,0	0,93	0,9	185
D16.0100.00 ZR/L	16,0	1,0	1,0	185
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	185
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	185
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	184
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	185
D16.0157.00 GR/L	16,0	1,575	-	185
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	185
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	184
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	185
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	184
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	185
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	184
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	185
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	185
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	185
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	186
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	186
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	186
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	186
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	187
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	187
D18.0238.00.18 GR/L	18,0	2,388	-	187
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	187
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	187
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,175	-	187
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	187
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	187
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	188
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	188
D18.0238.00.20 GR/L	20,0	2,388	-	188
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	188
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	188
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	188
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	188

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

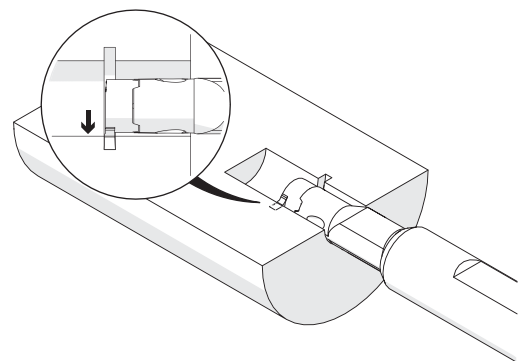
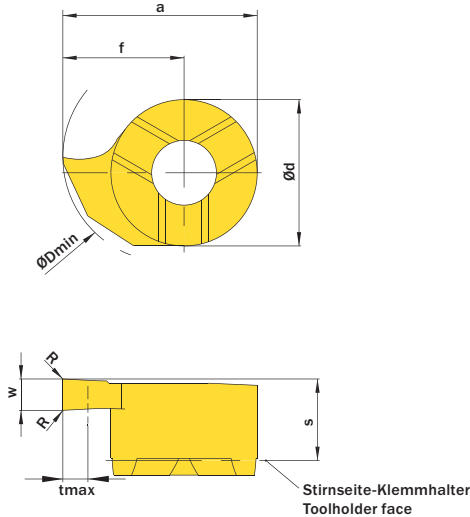
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**153, 162, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP
HM
R

Legende  
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/965](http://www.simtek.info/cp/965)



$w^{+0,03}$	Nutnenbreite Nominal width of groove	$\varnothing d_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing d_{min}$ (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	$\varnothing d$	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ <math>\varnothing d_{min}</math> (Min. Bohrung) // <math>\varnothing d_{min}</math> (min. bore) = 7,0 mm</b>												
1,0	-	7,0	<b>D07.0100.00.07 GR/L</b>	R AU52 L AXA3	X800 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
1,5	-	7,0	<b>D07.0150.00.07 GR/L</b>	R AU53 L AXA5	X800 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
<b>▼ <math>\varnothing d_{min}</math> (Min. Bohrung) // <math>\varnothing d_{min}</math> (min. bore) = 7,8 mm</b>												
1,0	-	7,8	<b>D07.0100.00.08 GR/L</b>	R AU54 L AXA4	X800 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07
1,5	-	7,8	<b>D07.0150.00.08 GR/L</b>	R AU55 L AXA6	X800 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07

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: **D07.0150.00.08 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.07 XG R**

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .08 Toleranz // Tolerance R  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.08 XG R**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>154, 163</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>175</b>
--

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/829](http://www.simtek.info/cp/829)

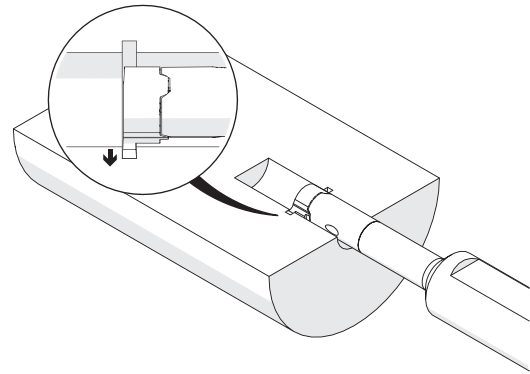
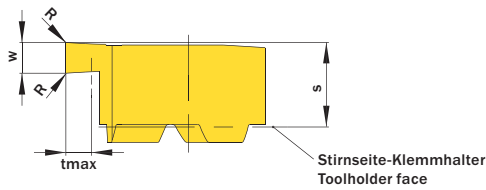
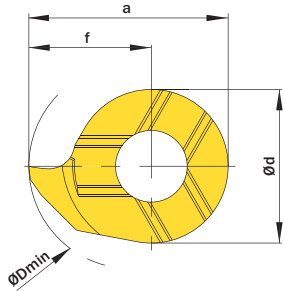


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm		<a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	<a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>

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

0,73	0,7	8,0	<b>D08.0070.00 ZR/L</b>	R AB9U L ADBZ X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,787	-	8,0	<b>D08.0078.00 GR/L</b>	R ANEN L AH0A X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
0,83	0,8	8,0	<b>D08.0080.00 ZR/L</b>	R AKJ6 L AMGG X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,93	0,9	8,0	<b>D08.0090.00 ZR/L</b>	R AN56 L AMYN X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,0	-	8,0	<b>D08.0100.00 GR/L</b>	R AKUA L AGCE X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,2	1,1	8,0	<b>D08.0110.00 GR/L</b>	R ABPM L ANT9 X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,4	1,3	8,0	<b>D08.0130.00 GR/L</b>	R AMN4 L AG33 X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,5	-	8,0	<b>D08.0150.00 GR/L</b>	R AK83 L AFKC X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,575	-	8,0	<b>D08.0157.00 GR/L</b>	R AKYG L AHA1 X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
1,7	1,6	8,0	<b>D08.0160.00 GR/L</b>	R ACV2 L AGGD X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,981	-	8,0	<b>D08.0198.00 GR/L</b>	R AE0H L AK8B X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	new inch
2,0	-	8,0	<b>D08.0200.00 GR/L</b>	R AJB6 L ANSM X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	

**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: **D08.0150.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D08. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XN R** oder//or **D08.0156.015 XN L**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**155, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP

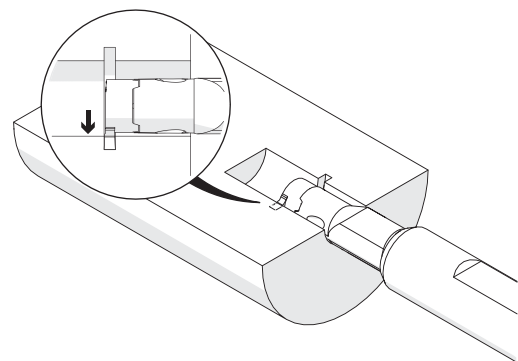
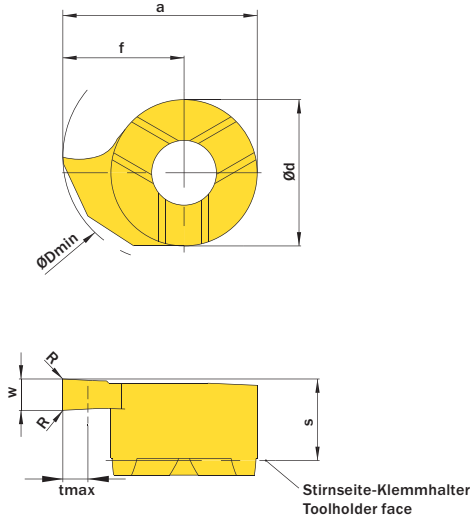
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/988](http://www.simtek.info/cp/988)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	9,0	<b>D09.0070.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWH	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09
0,83	0,8	9,0	<b>D09.0080.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09
0,93	0,9	9,0	<b>D09.0090.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09
1,0	-	9,0	<b>D09.0100.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,2	1,1	9,0	<b>D09.0110.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,4	1,3	9,0	<b>D09.0130.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,5	-	9,0	<b>D09.0150.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,7	1,6	9,0	<b>D09.0160.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,0	-	9,0	<b>D09.0200.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,5	-	9,0	<b>D09.0250.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
3,0	-	9,0	<b>D09.0300.00.09 GR/L</b>	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09

**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: **D09.0200.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D09. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

# Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>156, 161, 164</b>
--

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>175</b>
--

SP

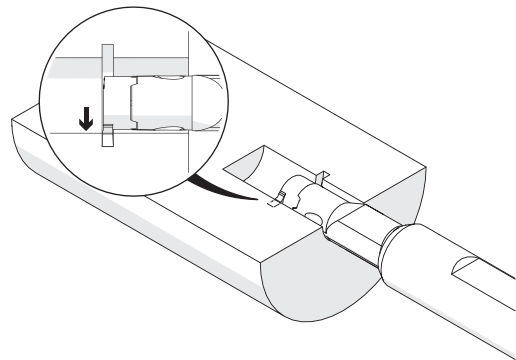
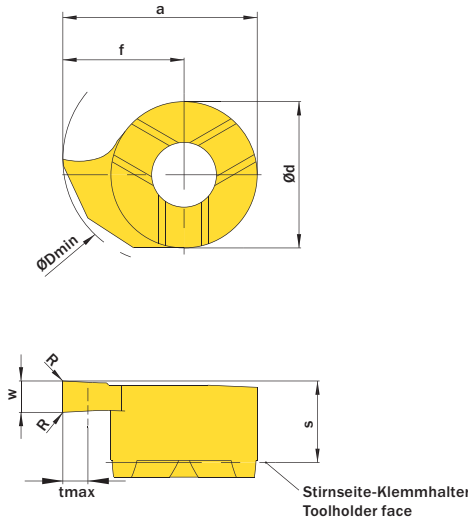
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/839](http://www.simtek.info/cp/839)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	10,0	<b>D10.0070.00.10 GR/L</b>	R AFSU L AAB2 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,2	D10
0,83	0,8	10,0	<b>D10.0080.00.10 GR/L</b>	R AHQS L AGM7 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,3	D10
0,93	0,9	10,0	<b>D10.0090.00.10 GR/L</b>	R AMHS L AG18 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,5	D10
1,0	-	10,0	<b>D10.0100.00.10 GR/L</b>	R AH7V L APDY X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,2	1,1	10,0	<b>D10.0110.00.10 GR/L</b>	R AC8U L ADN2 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,4	1,3	10,0	<b>D10.0130.00.10 GR/L</b>	R ANFZ L AG0G X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,5	-	10,0	<b>D10.0150.00.10 GR/L</b>	R AG47 L AG0K X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,7	1,6	10,0	<b>D10.0160.00.10 GR/L</b>	R ANVJ L AJV0 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,0	-	10,0	<b>D10.0200.00.10 GR/L</b>	R AAGC L APGT X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,388	-	10,0	<b>D10.0238.00.10 GR/L</b>	R A07V L A07U X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,5	-	10,0	<b>D10.0250.00.10 GR/L</b>	R AKZ9 L AH47 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
3,0	-	10,0	<b>D10.0300.00.10 GR/L</b>	R AJ38 L AKF5 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
3,175	-	10,0	<b>D10.0318.00.10 GR/L</b>	R AF7U L ABBT X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10

**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: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .10 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.10 XN R** oder/ or **D10.0156.015.10 XN L**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 161, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP  
CBN

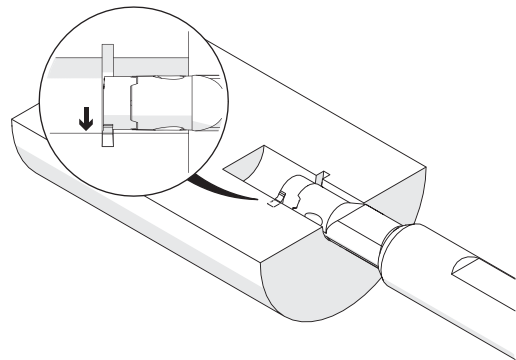
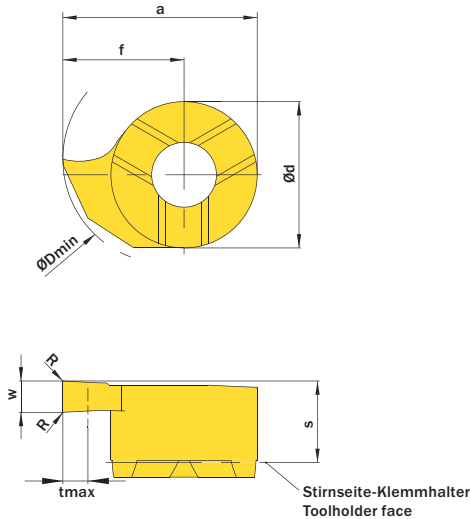
SP  
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/853](http://www.simtek.info/cp/853)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,0	-	11,0	<b>D10.0100.00.11 GR/L</b>	R AM4Q L AFYT X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
1,5	-	11,0	<b>D10.0150.00.11 GR/L</b>	R AD1W L AJNG X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,0	-	11,0	<b>D10.0200.00.11 GR/L</b>	R ANQ9 L AAD7 X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,388	-	11,0	<b>D10.0238.00.11 GR/L</b>	R A07W L A07X X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,5	-	11,0	<b>D10.0250.00.11 GR/L</b>	R AFX1 L AM7Q X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,0	-	11,0	<b>D10.0300.00.11 GR/L</b>	R AANE L AHDC X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,175	-	11,0	<b>D10.0318.00.11 GR/L</b>	R AGWZ L AM7D X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10

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: **D10.0100.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D10. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XN R** oder/ or **D10.0156.015.11 XN L**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

# Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**157, 163**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP

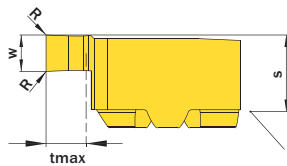
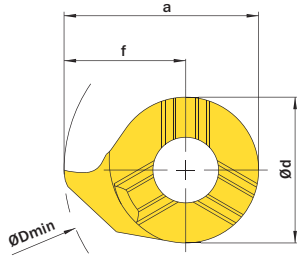
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/840](http://www.simtek.info/cp/840)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

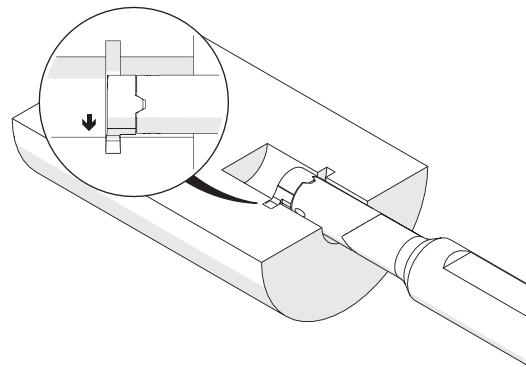


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	11,0	<b>D11.0070.00 ZR/L</b>	R AP1P L APPC X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11	
0,787	-	11,0	<b>D11.0078.00 ZR/L</b>	R AMV4 L AJGV X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	inch
0,83	0,8	11,0	<b>D11.0080.00 ZR/L</b>	R AJWD L AAC9 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,93	0,9	11,0	<b>D11.0090.00 ZR/L</b>	R AJX5 L AFEU X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11	
1,0	-	11,0	<b>D11.0100.00 GR/L</b>	R AF27 L AA5C X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,2	1,1	11,0	<b>D11.0110.00 GR/L</b>	R AC49 L APP0 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,4	1,3	11,0	<b>D11.0130.00 GR/L</b>	R ABF3 L ABS9 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,5	-	11,0	<b>D11.0150.00 GR/L</b>	R ADEV L AMGD X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,575	-	11,0	<b>D11.0157.00 GR/L</b>	R AEAT L APWW X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	inch
1,7	1,6	11,0	<b>D11.0160.00 GR/L</b>	R AK4Q L AJUG X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,0	-	11,0	<b>D11.0200.00 GR/L</b>	R AKEC L AP30 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,388	-	11,0	<b>D11.0238.00 GR/L</b>	R ANH9 L AHA0 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	inch
2,5	-	11,0	<b>D11.0250.00 GR/L</b>	R AB6U L AM90 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,0	-	11,0	<b>D11.0300.00 GR/L</b>	R AP3N L AAAF X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,175	-	11,0	<b>D11.0318.00 GR/L</b>	R AKB5 L AF8V X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	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: **D11.0110.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D11. w. 1./100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1./100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D11.0156.015 XNR** oder/ // **D11.0156.015 XNL**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

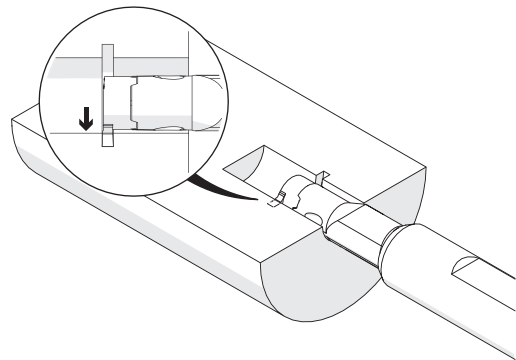
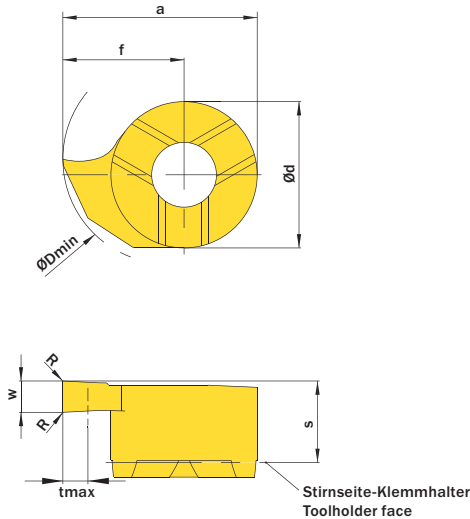
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 161, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**



Legende Legend **213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/854](http://www.simtek.info/cp/854)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,0	-	12,0	<b>D10.0100.00.12 GR/L</b>	R AJBX L AMJU	X800 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10
1,5	-	12,0	<b>D10.0150.00.12 GR/L</b>	R ABE6 L AGJW	X800 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	<b>D10.0200.00.12 GR/L</b>	R AHWQ L AETB	X800 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

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: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D10. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XNR** oder/ or **D10.0156.015.12 XNL**



# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

# Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 161, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP

HM

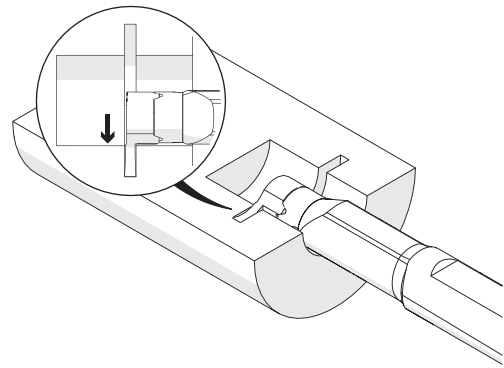
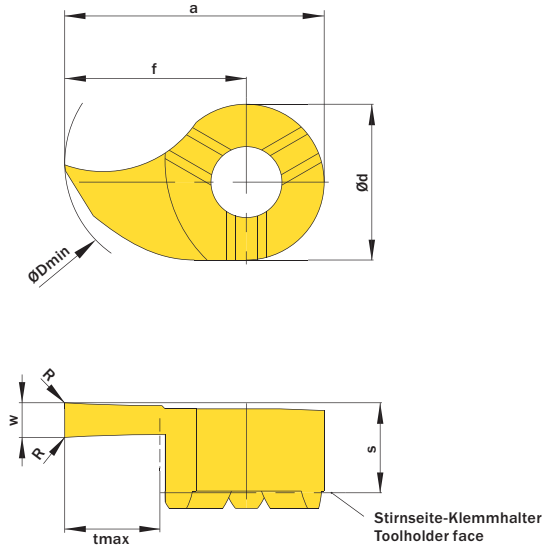
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/841](http://www.simtek.info/cp/841)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	14,0	<b>D14.0070.00 ZR/L</b>	R AB83 L AMAH	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14
0,787	-	14,0	<b>D14.0078.00 ZR/L</b>	R AFD3 L AJØC	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14
0,83	0,8	14,0	<b>D14.0080.00 ZR/L</b>	R AF8T L AMXS	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14
0,86	-	14,0	<b>D14.0086.00 ZR/L</b>	R AJV2 L ADKX	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14
0,93	0,9	14,0	<b>D14.0090.00 ZR/L</b>	R AEAM L ADZA	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14
1,0	-	14,0	<b>D14.0100.00 ZR/L</b>	R APFC L AMY9	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14
1,2	1,1	14,0	<b>D14.0110.00 GR/L</b>	R AK84 L AM81	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,4	1,3	14,0	<b>D14.0130.00 GR/L</b>	R ADGC L AAFB	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,5	-	14,0	<b>D14.0150.00 GR/L</b>	R AK6Q L AAJG	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,575	-	14,0	<b>D14.0157.00 GR/L</b>	R ANYM L AFDN	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,7	1,6	14,0	<b>D14.0160.00 GR/L</b>	R AJTA L AC77	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,0	-	14,0	<b>D14.0200.00 GR/L</b>	R AG8N L AMW3	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,388	-	14,0	<b>D14.0238.00 GR/L</b>	R ACPC L AB79	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,5	-	14,0	<b>D14.0250.00 GR/L</b>	R AHSS L AA56	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,0	-	14,0	<b>D14.0300.00 GR/L</b>	R AFFU L AHHA	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,175	-	14,0	<b>D14.0318.00 GR/L</b>	R AKKN L APJD	X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14

▶ 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: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

## Grooving

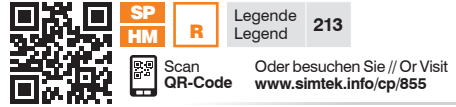
For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

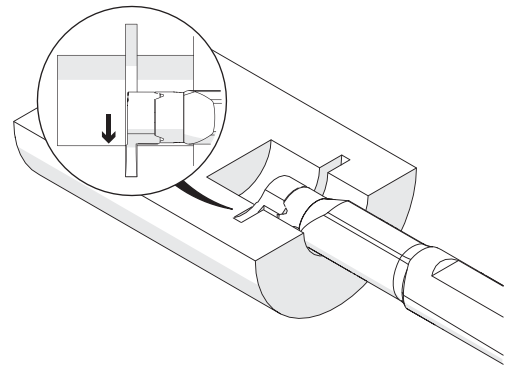
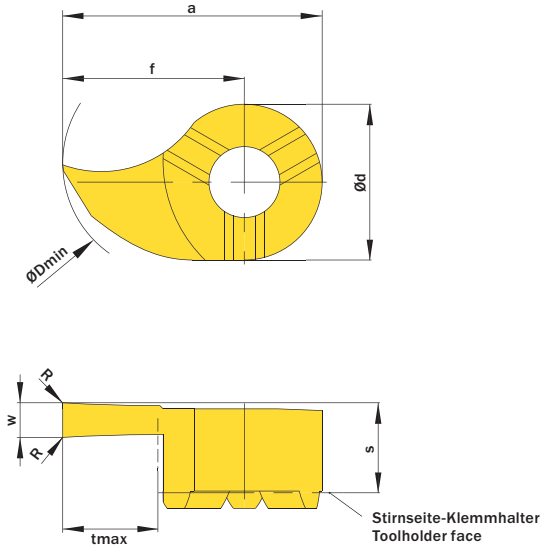
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 161, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**



Legende Legend **213**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/855](http://www.simtek.info/cp/855)



w <sup>+0,03</sup>	Nutennbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,5	-	16,0	<b>D14.0150.00.16 GR/L</b>	R ANA2 L AG4U	X800 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14
2,0	-	16,0	<b>D14.0200.00.16 GR/L</b>	R AAV5 L AKC6	X800 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	<b>D14.0250.00.16 GR/L</b>	R AN8C L AKHJ	X800 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	<b>D14.0300.00.16 GR/L</b>	R ANWY L ABDA	X800 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

**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: **D14.0200.00.16 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D14. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XNR** oder/or **D14.0156.015.16 XNL**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

# Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>159, 163</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>175</b>
--

SP  
CBN

SP  
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/842](http://www.simtek.info/cp/842)

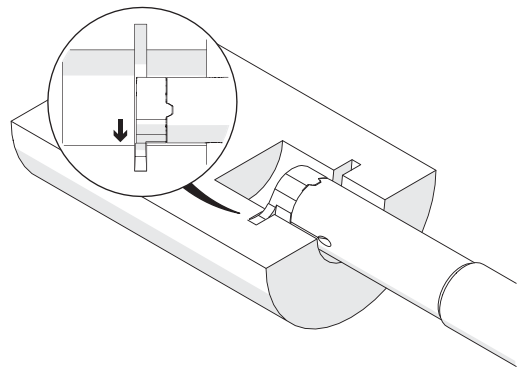
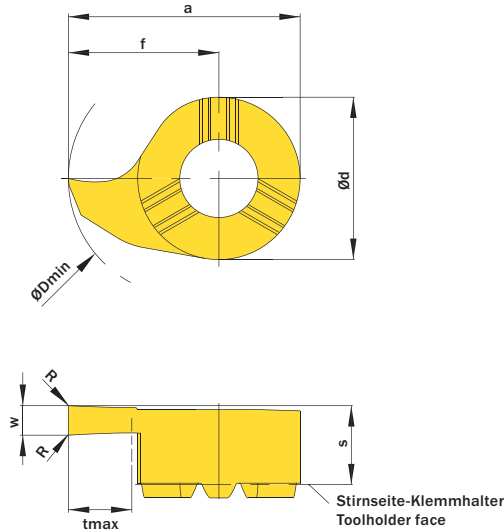


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	16,0	<b>D16.0070.00 ZR/L</b>	R AF7C L AN2X X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16
0,787	-	16,0	<b>D16.0078.00 ZR/L</b>	R AMHC L AHKC X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,83	0,8	16,0	<b>D16.0080.00 ZR/L</b>	R AATC L AFUU X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,93	0,9	16,0	<b>D16.0090.00 ZR/L</b>	R ADHV L ABYM X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16
1,0	1,0	16,0	<b>D16.0100.00 ZR/L</b>	R AHE1 L AMU9 X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
1,2	1,1	16,0	<b>D16.0110.00 GR/L</b>	R AKCH L AGF2 X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,4	1,3	16,0	<b>D16.0130.00 GR/L</b>	R AEQ6 L ADJ0 X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,5	-	16,0	<b>D16.0150.00 GR/L</b>	R AEX2 L ACK6 X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,575	-	16,0	<b>D16.0157.00 GR/L</b>	R APGQ L AHAE X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,7	1,6	16,0	<b>D16.0160.00 GR/L</b>	R ANNC L AGBT X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,0	-	16,0	<b>D16.0200.00 GR/L</b>	R ACXX L APFT X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,5	-	16,0	<b>D16.0250.00 GR/L</b>	R AAMN L AA16 X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,0	-	16,0	<b>D16.0300.00 GR/L</b>	R AHSW L AHXD X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,5	-	16,0	<b>D16.0350.00 GR/L</b>	R ADH9 L AFEH X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
4,0	-	16,0	<b>D16.0400.00 GR/L</b>	R ACJ0 L AE9X X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16

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: **D16.0150.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D16. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D16.0156.015 XNR** oder/for **D16.0156.015 XNL**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

## Grooving


For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

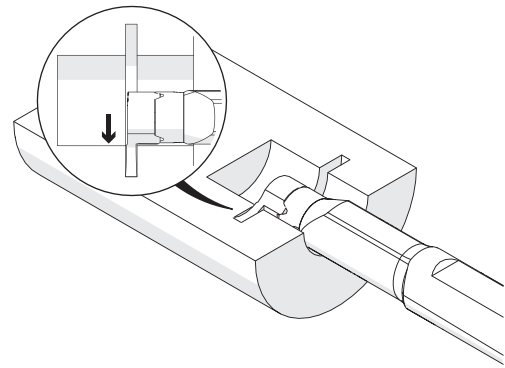
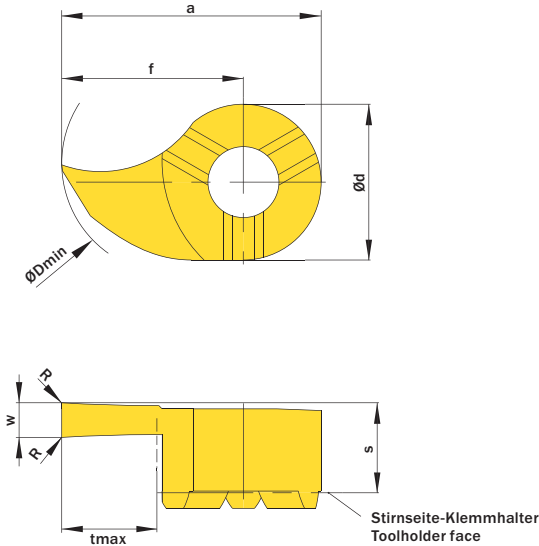
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 161, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**



SP HM R  
Legende Legend 213  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/856](http://www.simtek.info/cp/856)



w <sup>+0,03</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,5	-	17,0	<b>D14.0150.00.17 GR/L</b>	R AJDY L APPU	X800 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,0	6,5	D14
2,0	-	17,0	<b>D14.0200.00.17 GR/L</b>	R AB9C L AH3A	X800 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	<b>D14.0250.00.17 GR/L</b>	R ANU2 L AFBS	X800 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	<b>D14.0300.00.17 GR/L</b>	R AATP L AHW1	X800 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

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: **D14.0200.00.17 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D14. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XNR** oder/or **D14.0156.015.17 XNL**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

# Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**160, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP

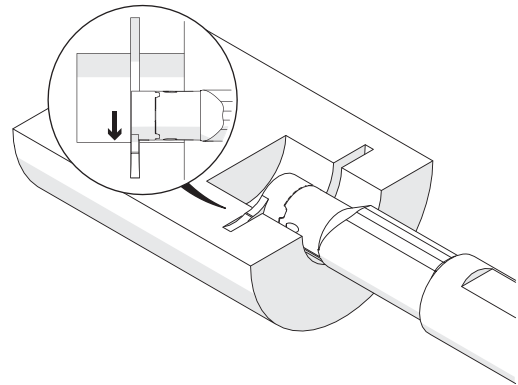
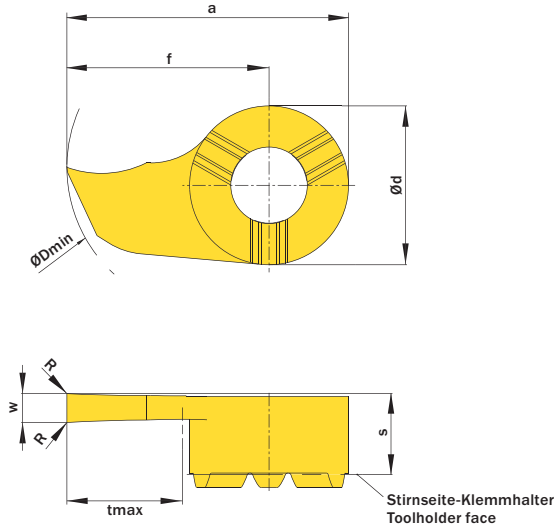
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/843](http://www.simtek.info/cp/843)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,5	-	18,0	<b>D18.0150.00.18 GR/L</b>	R AKZ7 L AM2H	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,0	-	18,0	<b>D18.0200.00.18 GR/L</b>	R AJ4W L AJFJ	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,388	-	18,0	<b>D18.0238.00.18 GR/L</b>	R A1DG L A1DJ	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18 <span style="font-size: 8px;">inch</span>
2,5	-	18,0	<b>D18.0250.00.18 GR/L</b>	R ADDT L AEK0	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,0	-	18,0	<b>D18.0300.00.18 GR/L</b>	R AM20 L ANNX	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,175	-	18,0	<b>D18.0318.00.18 GR/L</b>	R AVWC L AVWD	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18 <span style="font-size: 8px;">inch</span>
3,5	-	18,0	<b>D18.0350.00.18 GR/L</b>	R AGY9 L ACQ7	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
4,0	-	18,0	<b>D18.0400.00.18 GR/L</b>	R AC7M L AAVV	X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18

▶ 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: **D18.0300.00.18 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder/ or **D18.0156.015.18 XN L**

# Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

## Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.  
For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**160, 164**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**175**

SP

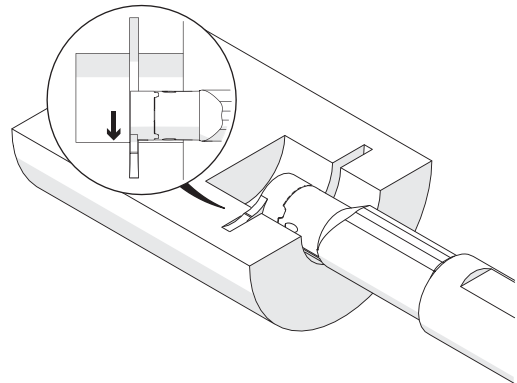
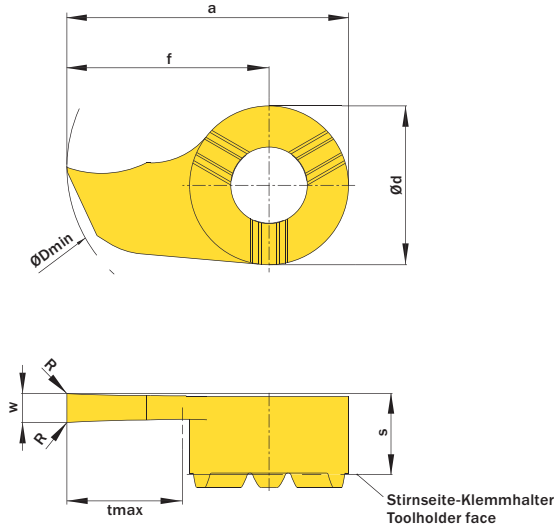
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/857](http://www.simtek.info/cp/857)



w <sup>+0,03</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,5	-	20,0	<b>D18.0150.00.20 GR/L</b>	R AMAQ L AB14	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,0	-	20,0	<b>D18.0200.00.20 GR/L</b>	R AM2K L AMM9	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,388	-	20,0	<b>D18.0238.00.20 GR/L</b>	R A1D3 L A1D2	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	<b>D18.0250.00.20 GR/L</b>	R ADCV L AABA	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,0	-	20,0	<b>D18.0300.00.20 GR/L</b>	R AF2Q L AEJG	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,5	-	20,0	<b>D18.0350.00.20 GR/L</b>	R AJSF L AEH4	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
4,0	-	20,0	<b>D18.0400.00.20 GR/L</b>	R AMJZ L AEAS	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.00.20 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance R/L  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.20 XN R** oder/ or **D18.0156.015.20 XN L**

# Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

# Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
153, 154, 155, 156, 157, 161, 162, 163, 164

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/827](http://www.simtek.info/cp/827)

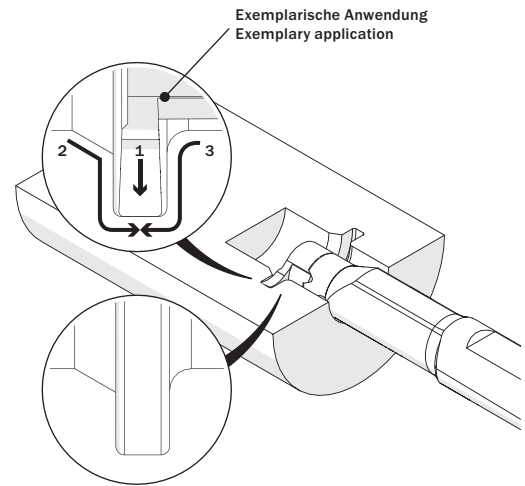
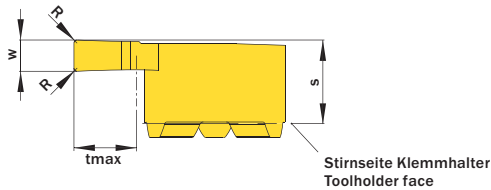
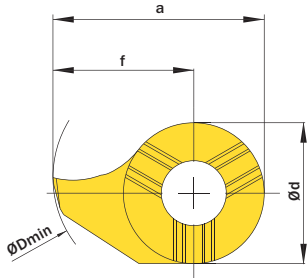


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D07.0150.02.08 NR/L</b>	R AWYH L AXA7	X800 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm</b>											
0,787	0,2	<b>D08.0078.02 NR/L</b>	R APNC L AKC1	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	<b>D08.0117.02 NR/L</b>	R AHXK L AD7H	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	<b>D08.0150.02 NR/L</b>	R AECN L AGPE	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,575	0,2	<b>D08.0157.02 NR/L</b>	R AMCC L AJX9	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,981	0,2	<b>D08.0198.02 NR/L</b>	R ABWJ L AEJC	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	<b>D08.0200.02 NR/L</b>	R AMEP L AC18	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D09.0150.02.09 NR/L</b>	R AWF5 L AWHJ	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	<b>D09.0200.02.09 NR/L</b>	R AWF4 L AWHH	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D09.0150.02.10 NR/L</b>	R AWF3 L AWHG	X800 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	<b>D09.0200.02.10 NR/L</b>	R AWF2 L AWHF	X800 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	<b>D10.0150.02.10 NR/L</b>	R ADUV L AECA	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1,981	0,2	<b>D10.0198.02.10 NR</b>	A3QF	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	<b>D10.0200.02.10 NR/L</b>	R AFBK L AEØM	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>											
0,787	0,2	<b>D11.0078.02 NR/L</b>	R AFKN L AJU6	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,0	0,2	<b>D11.0100.02 NR/L</b>	R AKQH L AM7Ø	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,5	0,2	<b>D11.0150.02 NR/L</b>	R AJCU L AHWW	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,575	0,2	<b>D11.0157.02 NR/L</b>	R AEUY L AM4E	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2	<b>D11.0200.02 NR/L</b>	R AN5N L ANG5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11

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: **D11.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

## Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

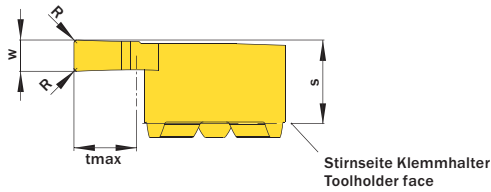
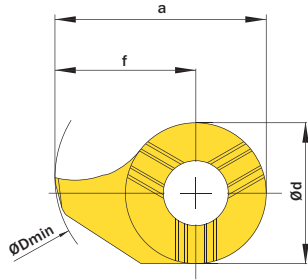
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 158, 161, 164**



Legende Legend **213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/845](http://www.simtek.info/cp/845)



Stirnseite Klemhalter  
Toolholder face

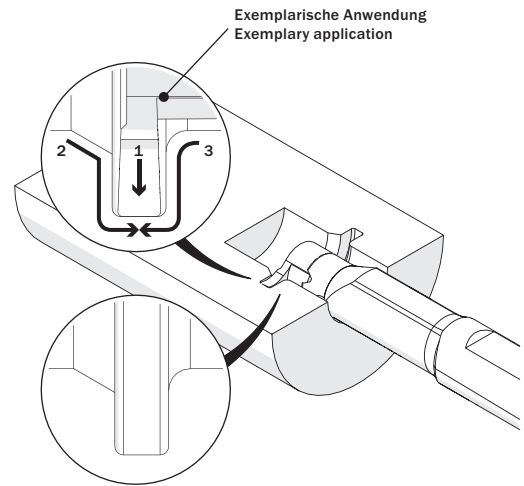


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 NR

w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	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!

<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>												
1,5	0,2	<b>D10.0150.02.11 NR/L</b>	R AC7X	L AFDW	X800 X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	<b>D10.0200.02.11 NR/L</b>	R AFDH	L AFVF	X800 X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm</b>												
1,5	0,2	<b>D10.0150.02.12 NR/L</b>	R AKG7	L AHN7	X800 X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	<b>D10.0200.02.12 NR/L</b>	R ANQ8	L APHA	X800 X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm</b>												
0,787	0,2	<b>D14.0078.02 NR/L</b>	R AB9B	L AKSV	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,168	0,2	<b>D14.0117.02 NR/L</b>	R AACC	L AKHN	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 <small>inch new</small>
1,5	0,2	<b>D14.0150.02 NR/L</b>	R AAHD	L ABEJ	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,575	0,2	<b>D14.0157.02 NR/L</b>	R AMQ3	L ABFX	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 <small>inch</small>
1,979	0,2	<b>D14.0198.02 NR/L</b>	R APT4	L AA5X	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 <small>inch</small>
2,0	0,2	<b>D14.0200.02 NR/L</b>	R AC2N	L APKA	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	<b>D14.0250.02 NR/L</b>	R AXZA	L AXZB	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,18	0,2	<b>D14.0318.02 NR/L</b>	R AKAH	L AK9V	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 <small>inch</small>
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm</b>												
1,5	0,2	<b>D14.0150.02.16 NR/L</b>	R AF0F	L AD21	X800 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	<b>D14.0200.02.16 NR/L</b>	R AMEQ	L ACFH	X800 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	<b>D14.0250.02.16 NR/L</b>	R APQF	L AN8D	X800 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	<b>D14.0300.02.16 NR/L</b>	R AD8X	L ANVS	X800 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm</b>												
2,388	0,2	<b>D14.0238.02 NR/L</b>	R AD4A	L AM2Z	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,5	6,5	D14 <small>inch new</small>

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: **D14.0250.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

## Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 159, 160, 161, 163, 164**

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1064](http://www.simtek.info/cp/1064)

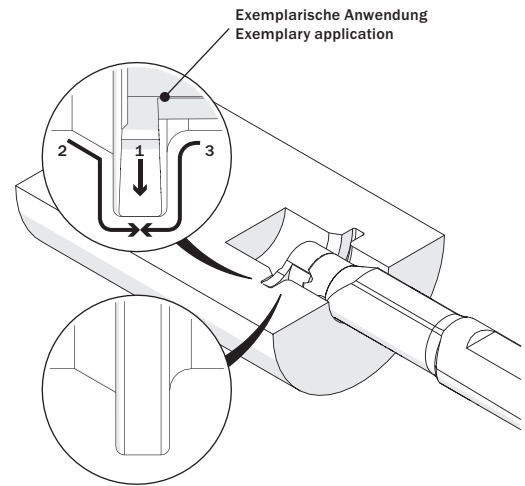
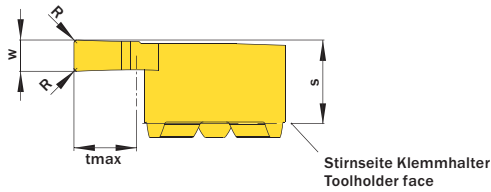
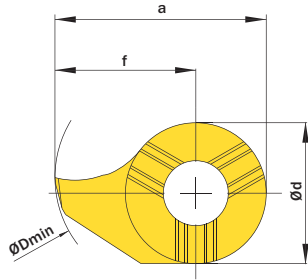


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm		<a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	<a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>

◀ 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) = 16,0 mm													
0,787	0,2	D16.0078.02 NR/L	R AAAG	L ANS3	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,2	D16.0157.02 NR/L	R AK9T	L AD49	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,4	D16.0157.04 NR/L	R ACMW	L ACMC	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R AHDV	L ANM7	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm													
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R AKT0	L AF42	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	R ACCZ	L AFWA	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,388	0,2	D14.0238.02.17 NR		L A6HZ	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R ADHU	L AKNH	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	R AEWX	L AFYV	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,175	0,2	D14.0318.02.17 NR		L A4GN	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm													
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R AVSQ	L AVSS	X800 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	5,6	6,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm													
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	R AAX4	L AN0H	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R ACXQ	L AAWK	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R AVVX	L AVVY	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R AVV6	L AVV7	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,175	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R AVV8	L AVV9	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	inch
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R AVWA	L AVWB	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm													
1,5	0,2	D18.0150.02.22 NR/L	R A1BK	L A1BJ	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	
2,0	0,2	D18.0200.02.22 NR/L	R A1BN	L A1BM	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: D16.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

## Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
154, 155, 163, 164

SP

HM

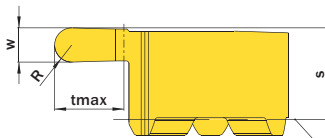
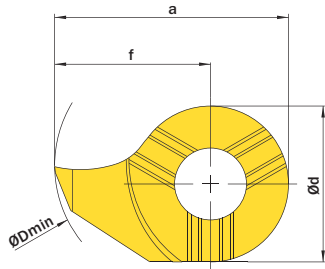
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/830](http://www.simtek.info/cp/830)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

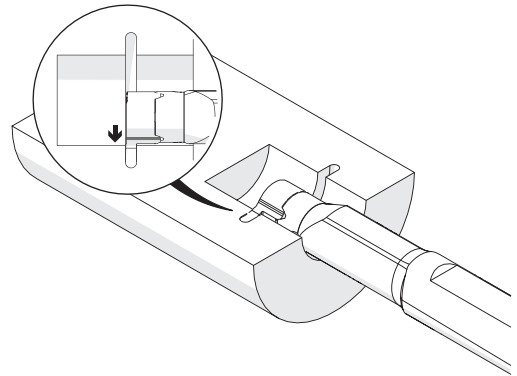


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w <sup>+0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	s	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D08.0004.08 VR/L</b>	R AAP2	L AE8B X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,6	1,2	<b>D08.0006.12 VR/L</b>	R AHUE	L AF16 X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,79	1,575	<b>D08.0008.157 VR/L</b>	R A4NH	L A4NK X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,8	1,6	<b>D08.0008.16 VR/L</b>	R ANWU	L AJUP X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,9	1,8	<b>D08.0009.18 VR/L</b>	R AMHØ	L APZV X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
1,0	2,0	<b>D08.0010.20 VR/L</b>	R ADYE	L AEDC X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D09.0004.08.09 VR/L</b>	R AFFF	L AWGW X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,5	1,0	<b>D09.0005.10.09 VR/L</b>	R A5WV	L A5W3 X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,6	1,2	<b>D09.0006.12.09 VR/L</b>	R AFWG	L AWGX X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,9	1,8	<b>D09.0009.18.09 VR/L</b>	R AWFH	L AWGY X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
1,0	2,0	<b>D09.0010.20.09 VR/L</b>	R AWFJ	L AWGZ X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09

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: **D08.0004.08 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

## Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 157, 161, 163, 164**

SP

HM

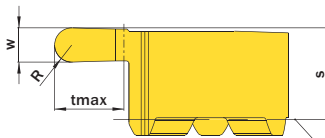
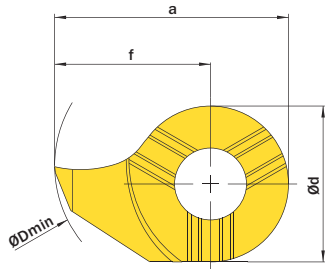
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1342](http://www.simtek.info/cp/1342)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

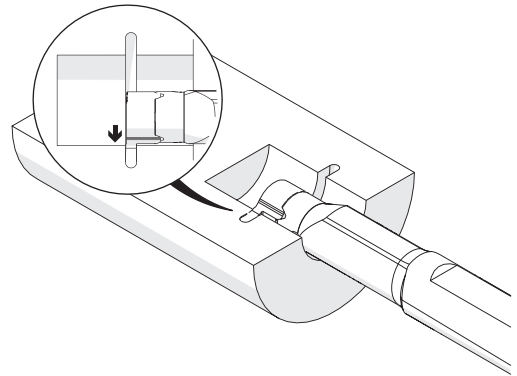


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w <sup>+0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D10.0004.08.10 VR/L</b>	R AD9G L AECX	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,5	1,0	<b>D10.0005.10.10 VR</b>	A5DK	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10 <span style="float: right;">new</span>
0,6	1,2	<b>D10.0006.12.10 VR/L</b>	R ABMC L ANBF	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	<b>D10.0009.18.10 VR/L</b>	R AC50 L AFQ8	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	<b>D10.0010.20.10 VR/L</b>	R AAK8 L ABVA	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D11.0004.08 VR/L</b>	R AJS6 L AGJD	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	<b>D11.0006.117 VR</b>	A6D7	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right;">new</span>
0,6	1,2	<b>D11.0006.12 VR/L</b>	R AH9B L AE6K	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right;">inch</span>
0,8	1,6	<b>D11.0008.157 VR</b>	A6D5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right;">new</span>
0,8	1,6	<b>D11.0008.16 VR/L</b>	R AMJP L AP28	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right;">inch</span>
0,9	1,8	<b>D11.0009.18 VR/L</b>	R APTS L AA18	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	<b>D11.0010.20 VR/L</b>	R AC6N L ABQC	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	<b>D11.0012.24 VR/L</b>	R AF3Y L AKC8	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	<b>D11.0015.30 VR/L</b>	R AFGU L AKX2	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0015.30 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

## Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 161, 164**

SP

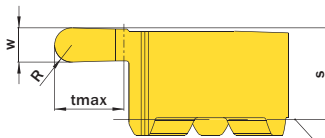
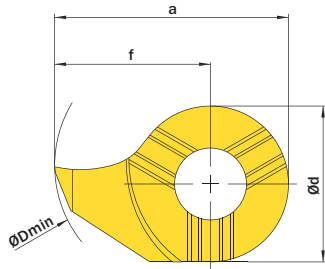
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/846](http://www.simtek.info/cp/846)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

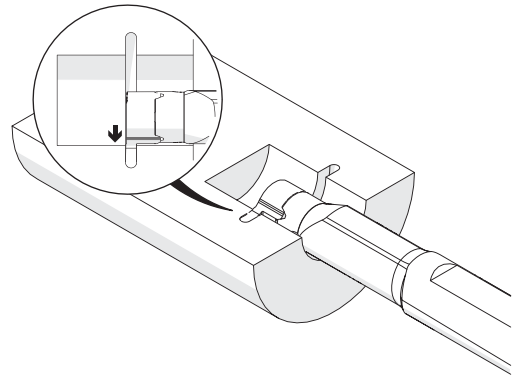


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w <sup>+0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	s	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	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!

0,4	0,8	<b>D14.0004.08 VR/L</b>	R AFZD L AHT8	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,2	9,0	4,0	D14
0,5	1,0	<b>D14.0005.10 VR/L</b>	R A5WX L A5W5	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14 <span style="float: right;">new</span>
0,6	1,2	<b>D14.0006.12 VR/L</b>	R ADBN L AHHJ	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,8	1,6	<b>D14.0008.16 VR/L</b>	R ABBY L ABFC	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,9	1,8	<b>D14.0009.18 VR/L</b>	R AESX L AEGW	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,0	2,0	<b>D14.0010.20 VR/L</b>	R AGHK L AJYS	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,1	2,2	<b>D14.0011.22 VR/L</b>	R AKS8 L ANBN	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,2	2,4	<b>D14.0012.24 VR/L</b>	R ACK4 L AM96	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,5	3,0	<b>D14.0015.30 VR/L</b>	R AKKQ L APW7	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,79	1,575	<b>D14.0031.62 VR</b>	A2VM	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14 <span style="float: right;">inch</span>
1,59	3,175	<b>D14.0062.12 VR/L</b>	R A2VN L A339	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14 <span style="float: right;">inch</span>

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: **D14.0015.30 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

## Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**159, 160, 163, 164**

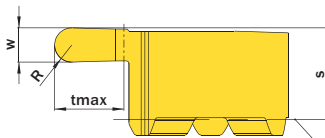
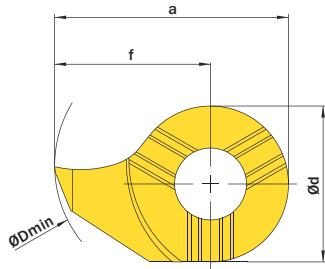
SP  
CBN

SP  
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1332](http://www.simtek.info/cp/1332)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face

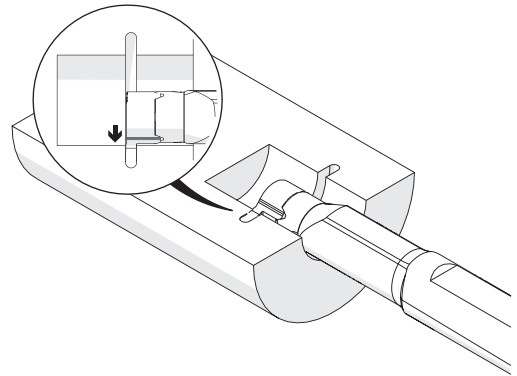


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w <sup>+0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	s	f	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			P K M N S	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!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm											
0,8	1,6	<b>D16.0008.16 VR/L</b>	R AFK1 L AM7T	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	<b>D16.0009.18 VR/L</b>	R AMCU L ABQE	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,991	1,981	<b>D16.0010.198 VR</b>	A6E7	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16 <span style="float: right; font-size: 8px;">new inch</span>
1,0	2,0	<b>D16.0010.20 VR/L</b>	R AKNU L AJWC	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	<b>D16.0011.22 VR/L</b>	R AD51 L ABHK	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	<b>D16.0012.24 VR/L</b>	R AJJS L APFØ	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	<b>D16.0015.30 VR/L</b>	R AJA7 L AE92	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	<b>D16.0016.32 VR/L</b>	R AGCX L AJK3	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	<b>D16.0020.40 VR/L</b>	R APN4 L AHYY	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,787	1,575	<b>D16.0031.62 VR</b>	A2VK	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16 <span style="float: right; font-size: 8px;">inch</span>
1,575	3,175	<b>D16.0062.12 VR</b>	A2BP	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16 <span style="float: right; font-size: 8px;">inch</span>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
0,9	1,8	<b>D18.0009.18.18 VR/L</b>	R AVD9 L AVEA	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	<b>D18.0011.22.18 VR/L</b>	R AVEB L AVEC	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,19	2,38	<b>D18.0012.238.18 VR</b>	A6J5	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18 <span style="float: right; font-size: 8px;">new inch</span>
1,5	3,0	<b>D18.0015.30.18 VR/L</b>	R AVEE L AVED	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	<b>D18.0016.32.18 VR/L</b>	R AV6T L AV6S	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	<b>D18.0020.40.18 VR/L</b>	R AV6U L AV6V	X800 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

■ Bestellbeispiel // Order example: **D16.0008.16 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

## Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164**



Legende  
Legend **213**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/831](http://www.simtek.info/cp/831)

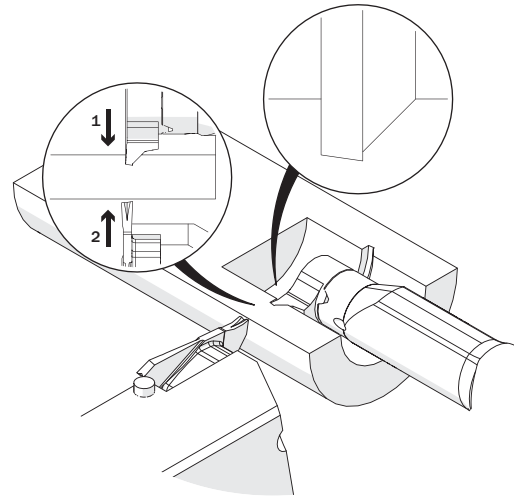
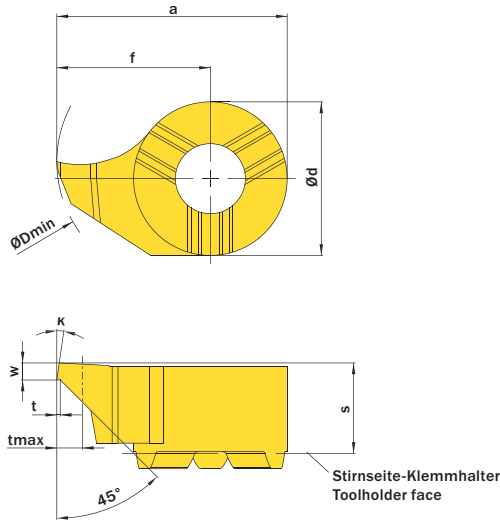


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
8°	1,0	<b>D08.0810.00 PR/L</b>	R AJ7Z L AD30	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	<b>D09.0810.00.09 PR/L</b>	R AWF9 L AWHP	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	<b>D10.0810.00.10 PR/L</b>	R AHZ3 L APNG	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	<b>D11.0810.00 PR/L</b>	R AFDK L AB2C	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	<b>D11.0815.00 PR/L</b>	R AK9Z L AA76	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
8°	1,0	<b>D14.0810.00 PR/L</b>	R AH2J L AE1N	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	<b>D14.0815.00 PR/L</b>	R AEQG L AHY9	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
8°	1,0	<b>D16.0810.00 PR/L</b>	R AHPB L AADS	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	<b>D16.0815.00 PR/L</b>	R AAHN L ANXC	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0810.00 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

# Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**155, 156, 157, 161, 163, 164**

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/823](http://www.simtek.info/cp/823)

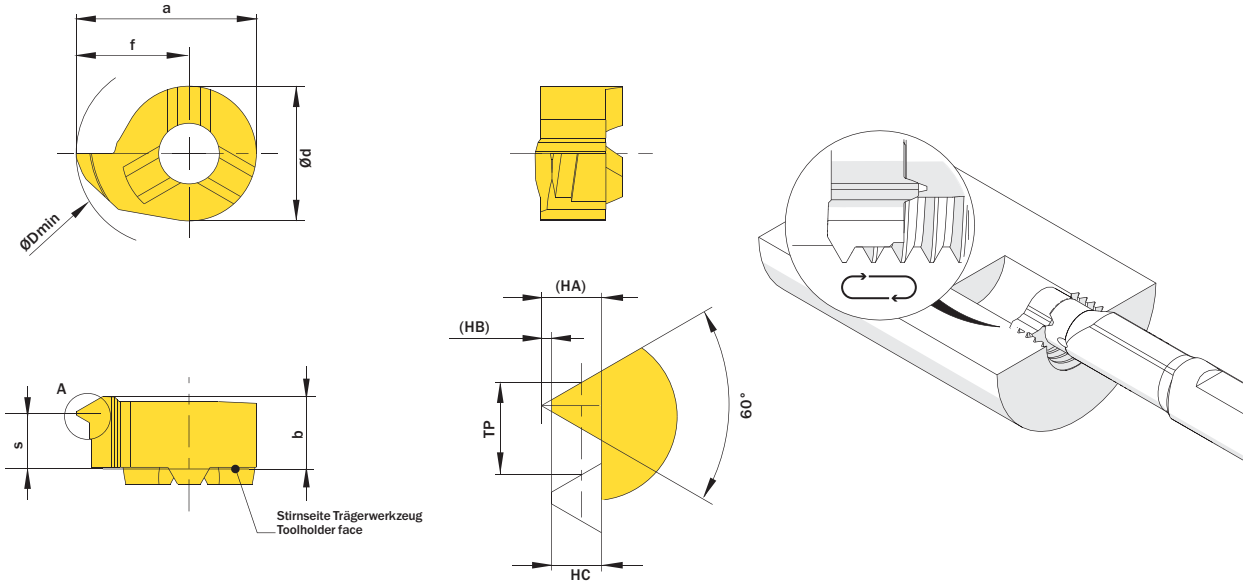


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm</b>																	
0,271	0,5	<b>D09.0205.02.09 MR/L</b>	R AWGT	L AWH6	X800	X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09	upd	
0,541	1,0	<b>D09.0510.02.09 MR/L</b>	R AWGS	L AWH5	X800	X400	8,6	3,65	6,2	0,65	0,108	9,0	5,5	3,0	D09	upd	
0,812	1,5	<b>D09.0815.02.09 MR/L</b>	R AWGQ	L AWH4	X800	X400	8,6	3,6	6,2	0,974	0,162	9,0	5,5	2,8	D09	upd	
0,947	1,75	<b>D09.0917.02.09 MR/L</b>	R AWGP	L AWH3	X800	X400	8,6	3,6	6,2	1,137	0,189	9,0	5,5	2,7	D09	upd	
1,083	2,0	<b>D09.1020.02.09 MR/L</b>	R AWGN	L AWH2	X800	X400	8,6	3,58	6,2	1,299	0,217	9,0	5,5	2,6	D09	upd	
1,353	2,5	<b>D09.1325.02.09 MR/L</b>	R AWGM	L AWH1	X800	X400	8,6	3,56	6,2	1,624	0,271	9,0	5,5	2,5	D09	upd	
1,624	3,0	<b>D09.1630.02.09 MR/L</b>	R AWGK	L AWH0	X800	X400	8,6	3,54	6,2	1,949	0,325	9,0	5,5	2,2	D09	upd	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm</b>																	
0,271	0,5	<b>D10.0205.02.10 MR/L</b>	R ANVA	L ADJC	X800	X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10	upd	
0,541	1,0	<b>D10.0510.02.10 MR/L</b>	R ANP1	L ADAV	X800	X400	9,3	4,0	7,0	0,65	0,108	10,0	5,8	3,2	D10	upd	
0,812	1,5	<b>D10.0815.02.10 MR/L</b>	R AM2E	L AA2U	X800	X400	9,3	3,9	7,0	0,974	0,162	10,0	5,8	3,0	D10	upd	
0,947	1,75	<b>D10.0917.02.10 MR/L</b>	R AD6Z	L ABYB	X800	X400	9,3	3,9	7,0	1,137	0,189	10,0	5,8	2,9	D10	upd	
1,083	2,0	<b>D10.1020.02.10 MR/L</b>	R AADQ	L AKFM	X800	X400	9,3	3,9	7,0	1,299	0,217	10,0	5,8	2,75	D10	upd	
1,353	2,5	<b>D10.1325.02.10 MR/L</b>	R AAG5	L AMY3	X800	X400	9,3	3,8	7,0	1,624	0,271	10,0	5,8	2,5	D10	upd	
1,624	3,0	<b>D10.1630.02.10 MR/L</b>	R AJXD	L AKWA	X800	X400	9,3	3,8	7,0	1,949	0,325	10,0	5,8	2,45	D10	upd	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>																	
0,541	1,0	<b>D11.0510.02 MR/L</b>	R AJ3B	L AF7P	X800	X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11	upd	
0,812	1,5	<b>D11.0815.02 MR/L</b>	R AESU	L APF7	X800	X400	10,7	4,3	8,0	0,974	0,162	11,0	6,7	3,3	D11	upd	
1,083	2,0	<b>D11.1020.02 MR/L</b>	R AF4G	L ACVY	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,299	0,217	11,0	6,7	2,9	D11	upd	
1,353	2,5	<b>D11.1325.02 MR/L</b>	R AN9M	L ACTN	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,624	0,271	11,0	6,7	2,95	D11	upd	
1,624	3,0	<b>D11.1630.02 MR/L</b>	R AKVC	L AJZG	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,949	0,325	11,0	6,7	2,9	D11	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: **D11.1020.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

## Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**158, 159, 161, 163, 164**

**SP** **HM** **R**    Legende **213**  
Legend

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/882](http://www.simtek.info/cp/882)

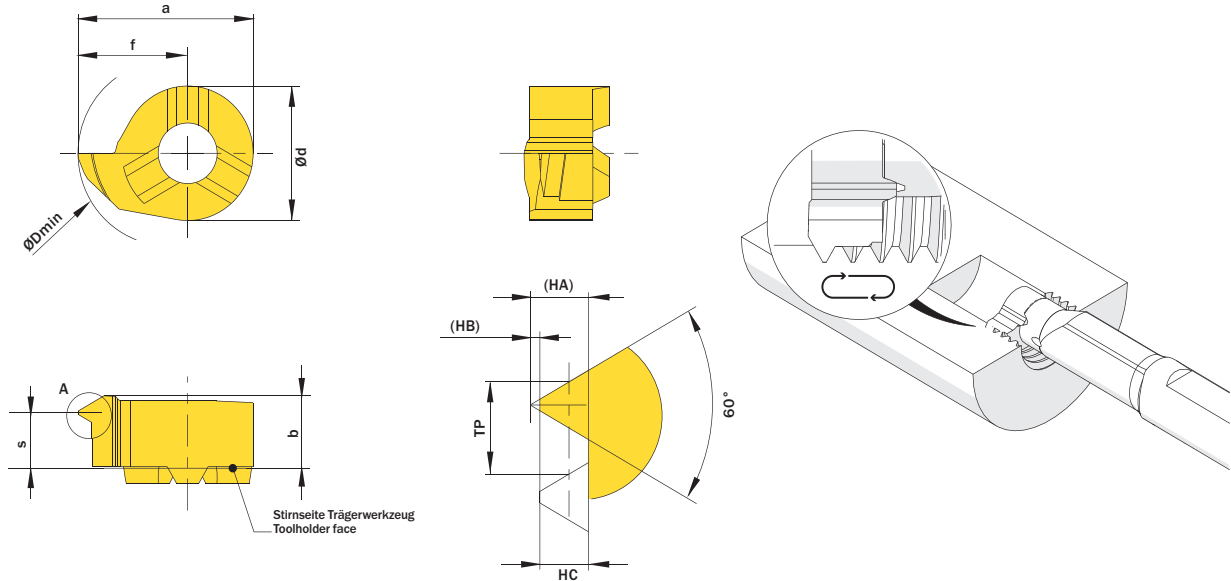


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	HA	HB	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			P K M N S	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!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
0,271	0,5	<b>D14.0205.02 MR/L</b>	R AG11 L AAM6	X800 X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	<b>D14.0510.02 MR/L</b>	R AGVA L AN3Z	X800 X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	<b>D14.0815.02 MR/L</b>	R AAPD L AHEZ	X800 X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	<b>D14.1020.02 MR/L</b>	R ABSD L AMJS	X800 X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	<b>D14.1325.02 MR/L</b>	R AFMØ L APW6	X800 X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
0,541	1,0	<b>D16.0510.02 MR/L</b>	R ACØ7 L ACXP	X800 X400	15,7	5,5	0,65	0,108	11,0	16,0	10,2	4,8	D16	upd
0,812	1,5	<b>D16.0815.02 MR/L</b>	R ADSQ L AGTH	X800 X400	15,7	5,5	0,974	0,162	11,0	16,0	10,2	4,3	D16	upd
1,083	2,0	<b>D16.1020.02 MR/L</b>	R AHC8 L ANXE	X800 X400	15,7	5,5	1,299	0,217	11,0	16,0	10,2	4,05	D16	upd
1,353	2,5	<b>D16.1325.02 MR/L</b>	R AMW1 L AG5U	X800 X400	15,7	5,5	1,624	0,271	11,0	16,0	10,2	4,2	D16	upd
1,624	3,0	<b>D16.1630.02 MR/L</b>	R AKHY L AN34	X800 X400	15,7	5,5	1,949	0,325	11,0	16,0	10,2	4,0	D16	upd
1,894	3,5	<b>D16.1835.02 MR/L</b>	R AANW L AG41	X800 X400	15,7	5,5	2,273	0,379	11,0	16,0	10,2	3,9	D16	upd
2,165	4,0	<b>D16.2140.02 MR/L</b>	R AD32 L AEED	X800 X400	15,7	5,5	2,598	0,433	11,0	16,0	10,2	3,6	D16	upd

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0815.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

# Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>153, 154, 155, 156, 161, 162, 163, 164</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 212)</b>

SP

HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/822](http://www.simtek.info/cp/822)

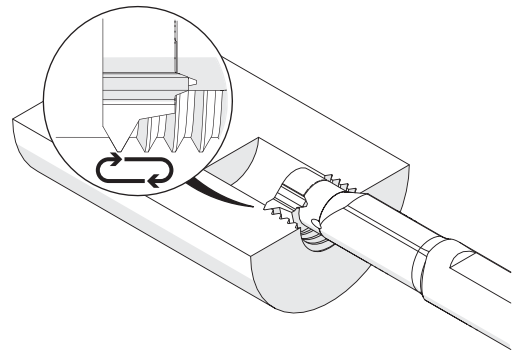
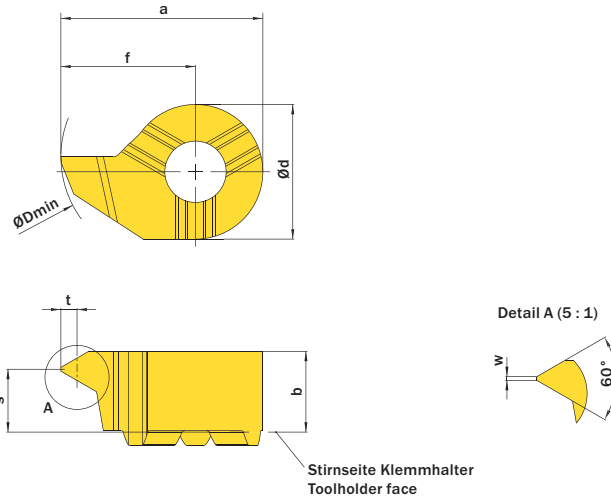


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm																	
0,5	0,75	<b>D07.MT05.01.07 MR/L</b>	R AU57	L AXBC	X800	X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06		D07	
1,0	1,25	<b>D07.MT10.01.07 MR/L</b>	R AU59	L AXBD	X800	X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12		D07	
1,5	1,75	<b>D07.MT15.01.07 MR/L</b>	R AU58	L AXBE	X800	X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18		D07	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm																	
0,5	0,75	<b>D08.0205.01 MR/L</b>	R ANP8	L AEEG	X800	X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06		D08	
1,0	1,25	<b>D08.0510.01 MR/L</b>	R AG0B	L AC5F	X800	X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12		D08	
1,5	1,75	<b>D08.0815.01 MR/L</b>	R AB62	L ACGW	X800	X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18		D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
0,5	0,75	<b>D09.0205.01.09 MR/L</b>	R AWGG	L AWHX	X800	X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06		D09	
1,0	1,25	<b>D09.0510.01.09 MR/L</b>	R AWGF	L AHHW	X800	X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12		D09	
1,5	1,75	<b>D09.0815.01.09 MR/L</b>	R AWGE	L AWHV	X800	X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18		D09	
1,75	2,0	<b>D09.0917.01.09 MR/L</b>	R AWGD	L AWHU	X800	X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2		D09	
2,0	2,5	<b>D09.1020.01.09 MR/L</b>	R AWGC	L AWHT	X800	X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25		D09	
2,5	3,0	<b>D09.1325.01.09 MR/L</b>	R AWGB	L AWH5	X800	X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31		D09	
3,0	3,5	<b>D09.1630.01.09 MR/L</b>	R AWGA	L AWHQ	X800	X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37		D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
0,5	0,75	<b>D10.0205.01.10 MR/L</b>	R AMAT	L AGSC	X800	X400	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06		D10	
1,0	1,25	<b>D10.0510.01.10 MR/L</b>	R ADPE	L AC1S	X800	X400	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12		D10	
1,5	1,75	<b>D10.0815.01.10 MR/L</b>	R AKN5	L AGUX	X800	X400	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18		D10	
1,75	2,0	<b>D10.0917.01.10 MR/L</b>	R AEBW	L AFX7	X800	X400	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21		D10	
2,0	2,5	<b>D10.1020.01.10 MR/L</b>	R ACUA	L AKXX	X800	X400	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25		D10	
2,5	3,0	<b>D10.1325.01.10 MR/L</b>	R AMF8	L AN76	X800	X400	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31		D10	
3,0	3,5	<b>D10.1630.01.10 MR/L</b>	R AH96	L ACJE	X800	X400	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37		D10	

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: **D08.0510.01 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, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

## Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**157, 158, 159, 161, 163, 164**

SP

HM

Scan QR-Code

Legende  
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/881](http://www.simtek.info/cp/881)

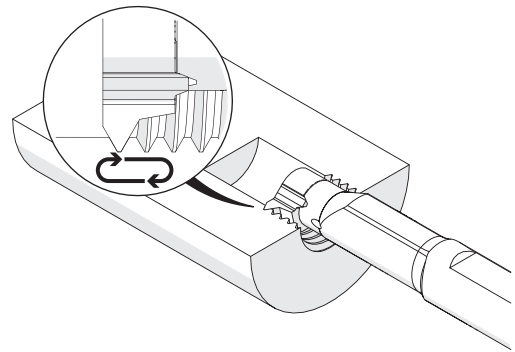
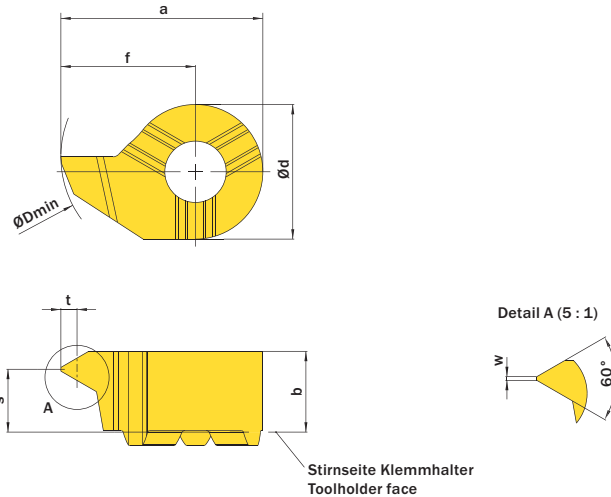


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm		<a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	<a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>

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) = 11,0 mm													
0,5	0,75	<b>D11.0205.01 MR/L</b>	R AJEC L ANKC	X800 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	<b>D11.0510.01 MR/L</b>	R ABSH L ACPA	X800 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	<b>D11.0815.01 MR/L</b>	R AGA9 L AC8F	X800 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11 <span style="float: right;">upd</span>
2,0	2,5	<b>D11.1020.01 MR/L</b>	R AJ8F L AGUB	X800 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11 <span style="float: right;">upd</span>
2,5	3,0	<b>D11.1325.01 MR/L</b>	R AFSG L AMNB	X800 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11 <span style="float: right;">upd</span>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
1,0	1,25	<b>D14.0510.01 MR/L</b>	R AAYN L AJ9C	X800 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	<b>D14.0815.01 MR/L</b>	R AM9F L ADYM	X800 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	<b>D14.1020.01 MR/L</b>	R AEQN L AA41	X800 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	<b>D14.1325.01 MR/L</b>	R APM1 L AEX9	X800 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,0	1,25	<b>D16.0510.01 MR/L</b>	R AFMB L ACG7	X800 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	<b>D16.0815.01 MR/L</b>	R AFAG L ANF1	X800 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	<b>D16.1020.01 MR/L</b>	R AG9J L AJDQ	X800 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	<b>D16.1325.01 MR/L</b>	R AKYZ L AGDW	X800 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

# Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

## Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal-thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164**

SP  
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/825](http://www.simtek.info/cp/825)

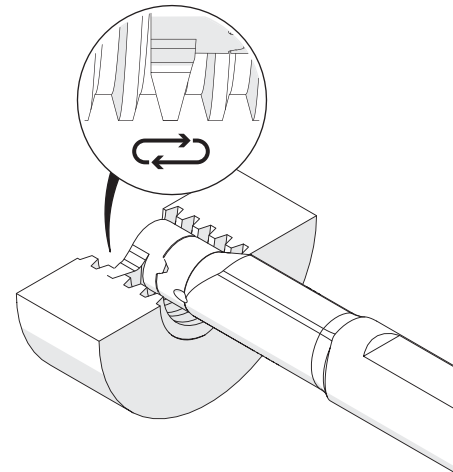
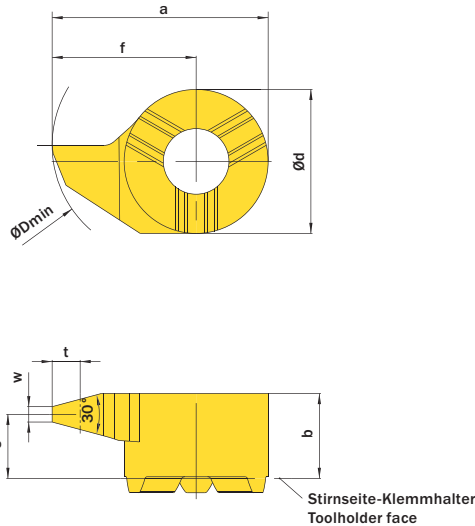


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S								
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 12,0</b>																	
12,0	0,9	1,5	<b>D09.TR15.01.09 MR/L</b>	R AWF1	L AWHE	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47		D09
12,0	1,25	2,0	<b>D09.TR20.01.09 MR/L</b>	R AWF0	L AWHD	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6		D09
12,0	0,9	1,5	<b>D10.TR15.01.10 MR/L</b>	R ASBH	L ASBG	X800	X400		9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47		D10
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 14,0</b>																	
14,0	1,75	3,0	<b>D09.TR30.01.09 MR/L</b>	R AWFZ	L AWHC	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96		D09
14,0	1,25	2,0	<b>D10.TR20.01.10 MR/L</b>	R ASBK	L ASBJ	X800	X400		9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6		D10
14,0	1,75	3,0	<b>D10.TR30.01.10 MR/L</b>	R ASBN	L ASBM	X800	X400		9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96		D10
14,0	0,9	1,5	<b>D11.1015.01 MR/L</b>	R AA9G	L AAQ0	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47		D11
14,0	1,25	2,0	<b>D11.1220.01 MR/L</b>	R AF6J	L AH27	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6		D11
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 16,0</b>																	
16,0	2,25	4,0	<b>D09.TR40.01.10 MR/L</b>	R AWFY	L AWHB	X800	X400		9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33		D09
16,0	2,25	4,0	<b>D10.TR40.01.11 MR/L</b>	R ASBQ	L ASBP	X800	X400		10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33		D10
16,0	1,75	3,0	<b>D11.1730.01 MR/L</b>	R AP1Y	L AMT5	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96		D11
16,0	2,25	4,0	<b>D11.2240.01 MR/L</b>	R ANXG	L AFT8	X800	X400		10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33		D11
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 18,0</b>																	
18,0	1,25	2,0	<b>D14.1220.01 MR/L</b>	R AD11	L AFN9	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6		D14
18,0	1,75	3,0	<b>D14.1730.01 MR/L</b>	R AMAN	L ANQF	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96		D14
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 20,0</b>																	
20,0	2,25	4,0	<b>D14.2240.01 MR/L</b>	R AGYM	L AKD9	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33		D14
20,0	1,25	2,0	<b>D16.1220.01 MR/L</b>	R AGNW	L AAX2	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6		D16
20,0	1,75	3,0	<b>D16.1730.01 MR/L</b>	R AG99	L AM5S	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96		D16
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 22,0</b>																	
22,0	2,75	5,0	<b>D14.2750.01 MR/L</b>	R AJ51	L AA01	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69		D14
22,0	2,25	4,0	<b>D16.2240.01 MR/L</b>	R ANBP	L ACCX	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33		D16
22,0	2,75	5,0	<b>D16.2750.01 MR/L</b>	R APG1	L ANCP	X800	X400		15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69		D16
<b>▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 32,0</b>																	
32,0	3,5	6,0	<b>D16.3560.01 MR/L</b>	R AEJX	L APZ5	X800	X400		15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92		D16

Bestellbeispiel // Order example: **D16.2750.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

## Threading, BSW/BSF 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 <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 157, 158, 159, 161, 163, 164**

SP

HM

Scan QR-Code

Legende Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/821](http://www.simtek.info/cp/821)

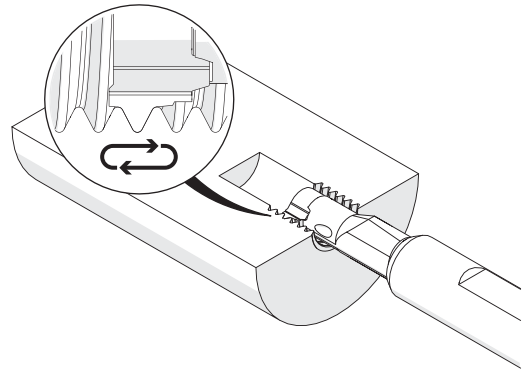
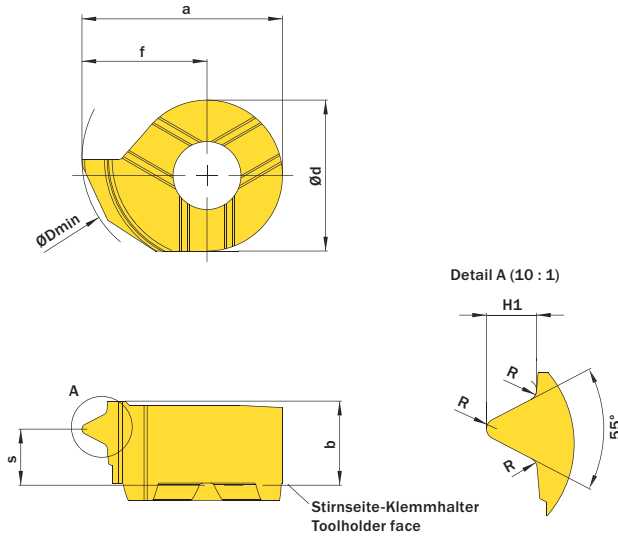


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
0,85	1,337	19	<b>D10.0813.19.10 MR/L</b>	R AF1V	L AD9V	X800	X400		9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8		D10
1,16	1,814	14	<b>D10.1118.14.10 MR/L</b>	R APMJ	L ADU8	X800	X400		9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6		D10
1,48	2,309	11	<b>D10.1423.11.10 MR/L</b>	R AFYX	L APUK	X800	X400		9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3		D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																	
0,85	1,337	19	<b>D11.0813.19 MR/L</b>	R AMMN	L AKQV	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7		D11
1,16	1,814	14	<b>D11.1118.14 MR/L</b>	R AGJS	L AB2A	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0		D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																	
0,85	1,337	19	<b>D14.0813.19 MR/L</b>	R ANYF	L AGT5	X800	X400		13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8		D14
1,16	1,814	14	<b>D14.1118.14 MR/L</b>	R AGGU	L APH5	X800	X400		13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6		D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																	
1,16	1,814	14	<b>D16.1118.14 MR/L</b>	R AGFF	L ABXY	X800	X400		15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9		D16
1,48	2,309	11	<b>D16.1423.11 MR/L</b>	R AMQC	L AKAB	X800	X400		15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5		D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0813.19.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

# Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

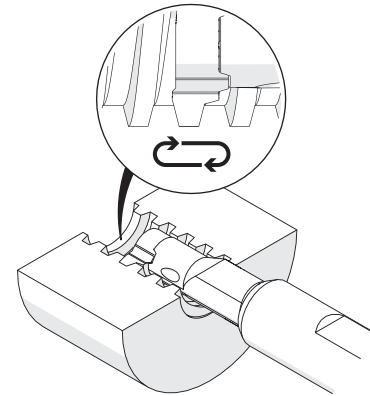
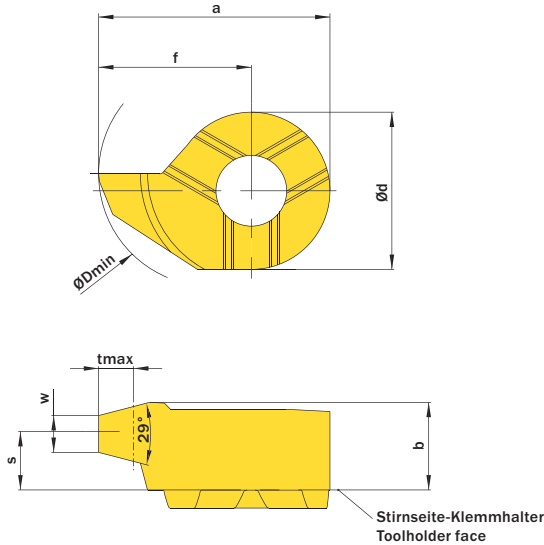
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 157, 161, 163, 164**

SP  
HM

Legende  
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/820](http://www.simtek.info/cp/820)

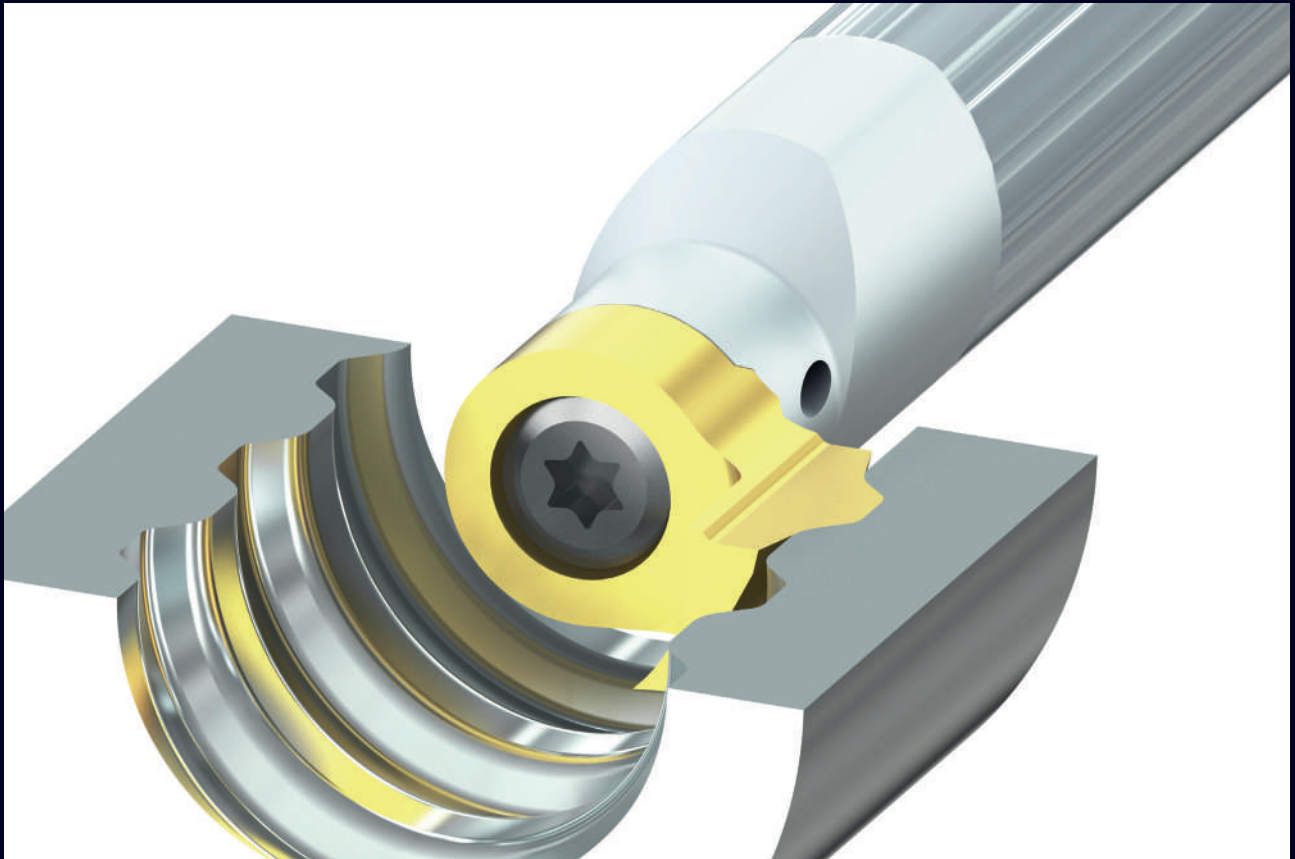


Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	K	M	N	S									
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10																		
10	10,0	STUB-ACME	<b>D10.SA10.01.10 MR/L</b>	R AGDD L AFWG	X800	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12																		
12	10,0	STUB-ACME	<b>D10.SA12.01.10 MR/L</b>	R AS1G L ATV7	X800	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 5																		
5	11,0	ACME	<b>D10.AC05.01.11 MR</b>	A3TD	X800	X400	10,3	3,7	7,0	6,8	5,08	1,9	1,75	2,79	D10	new		
5	10,0	STUB-ACME	<b>D10.SA05.01.10 MR/L</b>	R AFAM L AE4B	X800	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 6																		
6	11,0	ACME	<b>D10.AC06.01.11 MR/L</b>	R AEAB L AJ18	X800	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10			
6	10,0	STUB-ACME	<b>D10.SA06.01.10 MR/L</b>	R AK49 L AGC9	X800	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10			
6	11,0	ACME	<b>D11.AC06.01 MR/L</b>	R AKTH L ATV6	X800	X400	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 8																		
8	11,0	ACME	<b>D10.AC08.01.11 MR/L</b>	R AJCF L AHZU	X800	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10			
8	10,0	STUB-ACME	<b>D10.SA08.01.10 MR/L</b>	R AB7E L AF6Z	X800	X400	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10			

Bestellbeispiel // Order example: **D10.AC06.01.11 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

## Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



*Herstellung eines breiten kundenindividuellen Gewindes in einer engen Bohrung. simturn DX bietet dank einer großen Rohlingsauswahl in verschiedenen Größen unzählige Möglichkeiten, kundenspezifische Individualwerkzeuge für eine kosteneffiziente Bauteilfertigung herzustellen.*

*Manufacturing of a wide customized thread in a narrow bore. Thanks to a large selection of blanks in different sizes, simturn DX offers countless possibilities to produce customized individual tools for a cost-efficient component production.*

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!

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!

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

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

## Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

## Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 161, 164**

SP  
HM

Legende  
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/824](http://www.simtek.info/cp/824)

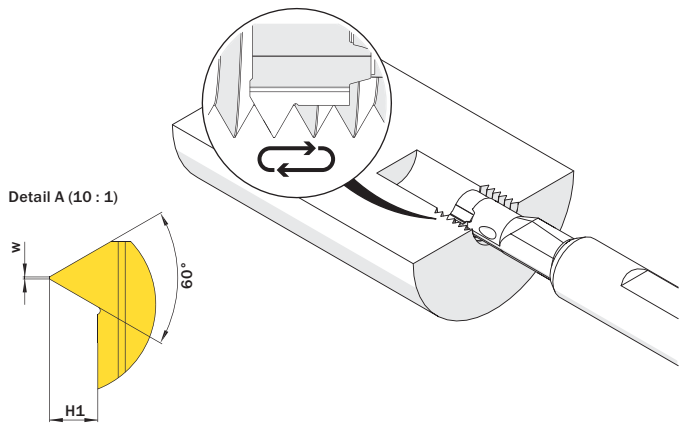
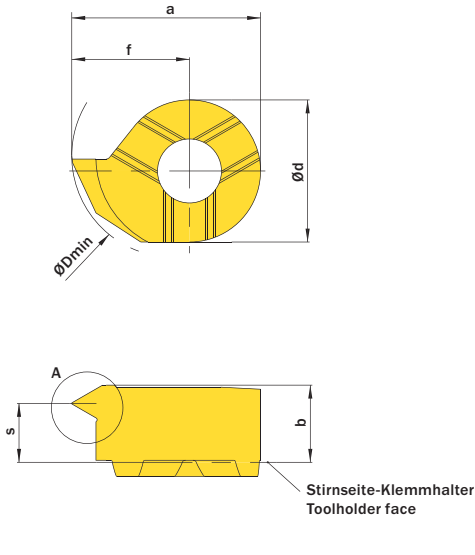


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	<b>D10.NP14.02.10 MR/L</b>	R AHTH L AHKY X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18	10,0	<b>D10.NP18.02.10 MR/L</b>	R AMWT L ACWX X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27													
27	10,0	<b>D10.NP27.02.10 MR/L</b>	R ABKW L ADBW X800 X400		9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decoletage  
simturn OA  
Index

# Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

## Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 158, 161, 164**

SP

HM

Scan QR-Code

Legende  
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/826](http://www.simtek.info/cp/826)

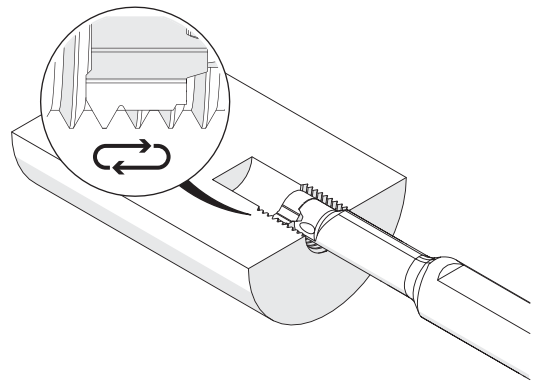
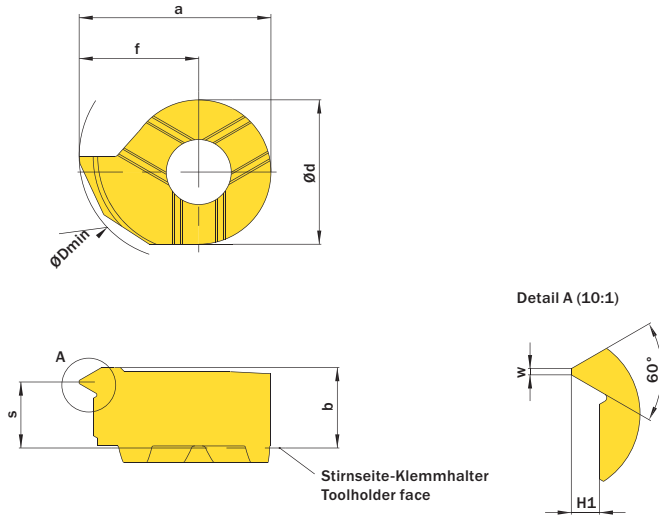


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08																	
08	10,0	<b>D10.UN08.02.10 MR/L</b>	R AS8Y L AS8X	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10			<b>new</b>
08	14,0	<b>D14.UN08.02.14 M R</b>	A2H3	X800	X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10																	
10	14,0	<b>D14.UN10.02.14 M R</b>	A2H5	X800	X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12																	
12	13,9	<b>D14.UN12.02.14 M R</b>	A2H7	X800	X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 13																	
13	10,0	<b>D10.UN13.02.10 MR</b>	A3UB	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10			<b>new</b>
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14																	
14	10,0	<b>D10.UN14.02.10 MR/L</b>	R AMKN L AMWU	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16																	
16	10,0	<b>D10.UN16.02.10 MR/L</b>	R ADTY L AG2V	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18																	
18	10,0	<b>D10.UN18.02.10 MR/L</b>	R AC8W L AFWF	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20																	
20	10,0	<b>D10.UN20.02.10 MR/L</b>	R AJ7T L AJ58	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24																	
24	10,0	<b>D10.UN24.02.10 MR/L</b>	R AAB4 L AKGC	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28																	
28	10,0	<b>D10.UN28.02.10 MR/L</b>	R AF3V L AMB5	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32																	
32	10,0	<b>D10.UN32.02.10 MR/L</b>	R AB0Q L AHY0	X800	X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10			

Bestellbeispiel // Order example: **D10.UN28.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

## Face Grooving in bores

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
165, 166, 167

SP

HM

Legende  
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/818](http://www.simtek.info/cp/818)

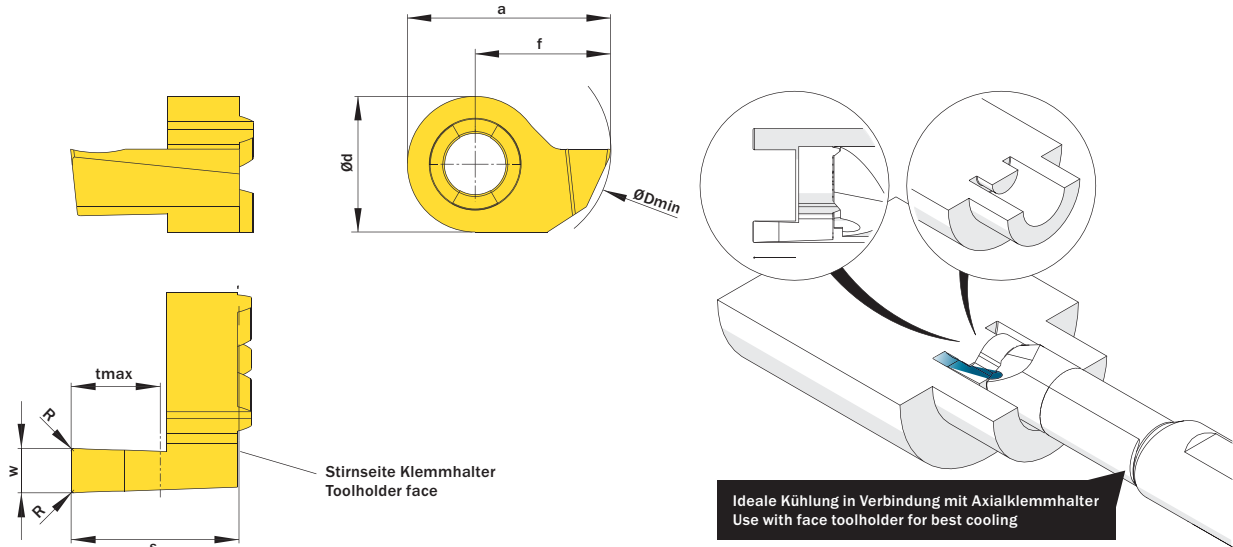


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w <sup>+0,03</sup>	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	s	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ tmax = 1,5 mm</b>											
14,0	1,0	-	1,5	<b>D14.1410.00 AR/L</b>	R AB03 L AJC4	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,168	-	1,5	<b>D14.1411.00 AR/L</b>	R AA1G L AGEN	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
<b>▼ tmax = 2,5 mm</b>											
14,0	1,5	0,2	2,5	<b>D14.1415.02 AR/L</b>	R AET8 L ABZX	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,2	2,5	<b>D14.1416.02 AR/L</b>	R AC9S L AGVC	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,575	0,2	2,5	<b>D14.1416.020 AR</b>	A4VN	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	<b>D14.A.R</b> <span style="float: right;">new</span>
<b>▼ tmax = 3,0 mm</b>											
14,0	2,0	0,2	3,0	<b>D14.1420.02 AR/L</b>	R AKZS L AG57	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
14,0	2,388	0,2	3,0	<b>D14.1424.02 AR/L</b>	R AF82 L AHNH	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
14,0	2,5	0,2	3,0	<b>D14.1425.02 AR/L</b>	R AMKF L AJN5	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	3,0	<b>D14.1430.02 AR/L</b>	R ABPP L AMDG	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	3,0	<b>D14.1432.02 AR/L</b>	R AHGE L AMA5	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
<b>▼ tmax = 5,0 mm</b>											
14,0	2,0	0,2	5,0	<b>D14.1420.52 AR/L</b>	R AGV5 L AATA	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,388	0,2	5,0	<b>D14.1424.52 AR/L</b>	R AF3H L AMMD	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
14,0	2,5	0,2	5,0	<b>D14.1425.52 AR/L</b>	R ACQN L AGFZ	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	5,0	<b>D14.1430.52 AR/L</b>	R AKV7 L AJKK	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	5,0	<b>D14.1432.52 AR/L</b>	R AGHH L ANZK	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float: right;">inch</span>
<b>▼ tmax = 6,0 mm</b>											
14,0	3,0	0,2	6,0	<b>D14.1430.62 AR</b>	AGU2	X800 X400	13,5	9,0	9,0	11,3	<b>D14.A.R</b>
<b>▼ tmax = 10,0 mm</b>											
18,0	3,0	0,2	10,0	<b>D18.1830.10.02 AR/L</b>	R AGNP L AVST	X800 X400	16,5	11,0	11,0	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L
18,0	4,0	0,2	10,0	<b>D18.1840.10.02 AR/L</b>	R AVJW L AVSU	X800 X400	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1430.62 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

## Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
165, 166, 167



Legende  
Legend 213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/832](http://www.simtek.info/cp/832)

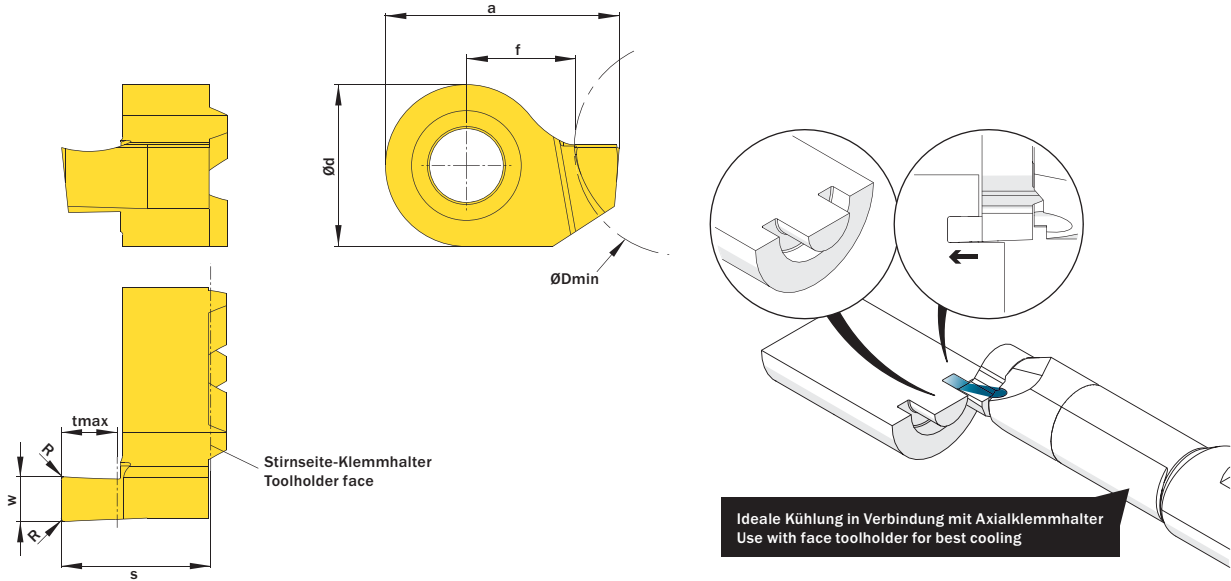


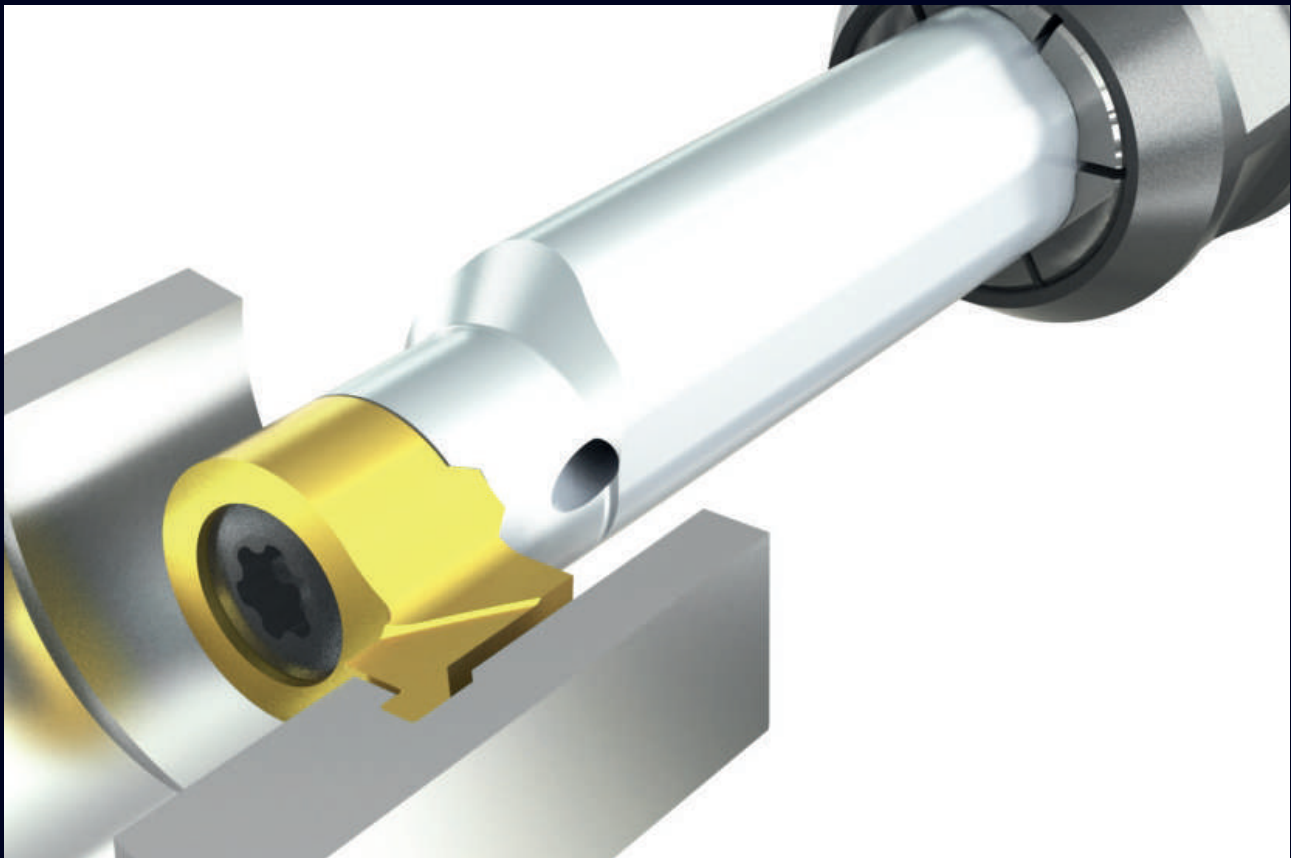
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w <sup>+0,03</sup>	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ tmax = 1,5 mm</b>											
12,0	1,0	-	1,5	<b>D14.1210.00 AR/L</b>	R ABWS	L AJFU X800 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,168	-	1,5	<b>D14.1211.00 AR/L</b>	R AN2V	L AK7A X800 X400	11,67	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
<b>▼ tmax = 2,5 mm</b>											
12,0	1,5	0,2	2,5	<b>D14.1215.02 AR/L</b>	R APSE	L AAPS X800 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,2	2,5	<b>D14.1216.02 AR/L</b>	R ANAD	L AMU8 X800 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
<b>▼ tmax = 3,0 mm</b>											
12,0	1,981	0,2	3,0	<b>D14.1219.02 AR/L</b>	R A1AY	L A1AX X800 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
12,0	2,0	0,2	3,0	<b>D14.1220.02 AR/L</b>	R AC8D	L AE18 X800 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	3,0	<b>D14.1224.02 AR/L</b>	R AKEX	L AFYK X800 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
12,0	2,5	0,2	3,0	<b>D14.1225.02 AR/L</b>	R AGWW	L AEK9 X800 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	3,0	<b>D14.1230.02 AR/L</b>	R AE7M	L AMQB X800 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	3,0	<b>D14.1232.02 AR/L</b>	R AEWC	L AJFT X800 X400	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
<b>▼ tmax = 5,0 mm</b>											
12,0	2,0	0,2	5,0	<b>D14.1220.52 AR/L</b>	R ADJN	L AMVV X800 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	5,0	<b>D14.1224.52 AR/L</b>	R AGNN	L ADHM X800 X400	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
12,0	2,5	0,2	5,0	<b>D14.1225.52 AR/L</b>	R AF2H	L AHXS X800 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	5,0	<b>D14.1230.52 AR/L</b>	R AKFF	L AP2M X800 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	5,0	<b>D14.1232.52 AR/L</b>	R AMPY	L AN1Y X800 X400	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L <span style="float:right">inch</span>
<b>▼ tmax = 6,0 mm</b>											
12,0	3,0	0,2	6,0	<b>D14.1230.62 AR</b>		AAKH X800 X400	13,5	9,0	6,0	11,3	D14.A.R
<b>▼ tmax = 10,0 mm</b>											
16,0	3,0	0,2	10,0	<b>D18.1630.10.02 A R/L</b>	R AT1G	L AVSW X800 X400	16,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L
16,0	4,0	0,2	10,0	<b>D18.1640.10.02 A R/L</b>	R AT1H	L AVSV X800 X400	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1215.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

## Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



*Axialeinstich in einer engen Bohrung mit an Störkontur angepasstem simturn DX - Schneidwerkzeug. Die präzisionsgeschliffenen simturn DX-Schneidplatten sind in 15 verschiedenen Größen für nahezu jede Anwendung in Bohrungen zwischen  $\varnothing$  7,0 mm und ca. 24,0 mm verfügbar.*

*Axial groove in a narrow bore with simturn DX cutting tool, perfectly adapted to the interfering contour. The precision-ground simturn DX inserts are available in 15 different sizes for almost every application in bores between  $\varnothing$  7.0 mm and approx. 24.0 mm.*

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!**

**simturnDX**  
SIMTEK small part machining type DX

# Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

## Face Grooving in bores, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
165, 166, 167



Legende  
Legend 213



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/819](http://www.simtek.info/cp/819)

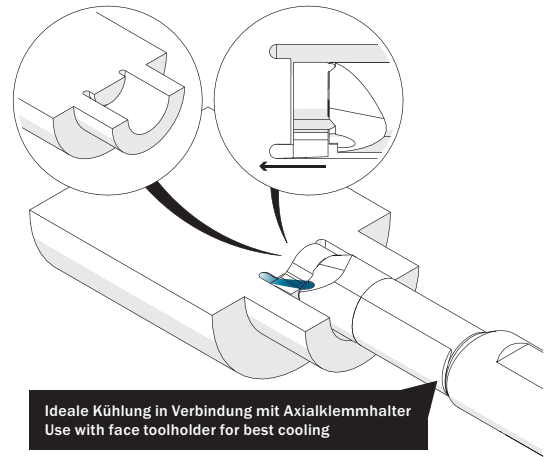
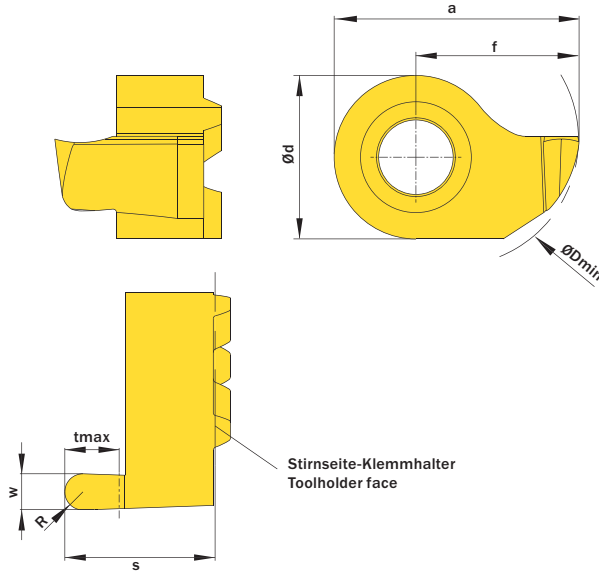


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ tmax = 1,5 mm</b>											
14,0	1,0	0,5	<b>D14.1410.05 AR/L</b>	R AEG0 L ACGA	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,168	0,58	<b>D14.1412.058 AV R</b>	A4VQ	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	D14.A.R <b>new inch</b>
<b>▼ tmax = 2,5 mm</b>											
14,0	1,5	0,75	<b>D14.1415.07 AR/L</b>	R A1GH L A1GG	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,8	<b>D14.1416.08 AR/L</b>	R ABNN L AFEQ	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
<b>▼ tmax = 3,0 mm</b>											
14,0	2,0	1,0	<b>D14.1420.10 AR/L</b>	R APW0 L AHNX	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	<b>D14.1425.12 AR/L</b>	R ANJW L ADX1	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	<b>D14.1430.15 AR/L</b>	R AP37 L ABES	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
<b>▼ tmax = 5,0 mm</b>											
14,0	2,0	1,0	<b>D14.1420.50 AV R/L</b>	R AWE5 L AWE4	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	<b>D14.1425.50 AV R/L</b>	R AWE7 L AWE6	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	<b>D14.1430.50 AV R/L</b>	R AWE9 L AWE8	X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1420.10 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

## Face Grooving on Pivots, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
165, 166, 167

SP  
HM

R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/964](http://www.simtek.info/cp/964)

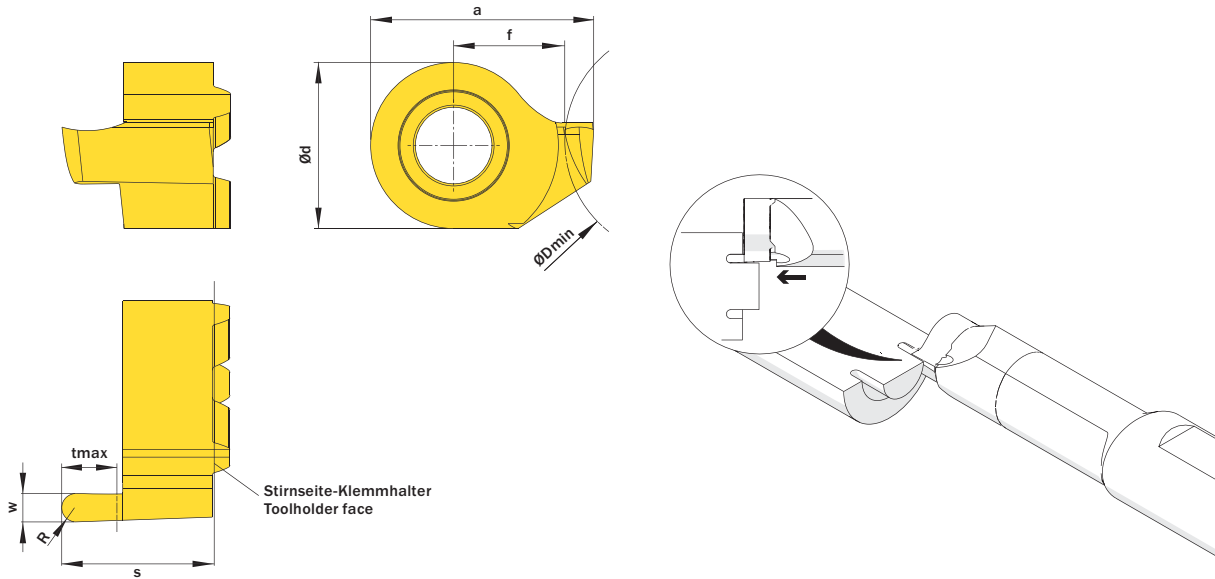


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

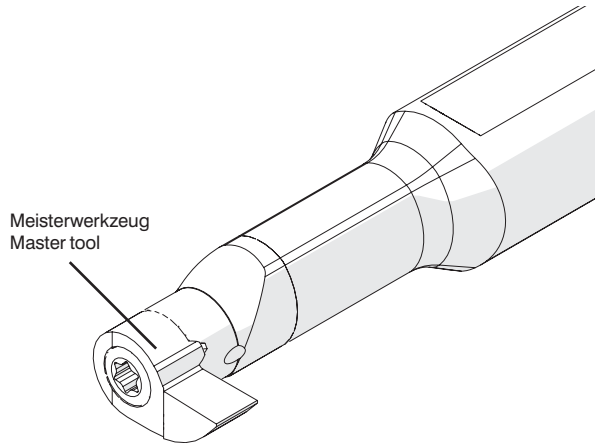
ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	0,5	<b>D14.1210.05 AR/L</b>	R AU6C L AU6B	X800 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,75	<b>D14.1215.07 AR/L</b>	R A08G L A08F	X800 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	<b>D14.1216.08 AR/L</b>	R AU6E L AU6D	X800 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	2,0	1,0	<b>D14.1220.10 AR/L</b>	R AU6G L AU6F	X800 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	<b>D14.1225.12 AR/L</b>	R AU6J L AU6H	X800 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	<b>D14.1230.15 AR/L</b>	R AU6M L AU6K	X800 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	1,0	<b>D14.1220.50 AV R/L</b>	R AWEZ L AWEY	X800 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	<b>D14.1225.50 AV R/L</b>	R AWE1 L AWE0	X800 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	<b>D14.1230.50 AV R/L</b>	R AWE3 L AWE2	X800 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1220.50 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

Hinweisliste  
Additional Information

## MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (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
D07.MASTER GF25	A25K	D07...
D09.MASTER GF25	A25M	D09...
D10.MASTER R GF25	ATWD	D10...
D11.MASTER GF25	A25N	D11...
D14.MASTER R GF25	ATWC	D14...
D16.MASTER GF25	A25P	D16...
D18.MASTER GF25	A25Q	D18...

## 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.

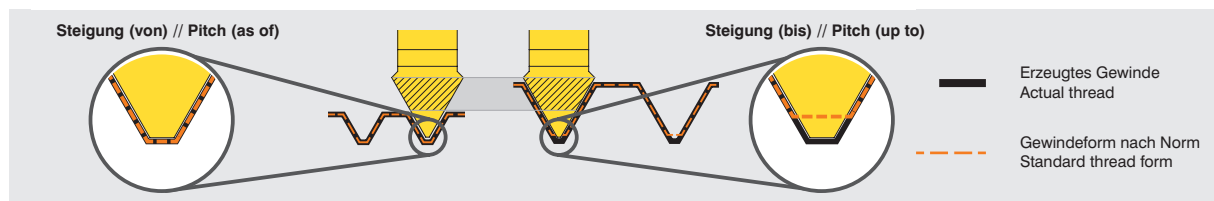
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

# Legende

## Legend

	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN // Insetto CBN // CBN kesici uç
	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto in metallo duro Insetto de carburo // Karbür kesici uç
	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME Principio de sujeción ME // ME sikma sistemli
	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
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon









## Index

simturn DX Produktverzeichnis  
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.0009.18.18 VR	195	D18.1630.10.02 A L	208
D18.0011.22.18 VL	195	D18.1630.10.02 A R	208
D18.0011.22.18 VR	195	D18.1640.10.02 A L	208
D18.0012.238.18 VR	195	D18.1640.10.02 A R	208
D18.0015.30.18 VL	195	D18.1830.10.02 AL	207
D18.0015.30.18 VR	195	D18.1830.10.02 AR	207
D18.0016.32.18 VL	195	D18.1840.10.02 AL	207
D18.0016.32.18 VR	195	D18.1840.10.02 AR	207
D18.0016.42 HM	160	D18.2020.B.120 ST L	167
D18.0016.60 HM	160	D18.2020.B.120 ST R	167
D18.0016.85 HM	160	D18.2020.ST L	166
D18.0020.25 ST	164	D18.2020.ST R	166
D18.0020.40 ST	164	D18.2525.B.120 ST L	167
D18.0020.40.18 VL	195	D18.2525.B.120 ST R	167
D18.0020.40.18 VR	195	D18.2525.ST L	166
D18.0020.85 HM	160	D18.2525.ST R	166
D18.0150.00.18 GL	187	D18.3014.02.20 YL	174
D18.0150.00.18 GR	187	D18.3014.02.20 YR	174
D18.0150.00.20 GL	188	D18.4712.02.18 YL	172
D18.0150.00.20 GR	188	D18.4712.02.18 YR	172
D18.0150.02.20 NL	191	D18.4714.02.20 YL	172
D18.0150.02.20 NR	191	D18.4714.02.20 YR	172
D18.0150.02.22 NL	191	D18.A.0.750.05.18 ST L	165
D18.0150.02.22 NR	191	D18.A.0.750.05.18 ST R	165
D18.0200.00.18 GL	187	D18.A.0020.05.18 ST L	165
D18.0200.00.18 GR	187	D18.A.0020.05.18 ST R	165
D18.0200.00.20 GL	188		
D18.0200.00.20 GR	188		
D18.0200.02.18 NL	191		
D18.0200.02.18 NR	191		
D18.0200.02.20 NL	191		
D18.0200.02.22 NL	191		
D18.0200.02.22 NR	191		
D18.0238.00.18 GL	187		
D18.0238.00.18 GR	187		
D18.0238.00.20 GL	188		
D18.0238.00.20 GR	188		
D18.0250.00.18 GL	187		
D18.0250.00.18 GR	187		
D18.0250.00.20 GL	188		
D18.0250.00.20 GR	188		
D18.0250.02.20 NL	191		
D18.0250.02.20 NR	191		
D18.0300.00.18 GL	187		
D18.0300.00.18 GR	187		
D18.0300.00.20 GL	188		
D18.0300.00.20 GR	188		
D18.0300.02.20 NL	191		
D18.0300.02.20 NR	191		
D18.0318.00.18 GL	187		
D18.0318.00.18 GR	187		
D18.0318.02.20 NL	191		
D18.0318.02.20 NR	191		
D18.0350.00.18 GL	187		
D18.0350.00.18 GR	187		
D18.0350.00.20 GL	188		
D18.0350.00.20 GR	188		
D18.0400.00.18 GL	187		
D18.0400.00.18 GR	187		
D18.0400.00.20 GL	188		
D18.0400.00.20 GR	188		
D18.0400.02.20 NL	191		
D18.0400.02.20 NR	191		
D18.1.000.B.120 ST L	167		
D18.1.000.B.120 ST R	167		



## Nebenzeiten senken

Einfaches Handling durch Werkzeugwechsel in der Maschine und selbstzentrierendem Plattensitz.

## Reduction of idle-times

Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.



## Maximales Preis-Leistungsverhältnis

3 präzisionsgeschliffene Schneiden in Bohrungen ab Ø 7,8 mm mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit.

## Maximum price-performance ratio

3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.



## Optimaler Schneidenschutz

Spezieller Schutz der beiden passiven Schneiden vor Beschädigungen.

## Optimal protection of cutting edges

Special protection of the both passive cutting edges against damage.

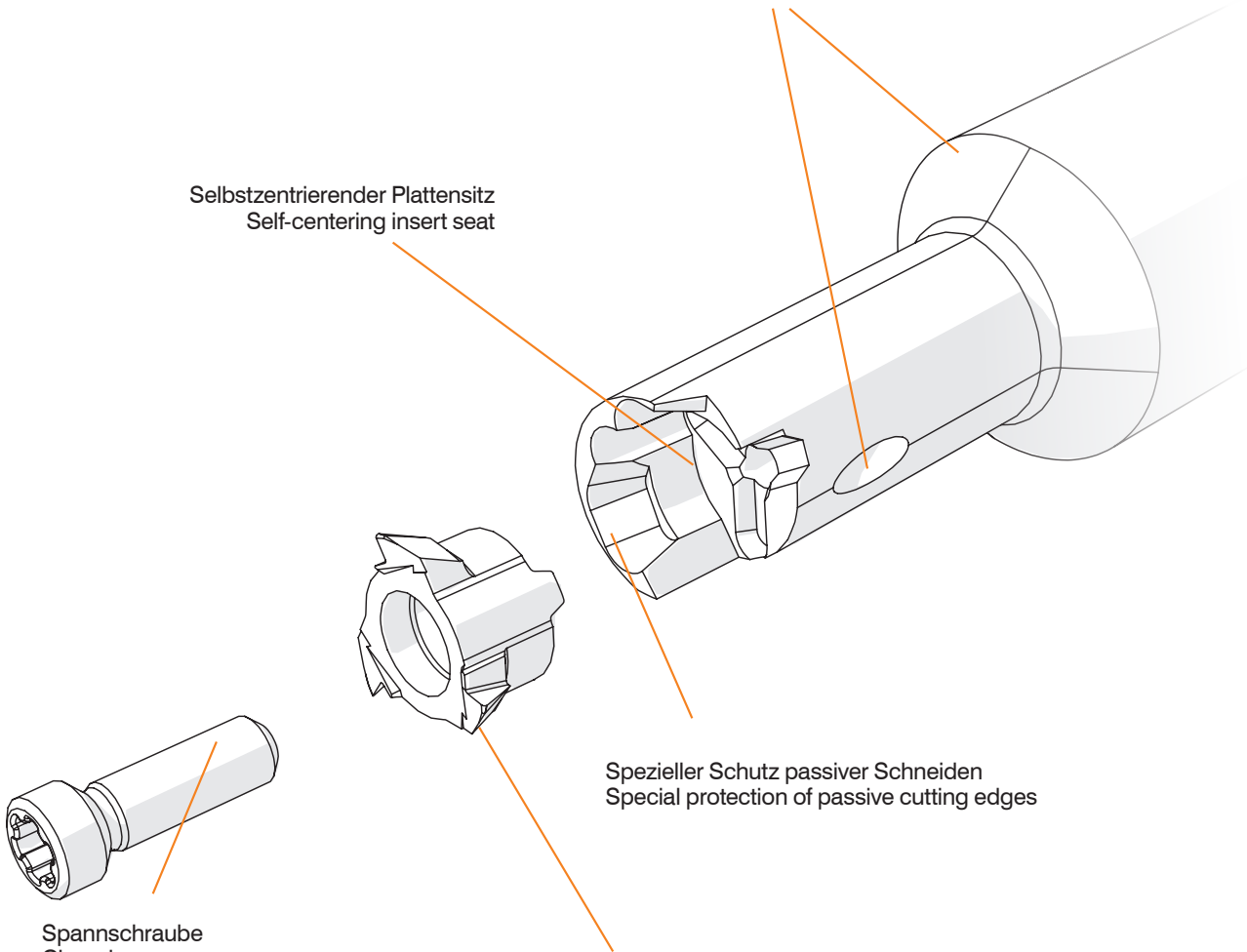
Ø 7,8mm  
simturn PX



Ausdrehen  
**neu erfunden. Boring  
reinvented.**

Das System im Detail  
The system detailsBitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite  
Please read the general instructions for use on page

433

Schwingungsgedämpfter Hartmetallschaft oder Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr  
Anti-vibration solid carbide shank or steel shank with through coolant supplySelbstzentrierender Plattensitz  
Self-centering insert seatSpezieller Schutz passiver Schneiden  
Special protection of passive cutting edgesSpannschraube  
Clamping screwPräzisionsgeschliffenes, dreischneidiges Schneidwerkzeug.  
Precision ground cutting insert with three cutting edges

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

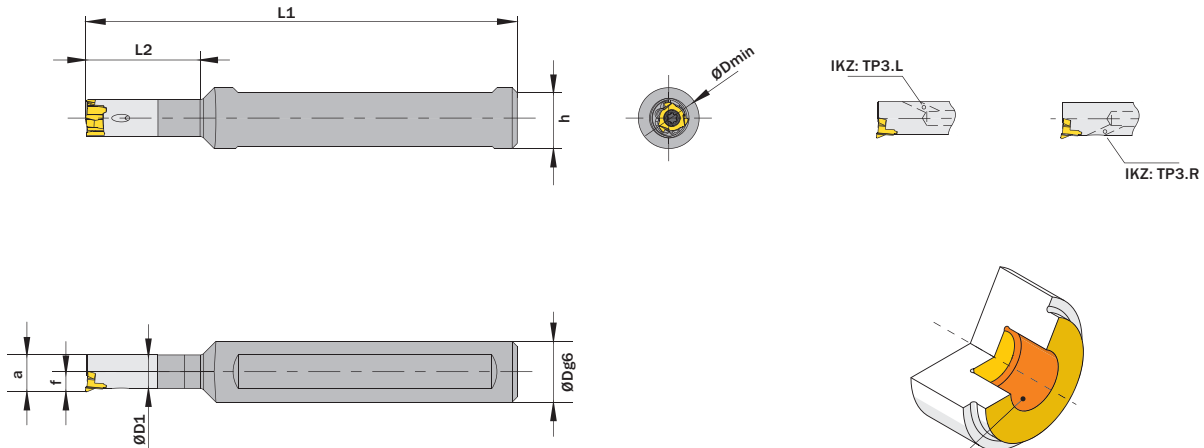
## Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

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

**SP HM** **Legende Legend 224**

**Scan QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1377](http://www.simtek.info/cp/1377)



Maße „a“ und „f“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.  
Dimensions „a“ und „f“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.23 HM R

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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
mm	mm	mm			mm	mm	mm				
<b>▼ L2 = 23,0 mm</b>											
12,0	23,0	7,8	<b>TP3.L08.0012.23 HM R</b>	A6Z1	6,6	11,0	85,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	23,0	7,8	<b>TP3.R08.0012.23 HM R</b>	A6ZZ	6,6	11,0	85,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ L2 = 33,0 mm</b>											
12,0	33,0	7,8	<b>TP3.L08.0012.33 HM R</b>	A6Z5	6,6	11,0	94,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	33,0	7,8	<b>TP3.R08.0012.33 HM R</b>	A6Z3	6,6	11,0	94,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ L2 = 42,0 mm</b>											
12,0	42,0	7,8	<b>TP3.L08.0012.42 HM R</b>	A6Z9	6,6	11,0	106,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	42,0	7,8	<b>TP3.R08.0012.42 HM R</b>	A6Z7	6,6	11,0	106,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ L2 = 50,0 mm</b>											
12,0	50,0	7,8	<b>TP3.L08.0012.50 HM R</b>	A6ØD	6,6	11,0	115,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	50,0	7,8	<b>TP3.R08.0012.50 HM R</b>	A6ØB	6,6	11,0	115,0	D M2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.23 HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

**TP3.L:** Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.  
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

## Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.  
Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

## Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.  
Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**0,8 Nm**

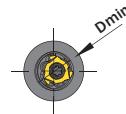
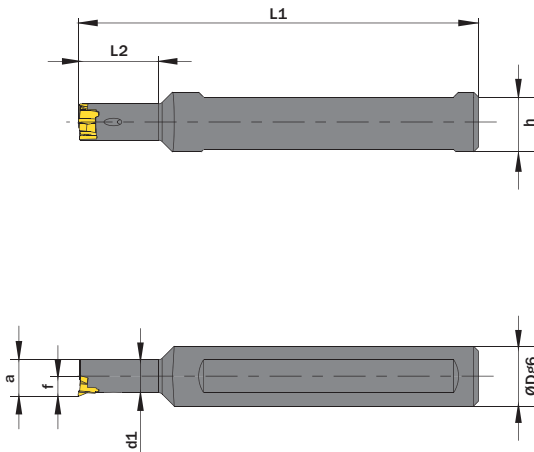


Legende  
Legend **224**

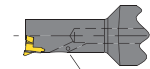
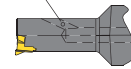


Scan  
QR-Code

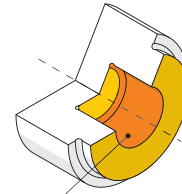
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1376](http://www.simtek.info/cp/1376)



IKZ: TP3.L



IKZ: TP3.R



- 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: TP3.R08.0012.16 ST R

ØD <sup>h6</sup>	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	ØD1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
mm	mm	mm			mm	mm	mm				
<b>▼ L2 = 6,6 mm</b>											
12,0	6,6	7,8	<b>TP3.L08.0012.06 ST R</b>	A6ZT	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	6,6	7,8	<b>TP3.R08.0012.06 ST R</b>	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ L2 = 16,5 mm</b>											
12,0	16,5	7,8	<b>TP3.L08.0012.16 ST R</b>	A6ZX	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>
12,0	16,5	7,8	<b>TP3.R08.0012.16 ST R</b>	A6ZV	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.16 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.  
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.



# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

# Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 221, 222

SP

HM

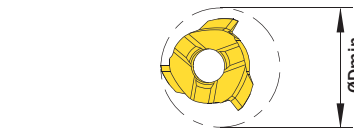
R

Legende  
Legend

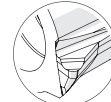
224

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1375](http://www.simtek.info/cp/1375)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

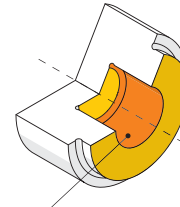
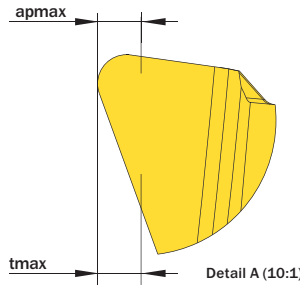
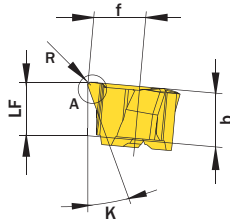


Y-Geometrie

YE-Geometrie

YB-Geometrie

Vorschubrichtung  
Feed direction



- 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: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code	
					P	K	M	S							
<b>▼ R = 0,1 mm</b>															
7,8	20°	0,1	<b>TP3.2008.010.08 YBR</b>	A61N	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ R = 0,2 mm</b>															
7,8	18°	0,2	<b>TP3.1808.020.08 YR</b>	A607	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	18°	0,2	<b>TP3.1808.020.08 YER</b>	A609	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	32°	0,2	<b>TP3.3208.020.08 YR</b>	A61B	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	32°	0,2	<b>TP3.3208.020.08 YER</b>	A61F	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	47°	0,2	<b>TP3.4708.020.08 YR</b>	A61H	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	47°	0,2	<b>TP3.4708.020.08 YER</b>	A61K	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.2008.010.08 YBR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

Legende  
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro  
**HM** Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- 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
-  Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

## Index

# simturn PX Produktverzeichnis simturn PX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TP3.1808.020.08 YER	223
TP3.1808.020.08 YR	223
TP3.2008.010.08 YBR	223
TP3.3208.020.08 YER	223
TP3.3208.020.08 YR	223
TP3.4708.020.08 YER	223
TP3.4708.020.08 YR	223
TP3.L08.0.500.06 ST R	222
TP3.L08.0.500.16 ST R	222
TP3.L08.0.500.23 HM R	222
TP3.L08.0.500.33 HM R	222
TP3.L08.0.500.42 HM R	222
TP3.L08.0.500.50 HM R	222
TP3.L08.0012.06 ST R	222
TP3.L08.0012.16 ST R	222
TP3.L08.0012.23 HM R	221
TP3.L08.0012.33 HM R	221
TP3.L08.0012.42 HM R	221
TP3.L08.0012.50 HM R	221
TP3.R08.0.500.06 ST R	222
TP3.R08.0.500.16 ST R	222
TP3.R08.0.500.23 HM R	221
TP3.R08.0.500.33 HM R	221
TP3.R08.0.500.42 HM R	221
TP3.R08.0.500.50 HM R	221
TP3.R08.0012.06 ST R	222
TP3.R08.0012.16 ST R	222
TP3.R08.0012.23 HM R	221
TP3.R08.0012.33 HM R	221
TP3.R08.0012.42 HM R	221
TP3.R08.0012.50 HM R	221

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

225

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# Zweischneidig **außen** und in **kleinen Bohrungen**.

## Two cutting edges **external** and in **small bores**.

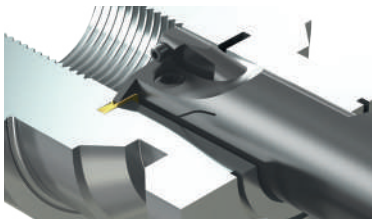
**Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance**

**Nutenstechen · Einstechen und Profildrehen · Abstechen**  
**Grooving · Grooving and Profiling · Parting-Off**

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 229  
Detailed overview of all applications as of page 229

### Hauptanwendungen // Main Applications

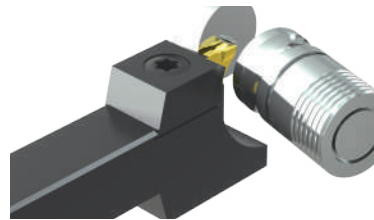
#### Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 1,1 mm bis 4,15 mm.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 as well as DIN 983/984. Nominal width of grooves from 1,1 mm up to 4,15 mm.

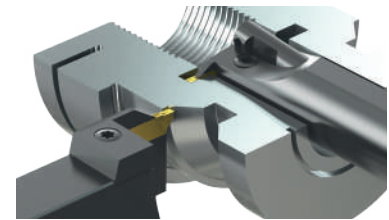
#### Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Winkeln. Mit spezieller Spanformgeometrie für das Abstechen von Bauteilen mit Durchmessern bis zu Ø 36,0 mm.

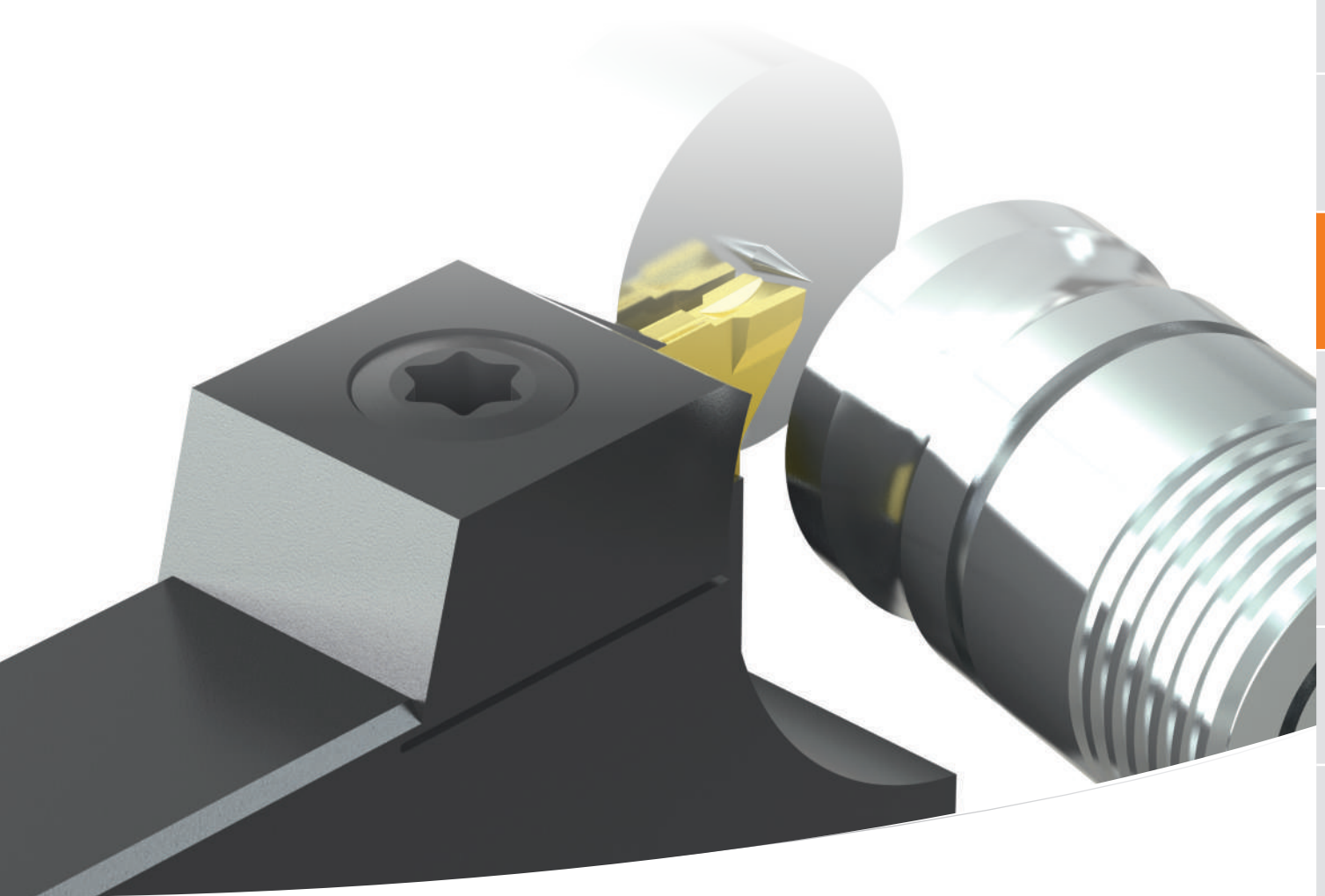
Parting-off inserts with different cutting edge widths and with different angles. With special chip forming geometry for the parting-off of components with diameters up to Ø 36,0 mm.

#### Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



CNC-Konturdrehen mit unterschiedlichen Schneidenbreiten und Eckenradien. Mit Spanformgeometrie für optimale Spankontrolle oder spezieller Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen. Auch als Vollradiusvariante verfügbar.

CNC-Profiling with different cutting edge widths and corner radii. With chip forming geometry for optimal chip control or special cutting edge geometry for the machining of light alloys. Also available as full radius tools.



Werkzeugsystem bestehend aus zwei-schneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab  $\varnothing$  24,5 mm.

Das Schneidwerkzeug, und in speziellem Maße die Schneide, ist auf optimale Spankontrolle und Leistung ausgelegt.

Das spezielle Design des Plattensitzes begünstigt eine optimale Kraftaufnahme und Stabilität.

Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of  $\varnothing$  24,5 mm.

The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

Das System im Detail  
 The system details

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

433

Kühlmittelzufuhr // Through coolant supply

Klemmhalter // Toolholder

Spannschraube // Tightening screw

Präzisionsgeschliffene Schneidplatte  
 Precision ground cutting insert

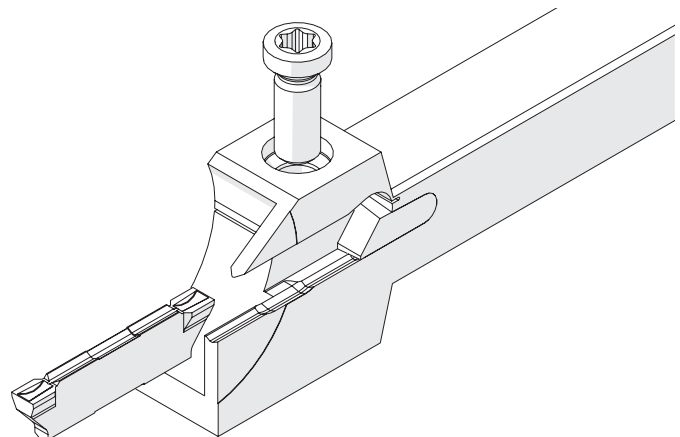
**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung**  
**Available for internal and external applications**

**Innen // Internal**

Ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm  
 As of bore diameter 24,5 mm

**Außen // External**

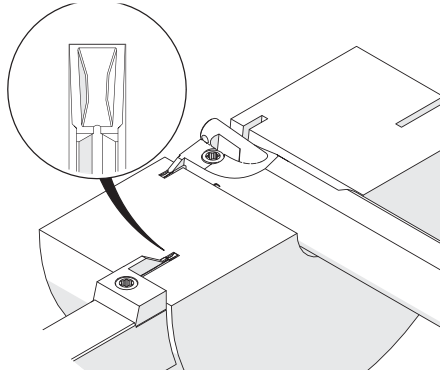
Maximale Stechtiefe 18,0 mm  
 Maximum cutting depth 18,0 mm



## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

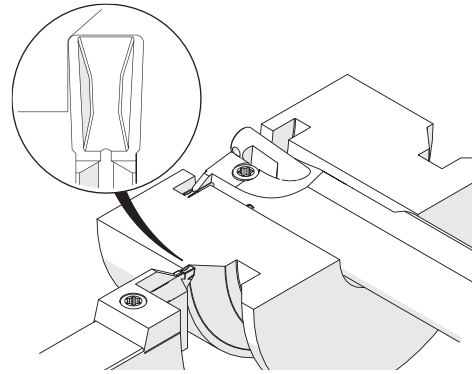
**244**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten  
 Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite  
 As of page

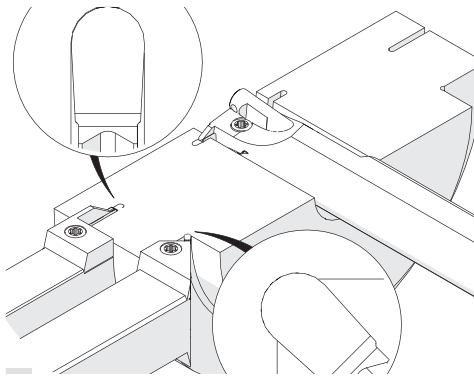
**246**



Einstecken und Profildrehen  
 Grooving and Profiling

Seite  
 Page

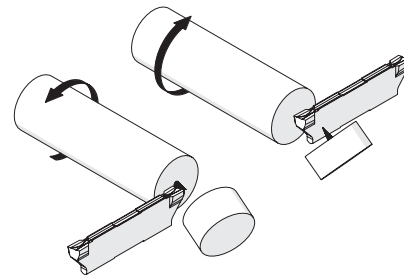
**247**



Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
 Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite  
 As of page

**248**



Abstechen  
 Parting off

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
 Decolletage

simturn OA

Index

**229**

# Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

# Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

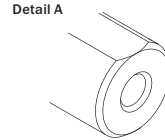
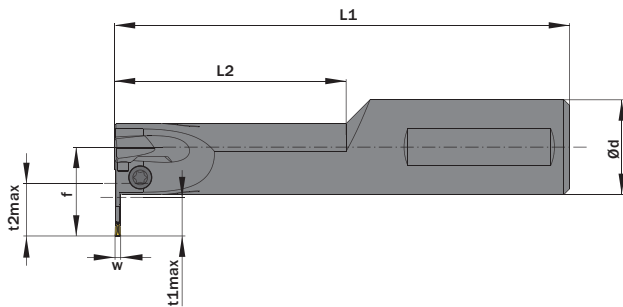
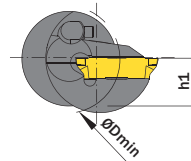
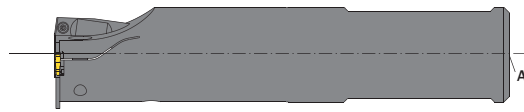
- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



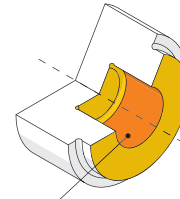
Legende Legend 250

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/474](http://www.simtek.info/cp/474)

Für kleinere Bohrungen  
For smaller bores



Detail A  
Anschlussgewinde G 1/8"  
Connection thread G 1/8"



- 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: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød <sup>g6</sup> mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f mm	h1 <sup>js14</sup> mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
▼ Ød = 19,05 mm															
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L	R A1E2 L A1E1	18,0	8,5	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L	R A1E4 L A1E3	18,0	8,5	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L	R A1E6 L A1E5	18,0	8,5	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L	R A1E7 L A1FA	18,0	8,5	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L	R A1E9 L A1E8	18,0	8,5	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	Inch
▼ Ød = 20,0 mm															
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.15 R/L	R ASVG L ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.20 R/L	R ASVJ L ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.25 R/L	R ASVM L ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.30 R/L	R ASVP L ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.40 R/L	R ASVS L ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,0 mm															
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.15 R/L	R ASWE L ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.20 R/L	R ASWG L ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.25 R/L	R ASWJ L ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.30 R/L	R ASWM L ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.40 R/L	R ASWP L ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm															
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L	R AW6A L AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L	R AW6C L AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L	R AW6E L AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L	R AW6G L AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L	R AW6J L AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	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: TH2.0020.A25.48.11.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

## Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

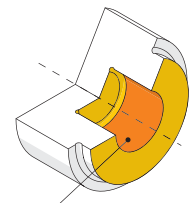
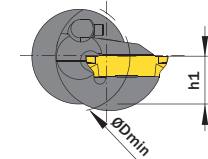
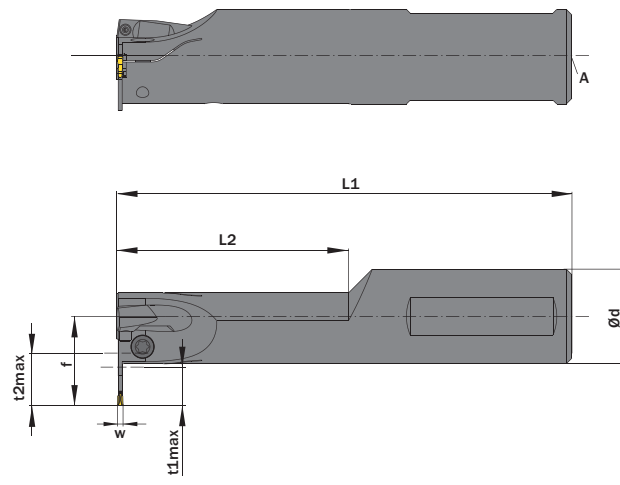
- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



Legende  
Legend **250**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/860](http://www.simtek.info/cp/860)

Für größere Bohrungen  
For bigger bores



- 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: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød <sup>6</sup>	Ødmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sup>js14</sup>	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
-----------------	---	----	----	------------------------------	-----------------------------------	---	--------------------	-------	-------	-----	-----	-------------------	------------------------------------	------------------------------------

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 = 25,0 mm														
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.15 R/L	R ASWS L ASWQ	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.20 R/L	R ASWU L ASWT	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.25 R/L	R ASWW L ASWV	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.30 R/L	R ASWY L ASWX	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.40 R/L	R ASWØ L ASWZ	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.15 R/L	R AW6M L AW6K	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.20 R/L	R AW6P L AW6N	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.25 R/L	R AW6S L AW6Q	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.30 R/L	R AW6U L AW6T	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.40 R/L	R AW6W L AW6V	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40 <span style="float: right;">inch</span>
▼ Ød = 32,0 mm														
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.15 R/L	R ASXØ L ASXZ	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.20 R/L	R ASX2 L ASX1	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.25 R/L	R ASX4 L ASX3	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.30 R/L	R ASX6 L ASX5	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.40 R/L	R ASX8 L ASX7	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.A31.61.12.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

# Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R**    Legende    **250**  
Legend

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/477](http://www.simtek.info/cp/477)

Für kleinere Bohrungen  
For smaller bores

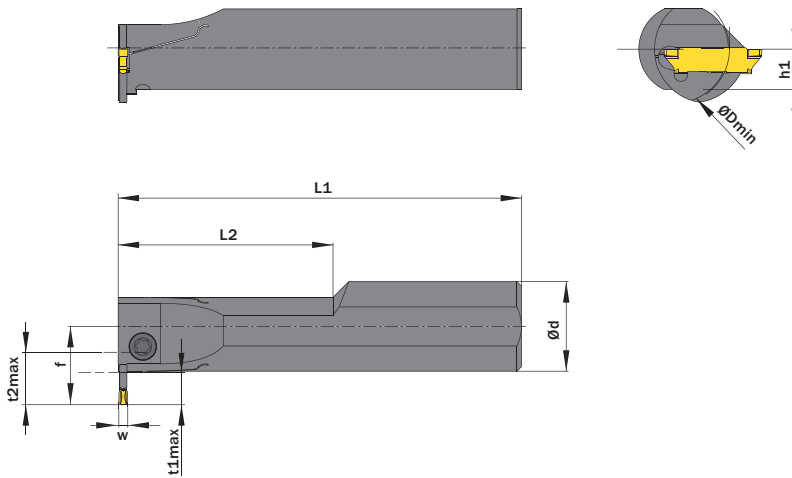
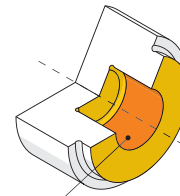


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



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

Ød <sup>g6</sup>	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sup>js14</sup>	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
<b>▼ Ød = 20,0 mm</b>														
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.15 R/L	ASVU L ASVT	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.20 R/L	ASVW L ASVV	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.25 R/L	ASVY L ASVX	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.30 R/L	ASVØ L ASVZ	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.40 R/L	ASV2 L ASV1	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
<b>▼ Ød = 25,0 mm</b>														
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.15 R/L	ASW2 L ASW1	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.20 R/L	ASW4 L ASW3	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.25 R/L	ASW6 L ASW5	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.30 R/L	ASW8 L ASW7	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.40 R/L	ASXA L ASW9	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
<b>▼ Ød = 25,4 mm</b>														
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L	AW6Y L AW6X	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L	AW6Ø L AW6Z	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L	AW62 L AW61	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L	AW64 L AW63	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L	AW66 L AW65	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

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: TH2.0020.B25.48.11.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

# Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

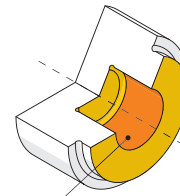
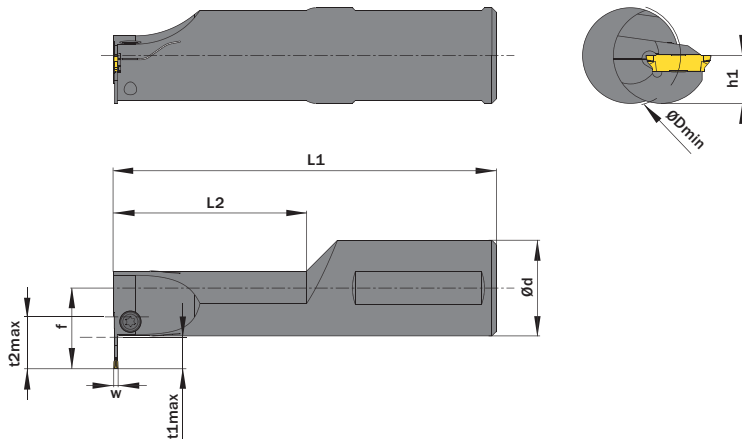
- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R** Legende Legend 250

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/859](http://www.simtek.info/cp/859)

Für größere Bohrungen  
For bigger bores



- 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: TH2.0032.B31.61.12.15 R

Ød <sup>g6</sup>	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer / Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f	h1 <sup>js14</sup>	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube / Screw	Schraubenschlüssel / Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
------------------	--	----	----	-----------------------------	---	---	--------------------	-------	-------	-----	-----	------------------	-----------------------------------	---

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 = 25,0 mm														
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.15 R/L	R ASXC L ASXB	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.20 R/L	R ASXE L ASXD	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.25 R/L	R ASXG L ASXF	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.30 R/L	R ASXJ L ASXH	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.40 R/L	R ASXM L ASXK	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.15 R/L	R AW68 L AW67	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.20 R/L	R AW7A L AW69	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.25 R/L	R AW7C L AW7B	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.30 R/L	R AW7E L AW7D	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30 <span style="float: right;">inch</span>
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.40 R/L	R AW7G L AW7F	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40 <span style="float: right;">inch</span>
▼ Ød = 32,0 mm														
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.15 R/L	R ASYM L ASYK	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.20 R/L	R ASYP L ASYN	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.25 R/L	R ASYS L ASYQ	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.30 R/L	R ASYU L ASYT	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.40 R/L	R ASYW L ASYV	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.B31.61.12.30 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 10,0 x 10,0 mm.

## Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 10,0 x 10,0 mm.

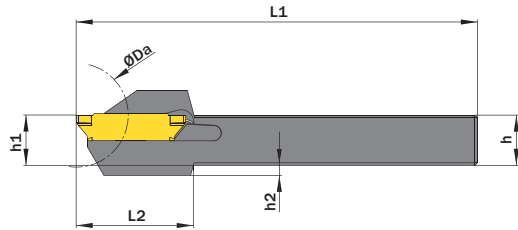
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**TH2.15: 1,5 Nm**  
**TH2.20: 2,0 Nm**  
**TH2.25: 2,5 Nm**  
**TH2.30: 3,0 Nm**  
**TH2.40: 3,0 Nm**

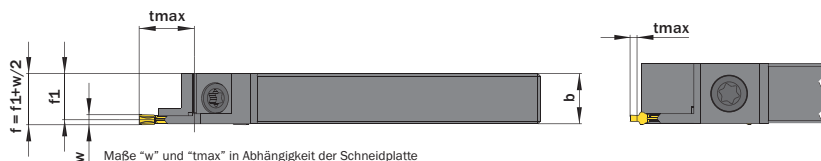


**TW** **ST** **R** Legende **250**  
Legend

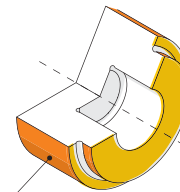
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/468](http://www.simtek.info/cp/468)



ØDa	tmax
Ø16,0 mm / Ø0.6299"	11,0 mm / 0.4331"
Ø20,0 mm / Ø0.7874"	8,0 mm / 0.3150"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	6,0 mm / 0.2362"
Ø40,0 mm / Ø1.5748"	5,0 mm / 0.1969"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	4,0 mm / 0.1575"
Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,5 mm / 0.1378"



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte  
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1010.A11.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>is14</sup>	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ L1 = 80,0 mm													
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.15 R/L	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.20 R/L	R ASDH L ASNM	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.25 R/L	R ASNP L ASNN	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.30 R/L	R ASNS L ASNQ	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
▼ L1 = 125,0 mm													
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.15 R/L	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.20 R/L	R AUHK L AUHJ	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.25 R/L	R AUHN L AUHM	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.30 R/L	R AUHQ L AUHP	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30

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: TH2.1010.A11.08.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 12,0 x 12,0 mm.

# Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 12,0 x 12,0 mm.

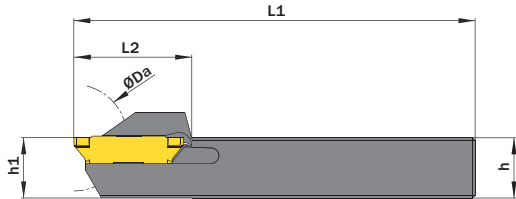
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm

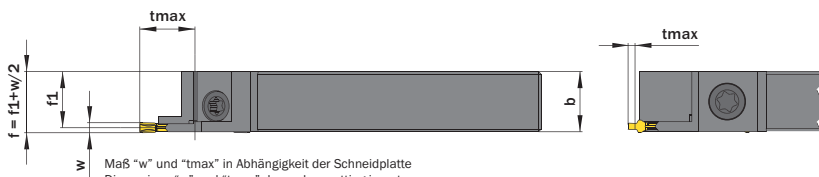


**TW** **ST** **R** Legende Legend **250**

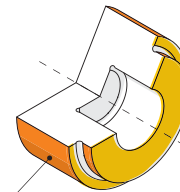
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/469](http://www.simtek.info/cp/469)



ØDa	tmax
Ø24,0 mm / Ø0.9449"	13,0 mm / 0.5118"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	10,0 mm / 0.3937"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	8,0 mm / 0.3150"
Ø62,0 mm / Ø2.4409"	7,0 mm / 0.2756"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	6,0 mm / 0.2362"
Ø200,0 mm / Ø7.8740"	5,5 mm / 0.2165"



Maß "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte  
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1212.A13.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f1	h1 <sup>s14</sup>	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
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!

▼ L1 = 80,0 mm

12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.15 R/L	R ASN6 L ASN5	11,42	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.20 R/L	R ASN8 L ASN7	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.25 R/L	R ASPA L ASN9	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.30 R/L	R ASPC L ASPB	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.40 R/L	R ASPE L ASPD	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

▼ L1 = 125,0 mm

12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L	R A1FC L A1FB	12,12	12,7	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	Inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.20 R/L	R A1FE L A1FD	11,9	12,7	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	Inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.25 R/L	R A2FN L A1FF	11,65	12,7	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	Inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L	R A1FH L A1FG	11,38	12,7	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	Inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.40 R/L	R A1FM L A1FK	10,95	12,7	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	Inch
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.15 R/L	R AUHT L AUHS	11,42	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.20 R/L	R AUHV L AUHU	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.25 R/L	R AUHX L AUHW	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.30 R/L	R AUHZ L AUHY	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.40 R/L	R AUH1 L AUH0	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.1212.A13.12.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

# Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung.  
Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

## Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications.  
Designed for highest cutting depths.

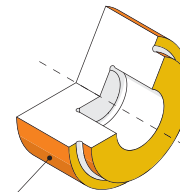
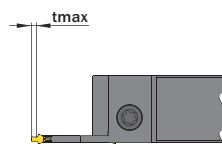
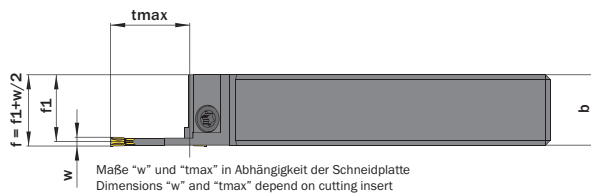
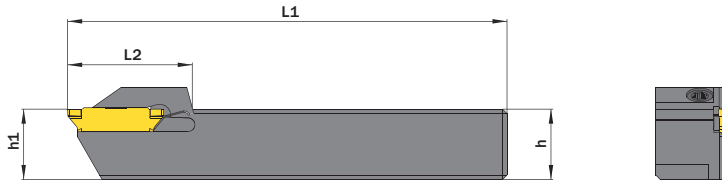
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R** Legende Legend **250**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/861](http://www.simtek.info/cp/861)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.12.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f1	h1 <sup>js14</sup>	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.15 R/L	R A1FP L A1FN	15,3	15,88	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L	R A1FS L A1FQ	15,08	15,88	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L	R A1FU L A1FT	14,82	15,88	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L	R A1FW L A1FV	14,58	15,88	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	upd inch
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L	R A1FY L A1FX	14,12	15,88	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.15 R/L	R ASQE L ASQD	15,42	16,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.20 R/L	R ASQG L ASQF	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.25 R/L	R ASQJ L ASQH	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.30 R/L	R ASQM L ASQK	14,7	16,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.40 R/L	R ASQP L ASQN	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	upd
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.15 R/L	R AW7P L AW8M	18,48	19,05	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd inch
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.20 R/L	R AW7Q L AW8N	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.25 R/L	R AW7S L AW8P	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.30 R/L	R AW7T L AW8Q	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L	R AW7U L AW8S	17,3	19,05	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	upd inch
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.15 R/L	R ASSP L ASSN	19,42	20,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.20 R/L	R ASSS L ASSQ	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.25 R/L	R ASSU L ASST	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.30 R/L	R ASSW L ASSV	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.40 R/L	R ASSY L ASSX	18,25	20,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	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: TH2.1616.B18.12.30 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung.  
Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

# Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications.  
Designed for highest cutting depths.

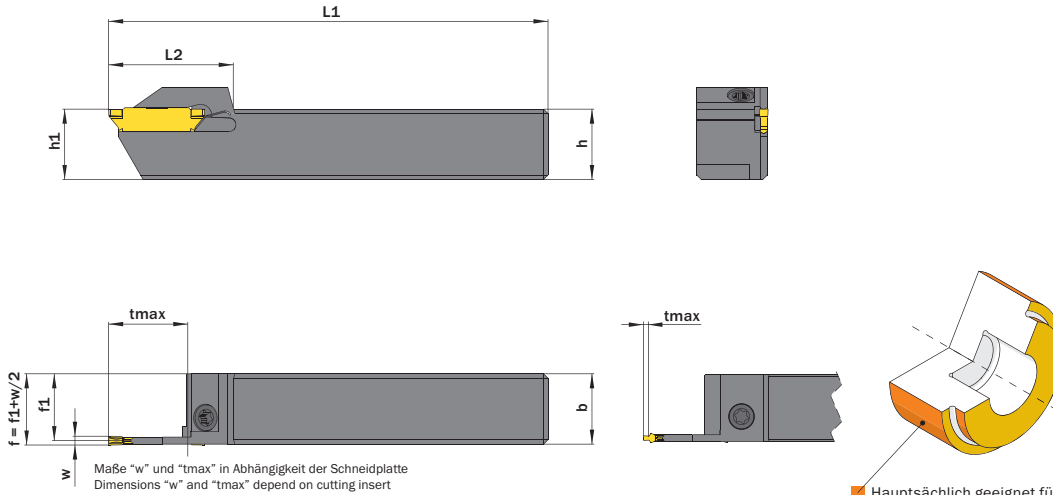
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R**    Legende    250  
 Legend

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1037](http://www.simtek.info/cp/1037)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	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!

▼ h = 25,0 mm													
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.15 R/L	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.20 R/L	R AST0 L ASTZ	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.25 R/L	R AST2 L AST1	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.30 R/L	R AST4 L AST3	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.40 R/L	R AST6 L AST5	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 25,4 mm													
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.15 R/L	R AW7H L AW8F	24,85	25,4	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15 <small>Inch</small>
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.20 R/L	R AW7J L AW8G	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20 <small>Inch</small>
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.25 R/L	R AW7K L AW8H	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25 <small>Inch</small>
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.30 R/L	R AW7M L AW8J	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30 <small>Inch</small>
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.40 R/L	R AW7N L AW8K	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40 <small>Inch</small>

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.B18.15.30 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung.  
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

## Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications.  
Reduced cutting depth, designed for highest stability.

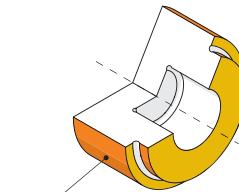
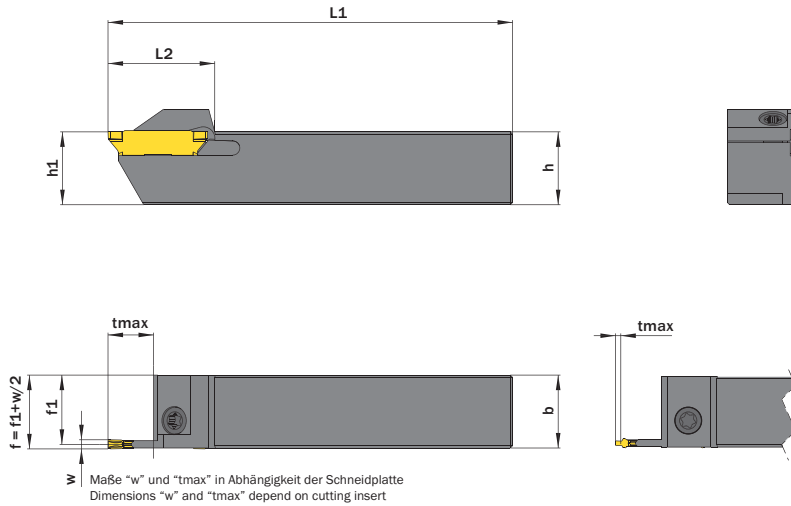
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R** Legende **250**  
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/862](http://www.simtek.info/cp/862)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.15 R/L	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.20 R/L	R ASQ4 L ASQ3	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.25 R/L	R ASQ6 L ASQ5	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.30 R/L	R ASQ8 L ASQ7	14,68	16,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.40 R/L	R ASSA L ASQ9	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.15 R/L	R AW70 L AW8Y	18,5	19,05	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.20 R/L	R AW71 L AW8Z	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.25 R/L	R AW72 L AW80	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.30 R/L	R AW73 L AW81	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.40 R/L	R AW74 L AW82	17,5	19,05	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.15 R/L	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.20 R/L	R ASTC L ASTB	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.25 R/L	R ASTE L ASTD	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.30 R/L	R ASTG L ASTF	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.40 R/L	R ASTJ L ASTH	18,2	20,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40

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: TH2.1616.C10.12.30 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung.  
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

# Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications.  
Reduced cutting depth, designed for highest stability.

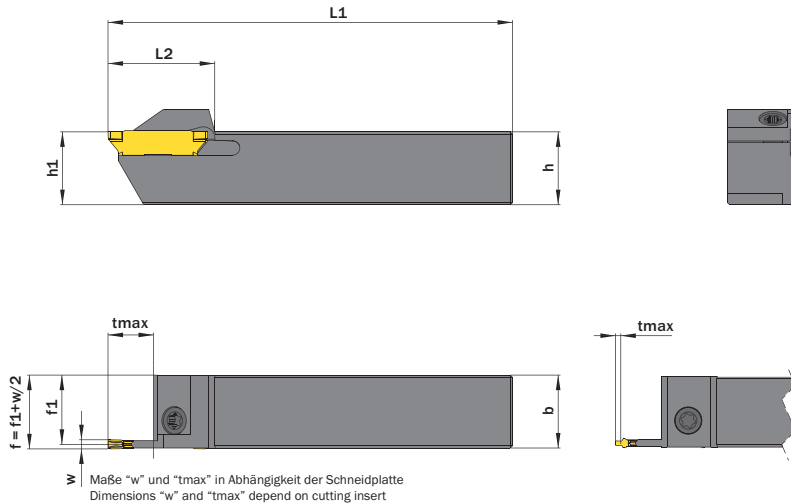
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**TH2.15: 1,5 Nm**  
**TH2.20: 2,0 Nm**  
**TH2.25: 2,5 Nm**  
**TH2.30: 3,0 Nm**  
**TH2.40: 3,0 Nm**



Legende  
Legend **250**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1057](http://www.simtek.info/cp/1057)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	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!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	10,0	150,0	<b>TH2.2525.C10.15.15 R/L</b>	R ASUJ L ASUH	24,45	25,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.15</b>
25,0	25,0	10,0	150,0	<b>TH2.2525.C10.15.20 R/L</b>	R ASUM L ASUK	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.20</b>
25,0	25,0	10,0	150,0	<b>TH2.2525.C10.15.25 R/L</b>	R ASUP L ASUN	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.25</b>
25,0	25,0	10,0	150,0	<b>TH2.2525.C10.15.30 R/L</b>	R ASUS L ASUQ	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.30</b>
25,0	25,0	10,0	150,0	<b>TH2.2525.C10.15.40 R/L</b>	R ASUU L ASUT	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.40</b>

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	10,0	150,0	<b>TH2.1.000.S.C10.15.15 R/L</b>	R AW7V L AW8T	24,85	25,4	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.15</b>	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	<b>TH2.1.000.S.C10.15.20 R/L</b>	R AW7W L AW8U	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.20</b>	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	<b>TH2.1.000.S.C10.15.25 R/L</b>	R AW7X L AW8V	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.25</b>	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	<b>TH2.1.000.S.C10.15.30 R/L</b>	R AW7Y L AW8W	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.30</b>	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	<b>TH2.1.000.S.C10.15.40 R/L</b>	R AW7Z L AW8X	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	<b>TH2.40</b>	inch

■ Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.C10.15.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

## Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs.  
 For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm

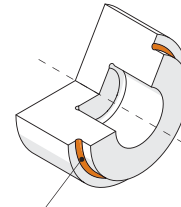
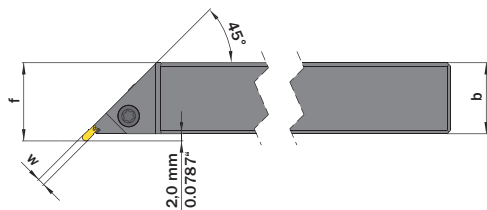
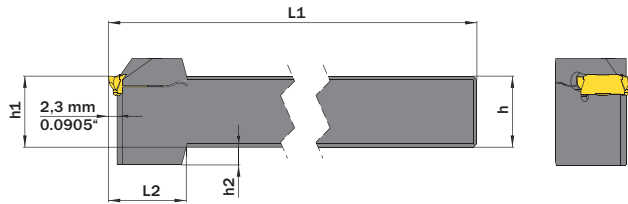


Legende  
 Legend **250**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/473](http://www.simtek.info/cp/473)



Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
 Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sup>is14</sup>	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Inch
<b>▼ h = 19,05 mm</b>														
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.15 R/L	R AW8A L AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.20 R/L	R AW8B L AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.25 R/L	R AW8C L AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.30 R/L	R AW8D L AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.40 R/L	R AW8E L AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	Inch
<b>▼ h = 20,0 mm</b>														
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.15 R/L	R ASUW L ASUV	22,0	20,0	5,0	30,0	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.20 R/L	R ASUY L ASUX	22,0	20,0	5,0	30,0	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.25 R/L	R ASU0 L ASUZ	22,0	20,0	5,0	30,0	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.30 R/L	R ASU2 L ASU1	22,0	20,0	5,0	30,0	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.40 R/L	R ASU4 L ASU3	22,0	20,0	5,0	30,0	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

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: **TH2.2020.D45.12.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:  
 +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:  
 +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

# Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

## Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs.  
For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

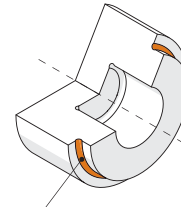
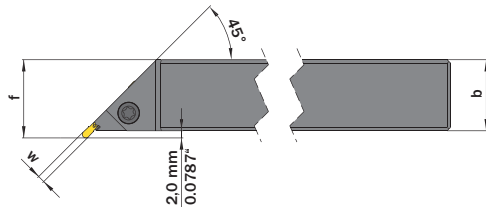
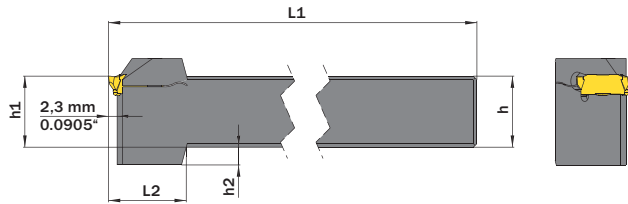
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R** Legende Legend **250**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1058](http://www.simtek.info/cp/1058)



Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.  
Please pay attention to the additional information below.

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sup>is14</sup>	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	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!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.15 R/L	R ASU6 L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.20 R/L	R ASU8 L ASU7	27,0	25,0	-	-	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.25 R/L	R ASVA L ASU9	27,0	25,0	-	-	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.30 R/L	R ASVC L ASVB	27,0	25,0	-	-	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.40 R/L	R ASVE L ASVD	27,0	25,0	-	-	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.15 R/L	R AW75 L AW83	27,4	25,4	-	-	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	Inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.20 R/L	R AW76 L AW84	27,4	25,4	-	-	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	Inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.25 R/L	R AW77 L AW85	27,4	25,4	-	-	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	Inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.30 R/L	R AW78 L AW86	27,4	25,4	-	-	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	Inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.40 R/L	R AW79 L AW87	27,4	25,4	-	-	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	Inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.D45.15.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:  
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:  
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

# Klemmhalter, Eckenfreistriche innen

Klemmhalter für Eckenfreistriche innen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

# Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs.  
For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- TH2.15: 1,5 Nm
- TH2.20: 2,0 Nm
- TH2.25: 2,5 Nm
- TH2.30: 3,0 Nm
- TH2.40: 3,0 Nm



**TW** **ST** **R** Legende **250**  
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/480](http://www.simtek.info/cp/480)

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.  
Please pay attention to the additional information below.

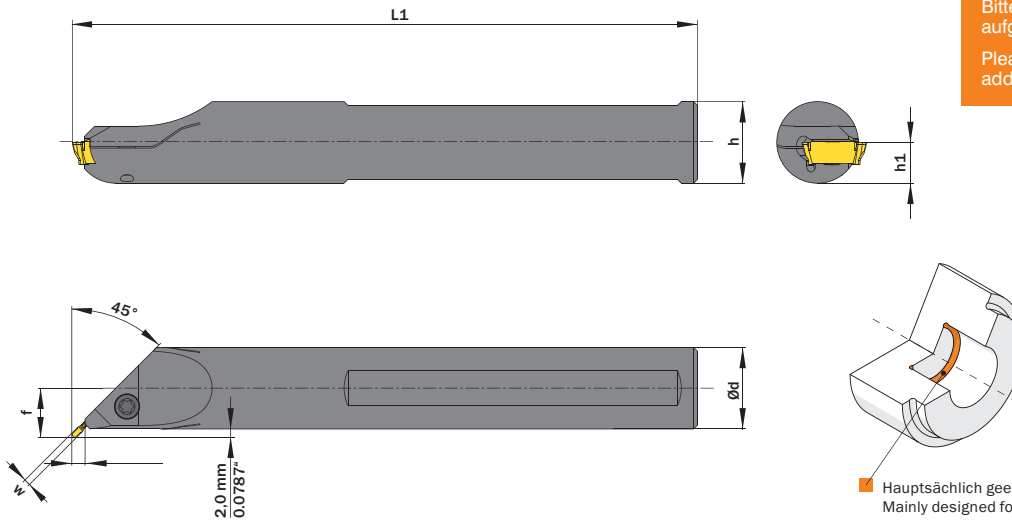


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces

Ød <sup>g6</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f mm	h mm	h1 mm	L1 <sup>js14</sup> mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>			
												R	L	
<b>▼ Ød = 20,0 mm</b>														
20,0	TH2.0020.D45.60.18.15 R/L	ASV4	ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15		
20,0	TH2.0020.D45.60.18.20 R/L	ASV6	ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20		
20,0	TH2.0020.D45.60.18.25 R/L	ASV8	ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25		
20,0	TH2.0020.D45.60.18.30 R/L	ASWA	ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30		
20,0	TH2.0020.D45.60.18.40 R/L	ASWC	ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40		
<b>▼ Ød = 31,75 mm</b>														
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.15 R	A4T5		17,9	29,8	14,9	250,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	new	inch
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.20 R	A6W1		17,9	29,8	14,9	250,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	new	inch
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.25 R	A6W3		17,9	29,8	14,9	250,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	new	inch
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.30 R	A6UN		17,9	29,8	14,9	250,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	new	inch
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	A6W5		17,9	29,8	14,9	250,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	new	inch
<b>▼ Ød = 32,0 mm</b>														
32,0	TH2.0032.D45.80.25.15 R/L	ASY4	ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15		
32,0	TH2.0032.D45.80.25.20 R/L	ASY0	ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20		
32,0	TH2.0032.D45.80.25.25 R/L	ASY2	ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25		
32,0	TH2.0032.D45.80.25.30 R/L	ASY4	ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30		
32,0	TH2.0032.D45.80.25.40 R/L	ASY6	ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40		

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.D45.60.18.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:  
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:  
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.  
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

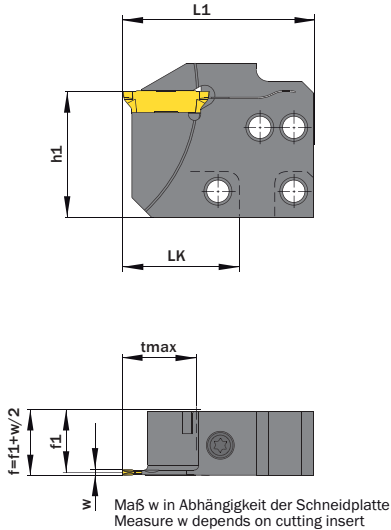
## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

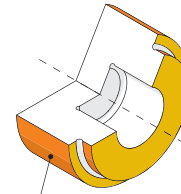
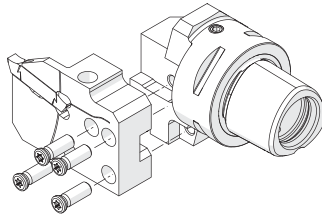
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm  
TH2.20: 2,0 Nm  
TH2.25: 2,5 Nm  
TH2.30: 3,0 Nm  
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Legende 250  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1233](http://www.simtek.info/cp/1233)



**Grundhalter finden Sie ab Seite 425**  
**Base toolholder can be found on page 425**



Schrauben für Kassettenbefestigung  
Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R

Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	f1	h1	L1	tmax	LK	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/cpcode">www.simtek.com/cpcode</a>	Adaptcode Adaptcode
	R	L												
TOA.TH2.29.15 R/L	R AZBV	L AZBU	16,0	15,3	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.15	TOA
TOA.TH2.29.20 R/L	R AZBX	L AZBW	16,0	15,0	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.20	TOA
TOA.TH2.29.25 R/L	R AZBZ	L AZBY	16,0	14,8	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.25	TOA
TOA.TH2.29.30 R/L	R AZB1	L AZB0	16,0	14,6	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.30	TOA
TOA.TH2.29.40 R/L	R AZB3	L AZB2	16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.40	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TH2.29.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn OA  
Index

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472, sowie DIN 983/984.

## Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,1 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243**



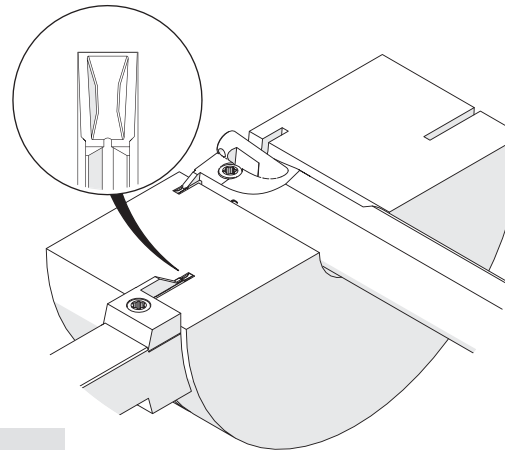
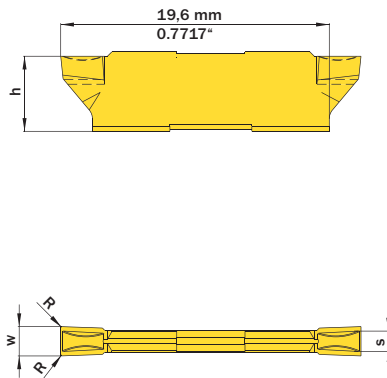
**SP** Legende  
**HM** Legend

**250**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/486](http://www.simtek.info/cp/486)



w > 1,24 mm / 0,0488" tmax in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder

w ≤ 1,24 mm / 0,0488" tmax 1,3 mm / 0,0512"

Nummernbreite Nominal width of groove	w <sup>+0,03</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	h	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	1,2	TH2.110.000 GG	ASF6	X800 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	TH2.130.000 GG	AHV2	X800 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	TH2.160.010 GG	AWMF	X800 X400	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	TH2.185.010 GG	AWMG	X800 X400	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	TH2.215.015 GG	AWMH	X800 X400	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	TH2.265.015 GG	AWMJ	X800 X400	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	TH2.315.015 GG	AWMK	X800 X400	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	TH2.415.015 GG	AWMM	X800 X400	5,5	0,15	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.215.015 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



TH2. **w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance** G  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

## Einstecken und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

## Grooving and Profiling in light alloys

CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,1 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
<b>230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243</b>		

**SP**
Legende

**HM**
Legende

Scan QR-Code

**250**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1179](http://www.simtek.info/cp/1179)

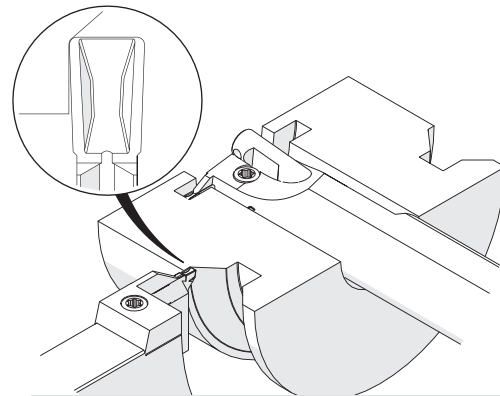
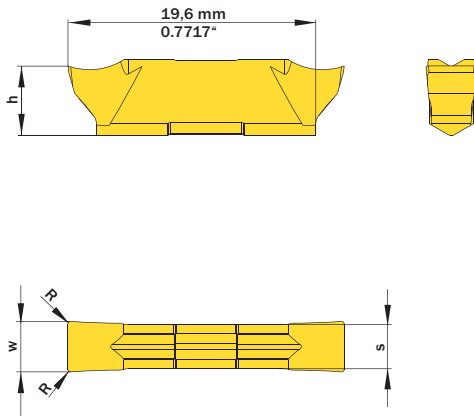


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ R = 0,05 mm</b>							
1,5	0,05	<b>TH2.150.005 NC</b>	AWMC	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	<b>TH2.200.005 NC</b>	AZDH	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	<b>TH2.250.005 NC</b>	AZDJ	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	<b>TH2.300.005 NC</b>	AZDK	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
<b>▼ R = 0,2 mm</b>							
1,5	0,2	<b>TH2.150.020 NC</b>	AZDM	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	<b>TH2.200.020 NC</b>	A2HW	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	<b>TH2.250.020 NC</b>	AZDP	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	<b>TH2.300.020 NC</b>	AZDQ	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	<b>TH2.350.020 NC</b>	AZDS	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	<b>TH2.400.020 NC</b>	AZDT	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40
<b>▼ R = 0,4 mm</b>							
3,0	0,4	<b>TH2.300.040 NC</b>	AZDU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,4	<b>TH2.350.040 NC</b>	A1QU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	<b>TH2.400.040 NC</b>	AZDW	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.150.005 NC HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

# Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

# Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,1 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243**

**SP** Legende  
**HM** Legend

250

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/483](http://www.simtek.info/cp/483)

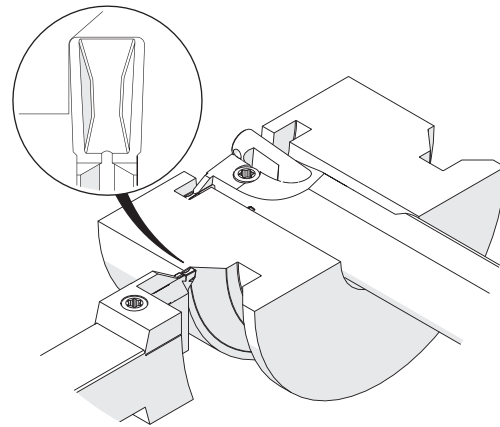
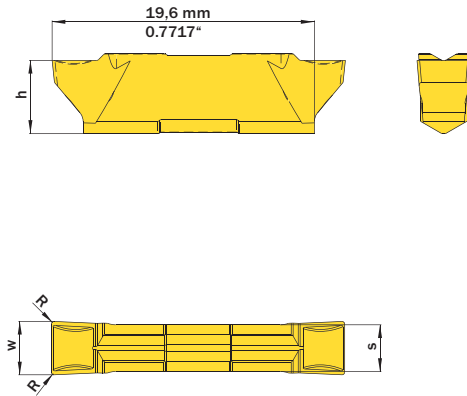


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ R = 0,05 mm</b>							
1,5	0,05	<b>TH2.150.005 NG</b>	AF26	X800 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	<b>TH2.200.005 NG</b>	AHEM	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	<b>TH2.250.005 NG</b>	AKG3	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	<b>TH2.300.005 NG</b>	ACFA	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30
<b>▼ R = 0,2 mm</b>							
1,5	0,2	<b>TH2.150.020 NG</b>	ADSK	X800 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	<b>TH2.200.020 NG</b>	AEHZ	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	<b>TH2.250.020 NG</b>	APQW	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	<b>TH2.300.020 NG</b>	AFZM	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,2	<b>TH2.318.020 NG</b>	A5WQ	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30 <small>new inch</small>
3,5	0,2	<b>TH2.350.020 NG</b>	ASY7	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	<b>TH2.400.020 NG</b>	AKDM	X800 X400	5,5	3,5	TH2.40
<b>▼ R = 0,4 mm</b>							
3,0	0,4	<b>TH2.300.040 NG</b>	AGVW	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,4	<b>TH2.318.040 NG</b>	A6H1	X800 X400	5,5	2,6	TH2.30 <small>new inch</small>
3,5	0,4	<b>TH2.350.040 NG</b>	ASY8	X800 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	<b>TH2.400.040 NG</b>	ABAZ	X800 X400	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.150.020 NG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance G  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**



## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,05 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
<b>230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243</b>	

SP

Legende

HM

Legende

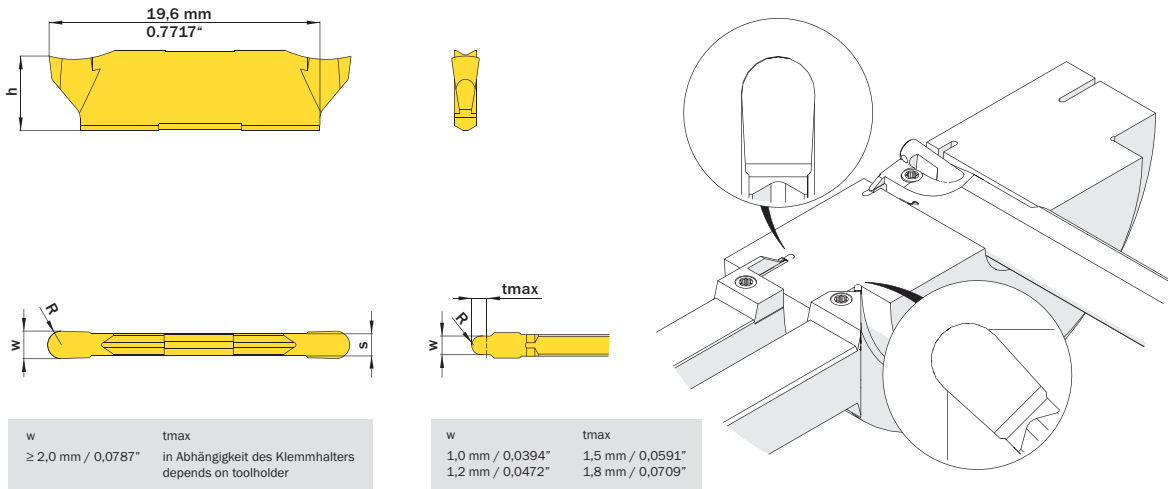
Scan

QR-Code

250

Oder besuchen Sie // Or Visit

[www.simtek.info/cp/485](http://www.simtek.info/cp/485)



w	tmax
≥ 2,0 mm / 0,0787"	in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder

w	tmax
1,0 mm / 0,0394"	1,5 mm / 0,0591"
1,2 mm / 0,0472"	1,8 mm / 0,0709"

$w^{+0,05}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	h	s	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,0	0,5	<b>TH2.100.050 VS</b>	ASZF	X800 X400	5,4	1,15	TH2.15
1,2	0,6	<b>TH2.120.060 VS</b>	ASZE	X800 X400	5,4	1,15	TH2.15
2,0	1,0	<b>TH2.200.100 VS</b>	ASZD	X800 X400	5,4	1,6	TH2.20
2,5	1,25	<b>TH2.250.125 VS</b>	ASZC	X800 X400	5,4	2,1	TH2.25
3,0	1,5	<b>TH2.300.150 VS</b>	ASZB	X800 X400	5,4	2,65	TH2.30
4,0	2,0	<b>TH2.400.200 VS</b>	ASZA	X800 X400	5,4	3,5	TH2.40
5,0	2,5	<b>TH2.500.250 VS</b>	ASY9	X800 X400	5,4	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.200.100 VS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

# Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,1 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243**

**SP**
Legende

**HM**
Legende

Scan QR-Code

**250**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/735](http://www.simtek.info/cp/735)

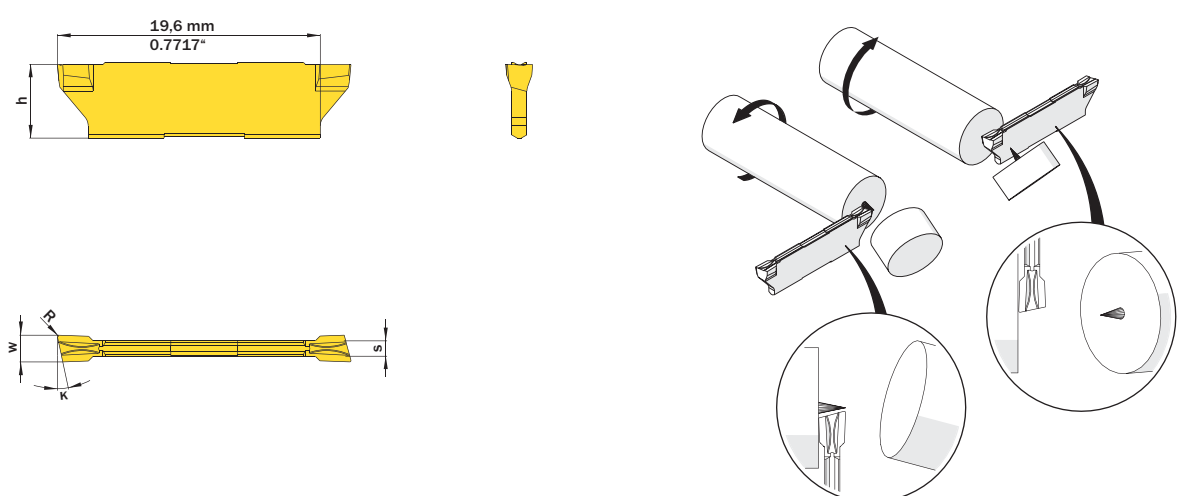


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

$w^{-0,05}$ mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
<b>▼ w = 1,5 mm</b>								
1,5	0,1	6°	<b>TH2.R150.06 PG</b>	A2T4	X800 X400	5,5	1,15	TH2.15
<b>▼ w = 2,0 mm</b>								
2,0	0,1	6°	<b>TH2.R200.06 PG</b>	ATPG	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	<b>TH2.R200.12 PG</b>	ATPJ	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
<b>▼ w = 2,5 mm</b>								
2,5	0,1	6°	<b>TH2.R250.06 PG</b>	ATPM	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	<b>TH2.R250.12 PG</b>	ATPP	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
<b>▼ w = 3,0 mm</b>								
3,0	0,1	6°	<b>TH2.R300.06 PG</b>	ATPS	X800 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	<b>TH2.R300.12 PG</b>	ATPU	X800 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.R200.12 PG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

# Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) <b>0,1 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243**

SP

Legende

HM

Legende

250

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/725](http://www.simtek.info/cp/725)

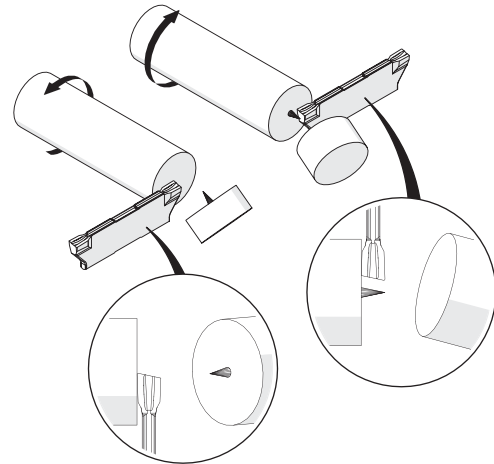
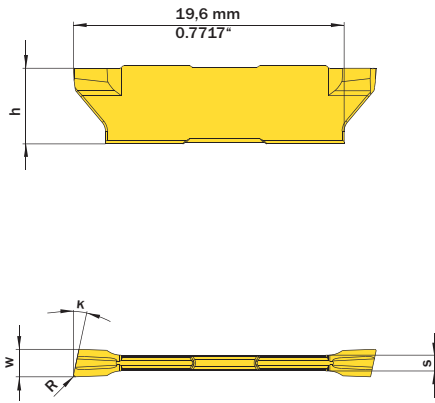



Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

$w^{-0,05}$ mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
<b>▼ w = 1,5 mm</b>								
1,5	0,1	6°	<b>TH2.L150.06 PG</b>	A2V0	X800 X400	5,5	1,15	TH2.15
<b>▼ w = 2,0 mm</b>								
2,0	0,1	6°	<b>TH2.L200.06 PG</b>	ATPH	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	<b>TH2.L200.12 PG</b>	ATPK	X800 X400	5,5	1,6	TH2.20
<b>▼ w = 2,5 mm</b>								
2,5	0,1	6°	<b>TH2.L250.06 PG</b>	ATPN	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	<b>TH2.L250.12 PG</b>	ATPQ	X800 X400	5,5	2,1	TH2.25
<b>▼ w = 3,0 mm</b>								
3,0	0,1	6°	<b>TH2.L300.06 PG</b>	ATPT	X800 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	<b>TH2.L300.12 PG</b>	ATPV	X800 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.L200.12 PG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

Legende  
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro  
**HM** Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- 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



## Index

simturn H2 Produktverzeichnis  
simturn H2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.2020.D45.12.25 R	240	TH2.L250.06 PG	249
TH2.2020.D45.12.30 L	240	TH2.L250.12 PG	249
TH2.2020.D45.12.30 R	240	TH2.L300.06 PG	249
TH2.2020.D45.12.40 L	240	TH2.L300.12 PG	249
TH2.2020.D45.12.40 R	240	TH2.R150.06 PG	248
TH2.215.015 GG	244	TH2.R200.06 PG	248
TH2.250.005 NC	245	TH2.R200.12 PG	248
TH2.250.005 NG	246	TH2.R250.06 PG	248
TH2.250.020 NC	245	TH2.R250.12 PG	248
TH2.250.020 NG	246	TH2.R300.06 PG	248
TH2.250.125 VS	247	TH2.R300.12 PG	248
TH2.2525.B18.15.15 L	237	TOA.TH2.29.15 L	243
TH2.2525.B18.15.15 R	237	TOA.TH2.29.15 R	243
TH2.2525.B18.15.20 L	237	TOA.TH2.29.20 L	243
TH2.2525.B18.15.20 R	237	TOA.TH2.29.20 R	243
TH2.2525.B18.15.25 L	237	TOA.TH2.29.25 L	243
TH2.2525.B18.15.25 R	237	TOA.TH2.29.25 R	243
TH2.2525.B18.15.30 L	237	TOA.TH2.29.30 L	243
TH2.2525.B18.15.30 R	237	TOA.TH2.29.30 R	243
TH2.2525.B18.15.40 L	237	TOA.TH2.29.40 L	243
TH2.2525.B18.15.40 R	237	TOA.TH2.29.40 R	243
TH2.2525.C10.15.15 L	239		
TH2.2525.C10.15.15 R	239		
TH2.2525.C10.15.20 L	239		
TH2.2525.C10.15.20 R	239		
TH2.2525.C10.15.25 L	239		
TH2.2525.C10.15.25 R	239		
TH2.2525.C10.15.30 L	239		
TH2.2525.C10.15.30 R	239		
TH2.2525.C10.15.40 L	239		
TH2.2525.C10.15.40 R	239		
TH2.2525.D45.15.15 L	241		
TH2.2525.D45.15.15 R	241		
TH2.2525.D45.15.20 L	241		
TH2.2525.D45.15.20 R	241		
TH2.2525.D45.15.25 L	241		
TH2.2525.D45.15.25 R	241		
TH2.2525.D45.15.30 L	241		
TH2.2525.D45.15.30 R	241		
TH2.2525.D45.15.40 L	241		
TH2.2525.D45.15.40 R	241		
TH2.265.015 GG	244		
TH2.300.005 NC	245		
TH2.300.005 NG	246		
TH2.300.020 NC	245		
TH2.300.020 NG	246		
TH2.300.040 NC	245		
TH2.300.040 NG	246		
TH2.300.150 VS	247		
TH2.315.015 GG	244		
TH2.318.020 NG	246		
TH2.318.040 NG	246		
TH2.350.020 NC	245		
TH2.350.020 NG	246		
TH2.350.040 NC	245		
TH2.350.040 NG	246		
TH2.400.020 NC	245		
TH2.400.020 NG	246		
TH2.400.040 NC	245		
TH2.400.040 NG	246		
TH2.400.200 VS	247		
TH2.415.015 GG	244		
TH2.500.250 VS	247		
TH2.L150.06 PG	249		
TH2.L200.06 PG	249		
TH2.L200.12 PG	249		

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# Kleinteilebearbeitung, außen mit **zwei Schneiden**. Small part machining external, with **two-edged inserts**.

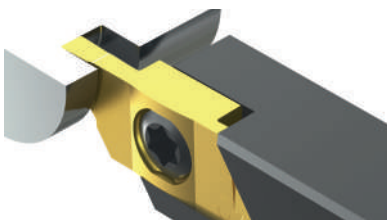
**Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance**

Einstechen und Profildrehen · Längsdrehen · Gewinden · Abstechen  
Grooving and Profiling · Turning · Threading · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 256  
Detailed overview of all applications as of page 256

## Hauptanwendungen // Main Applications

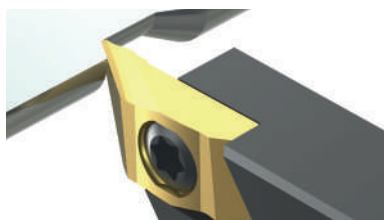
### Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Wendeschneidplatten für das Einstechen und Profildrehen außen mit Schneidenbreiten zwischen 0,5 mm und 3,0 mm, verschiedenen Eckenradien und Schneidengeometrien. Auch als Vollradiuswerkzeuge erhältlich.

Indexable inserts for external grooving and profiling applications with cutting edge widths between 0.5 mm and 3.0 mm, different corner radii and cutting edge geometries. Also available as full radius tools.

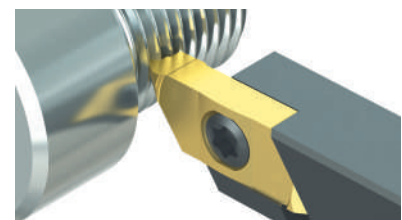
### Längsdrehen Turning



Schneidwerkzeuge mit verschiedenen Eckenradien zum Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“ oder mit zwei auf der Drehmitte liegenden Schneiden für das Längsdrehen und Einstechen mit einem Werkzeug.

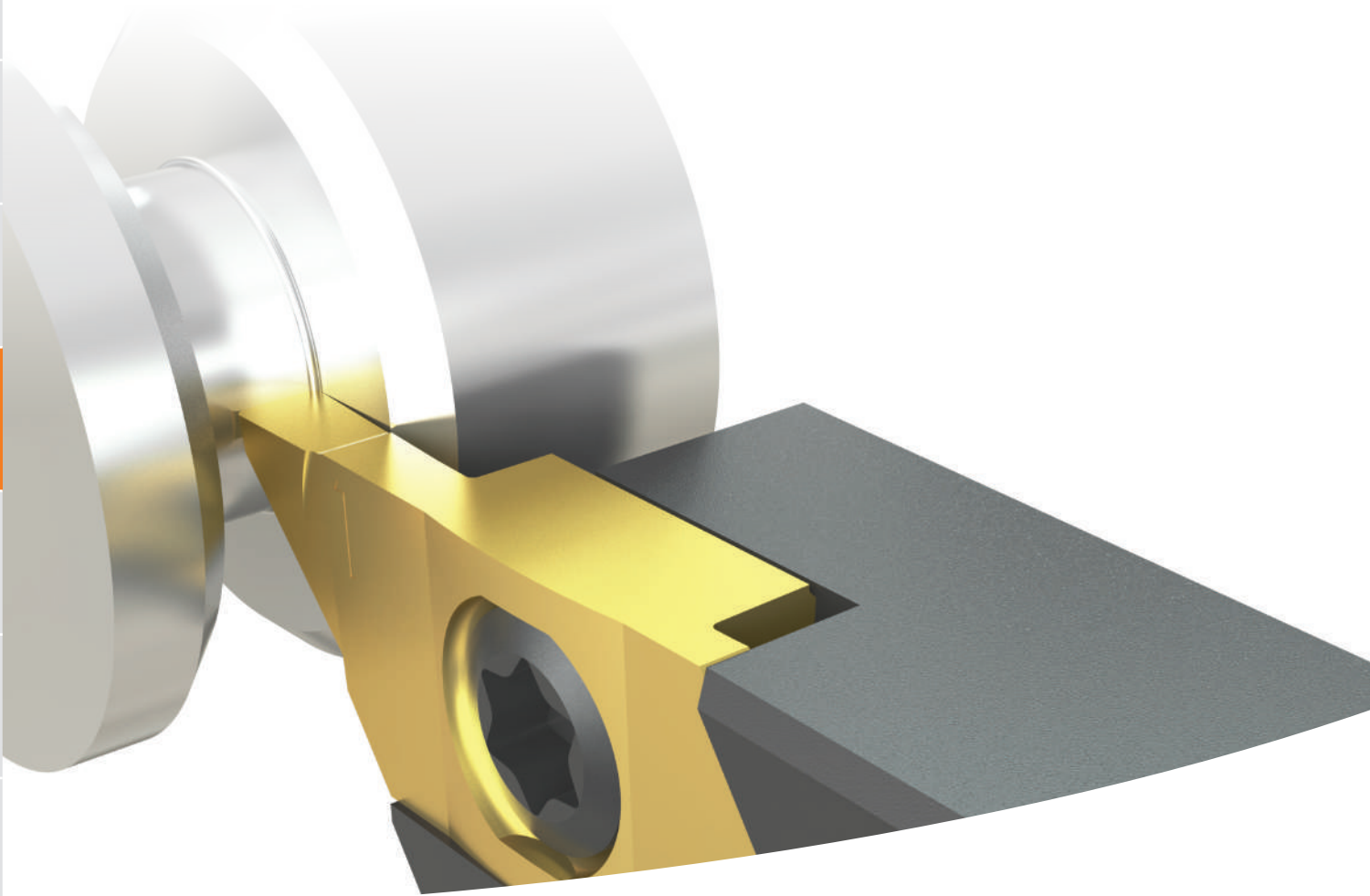
Cutting tools with different corner radii for longitudinal turning or back turning „behind shoulder“ or with two cutting edges located directly on the rotation center for turning and grooving with one tool.

### Gewinden Threading

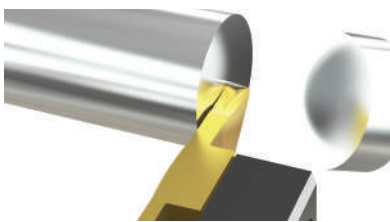


Große Auswahl an Wendeschneidplatten für das Herstellen metrischer ISO-Teil- und Vollprofil Gewinde. Speziell ausgelegt für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Wide range of inserts for the machining of metric ISO partial and full profile threads. Specially designed for the machining of brass, copper alloys and other short-chipping workpiece materials.



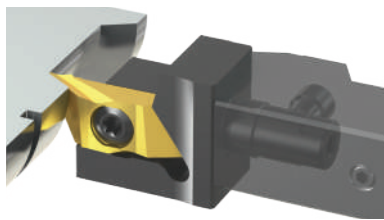
### Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge mit Schneidbreiten zwischen 1,0 mm und 2,0 mm, verschiedenen Winkeln sowie mit oder ohne geschliffener Spanformrinne.

Tools for parting-off with cutting edge widths between 1.0 mm and 2.0 mm, different front-angles and with or without ground chip form channel.

### Schnellwechselsysteme Quick change systems



Für die Schnellwechselsysteme „Swiss Micro“ von Swisstools und „PZturn“ der Firma MAS bietet simturn KX Schnellwechsellköpfe für einen schnellen und einfachen Werkzeugwechsel auf Langdrehern und Mehrspindeldrehautomaten.

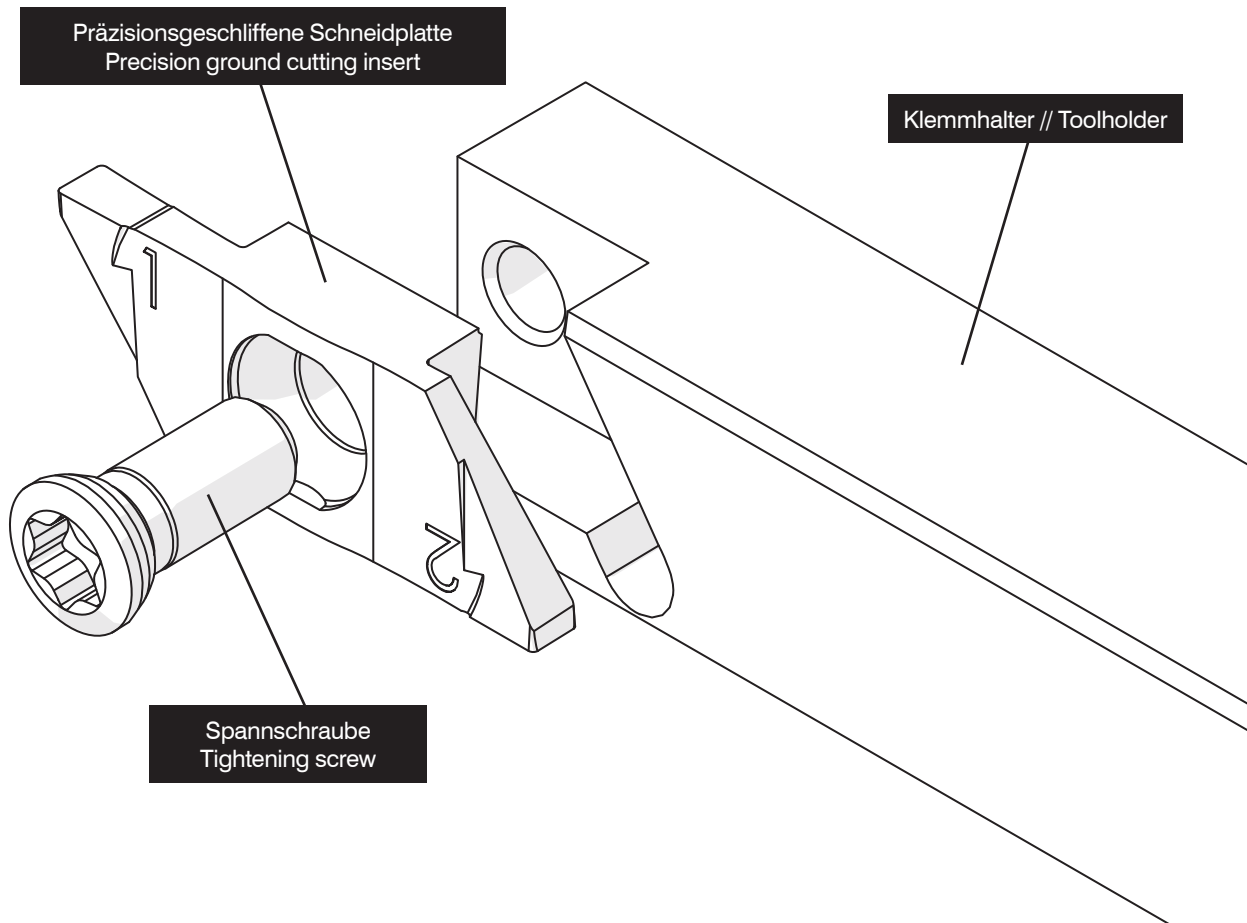
For the quick-change systems „Swiss Micro“ from Swisstools and „PZturn“ by the company MAS, simturn KX offers toolholders for a quick and easy tool change on sliding head machined and multi-spindle lathes.



## Das System im Detail The system details

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

**433**



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0 x 10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

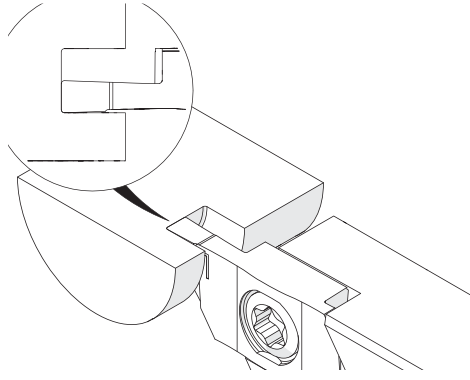
The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in small part machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of page

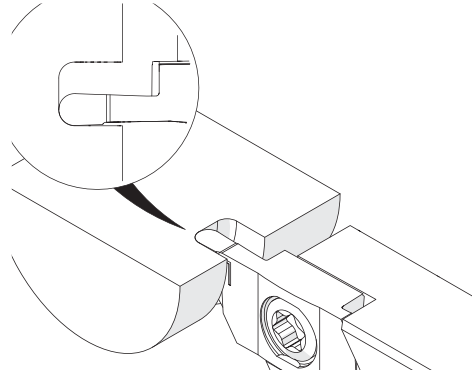
**260**



Einstecken und Profildrehen  
Grooving and Profiling

Ab Seite  
As of Page

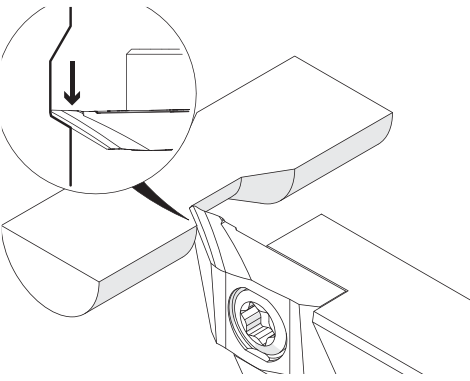
**262**



Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
Page

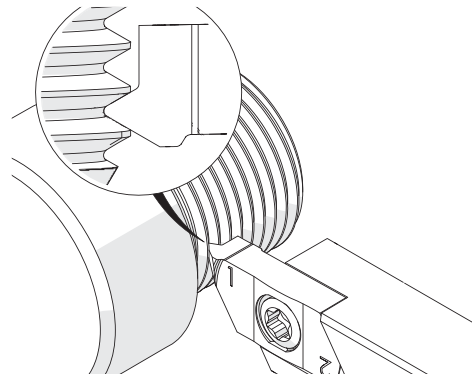
**266**



Längsdrehen  
Turning

Seite  
Page

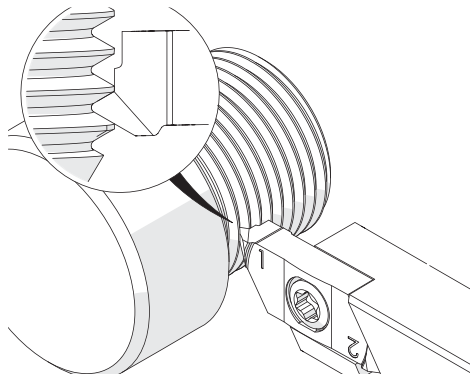
**267**



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil  
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite  
Page

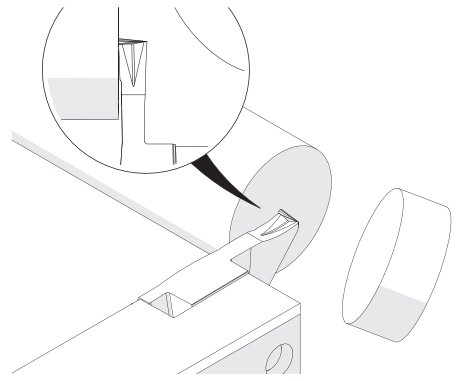
**268**



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil  
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite  
Page

**269**



Abstechen  
Parting Off

# Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

# Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M3,5x11 T10F": 3,0 Nm  
"M M3,5x9 T10F": 3,0 Nm

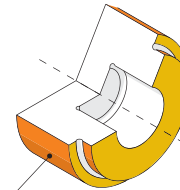
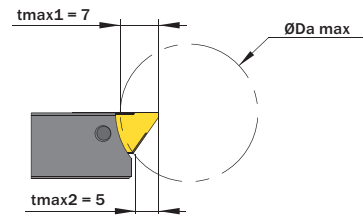
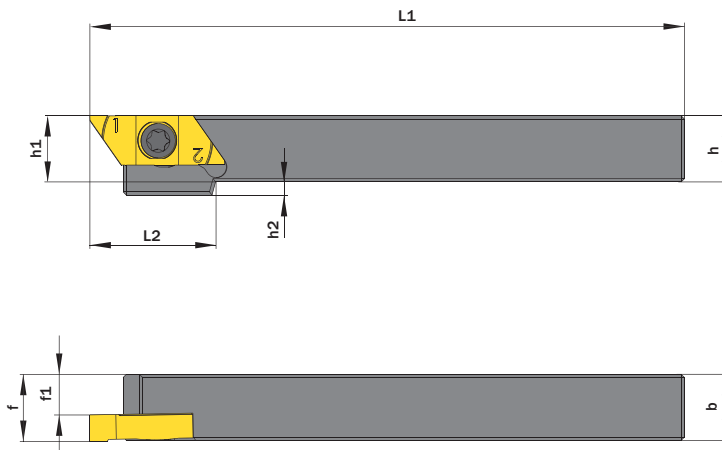


Legende  
Legend **272**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1108](http://www.simtek.info/cp/1108)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1	h2	L2	ØDa max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 9,525 mm													
9,525	9,525	140,0	<b>TK2.G.0.375.A.14.04 R</b>	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	<b>TK2.G.R.04</b>
▼ h = 10,0 mm													
10,0	10,0	140,0	<b>TK2.G.1010.A.14.04 R/L</b>	R AYQ L AYGS	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	140,0	<b>TK2.G.1212.A.14.04 R/L</b>	R AYGK L AYG M	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	140,0	<b>TK2.G.0.500.A.14.04 R/L</b>	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	140,0	<b>TK2.G.0.625.A.14.04 R/L</b>	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	140,0	<b>TK2.G.1616.A.14.04 R/L</b>	R AYGF L AYG G	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „LV3“ und Grundhalter „TOS“ der Marke precium.

## Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholders suitable for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Compatible for base toolholders with interface “LV3” and base toolholders „TOS“ by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**3,0 Nm**



Legende  
 Legend **272**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1339](http://www.simtek.info/cp/1339)

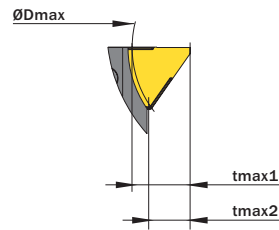
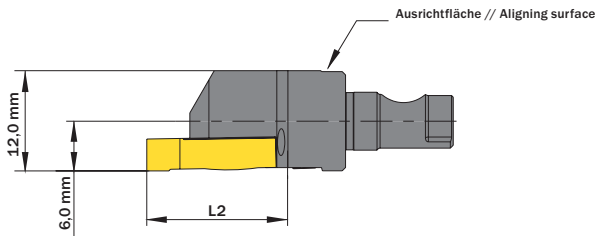
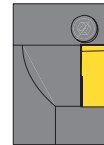
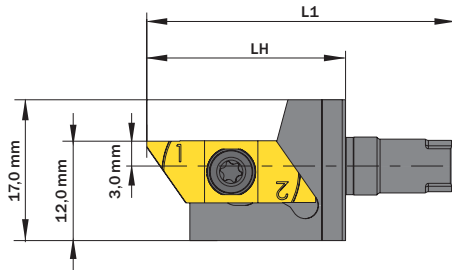


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.01A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
24,0	17,0	7,0	<b>TOS.K.TK2.G.01A.IC R/L</b>	R A48Q L A48V	37,0	5,0	25,0	MM3,5x11 T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 <b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.01A.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

## Schnellwechselköpfe, geeignet für „PZturn“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „PZturn“ der Firma MAS. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „PZ12“.

## Toolholders, suitable for „PZturn“

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface „PZ12“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**3,0 Nm**



Legende  
Legend **272**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1340](http://www.simtek.info/cp/1340)

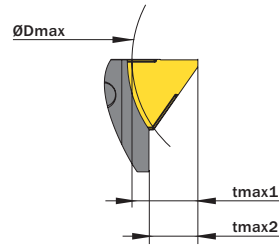
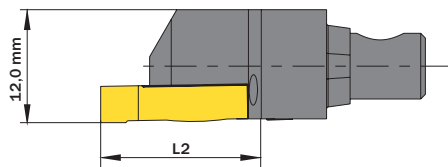
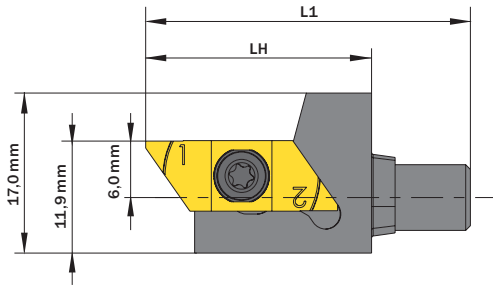


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>				
mm	mm	mm		R	A56B	L	A56D	mm		mm	mm	R	TK2.G.R.04	L
24,0	17,0	7,0	<b>TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L</b>			34,5	5,0	25,0	MM3,5x11 T10F					<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.1AA.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

## Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

SP  
HM

R

○

Legende  
Legend 272

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1115](http://www.simtek.info/cp/1115)

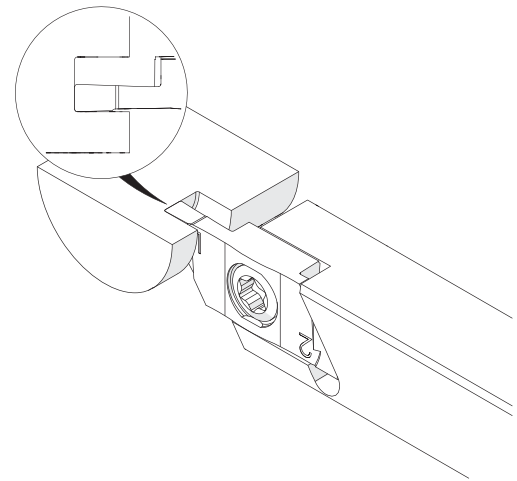
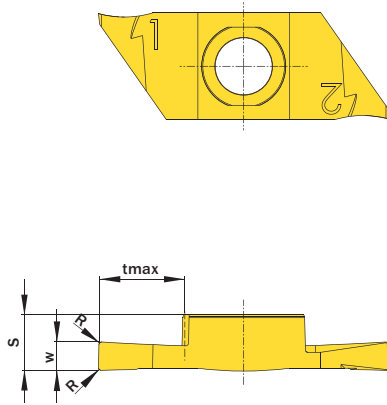


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N		S	R
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA	L AYG9	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R AYG7	L AYG8	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6	L AYG5	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R A07B	L A07A	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R AYG4	L AYG3	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R A07D	L A07C	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R AYG2	L AYG1	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R A07F	L A07E	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R AYG0	L AYGZ	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NS R/L	R A07H	L A07G	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R AYG Y	L AYG X	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.005.050 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

# Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

## Grooving and Profiling

CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

	<b>SP</b>	<b>HM</b>	<b>R</b>	<b>CU</b>	Legende Legend	272
	Scan QR-Code		Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/1116">www.simtek.info/cp/1116</a>			

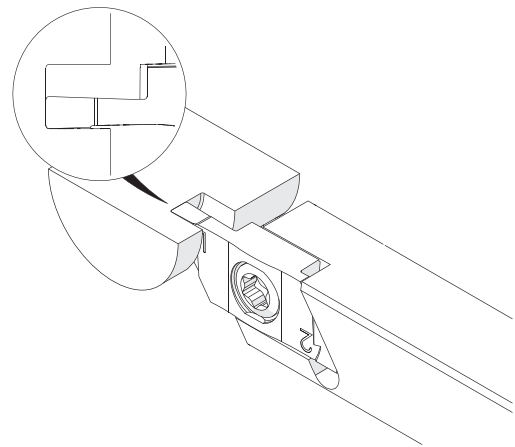
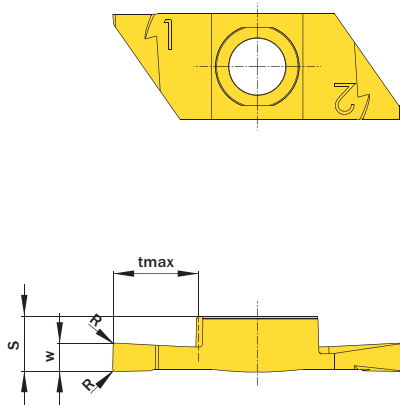


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N		S	R
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB	L AYHC	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD	L AYHE	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG	L AYHF	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NU R/L	R A07K	L A07J	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ	L AYHH	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NU R/L	R A07N	L A07M	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK	L AYHM	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NU R/L	R A07Q	L A07P	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN	L AYHP	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NU R/L	R A07T	L A07S	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS	L AYHQ	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.300.020.070 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259


SP
HM
R
CU
 Legende Legend **272**  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1109](http://www.simtek.info/cp/1109)

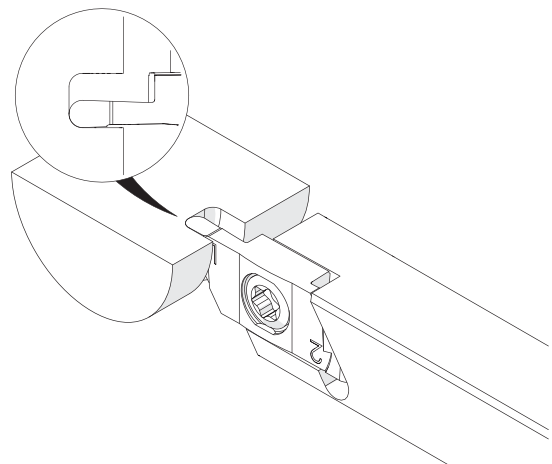
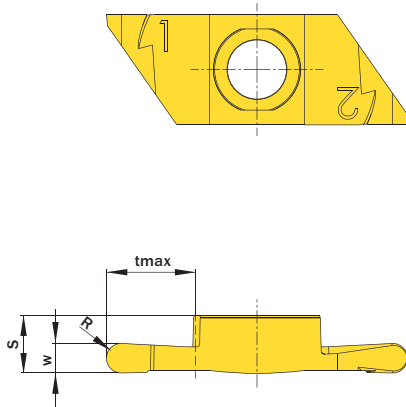


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.200.100.060 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

SP  
HM

R

○

Legende  
Legend 272

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1117](http://www.simtek.info/cp/1117)

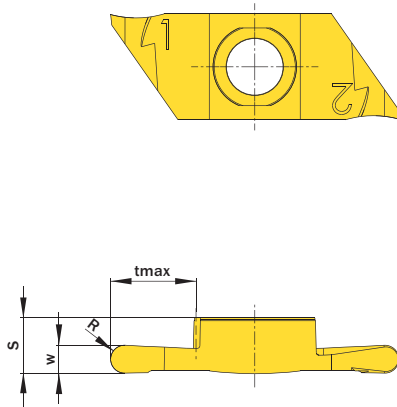
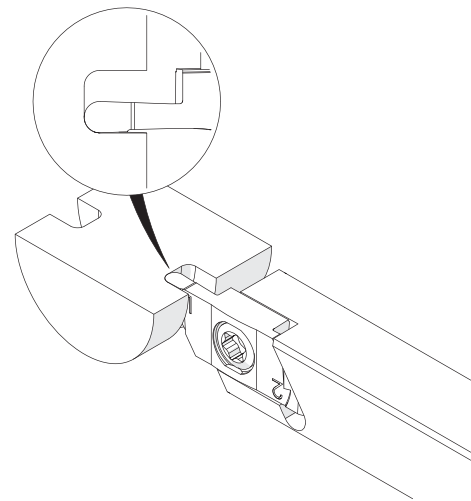


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R



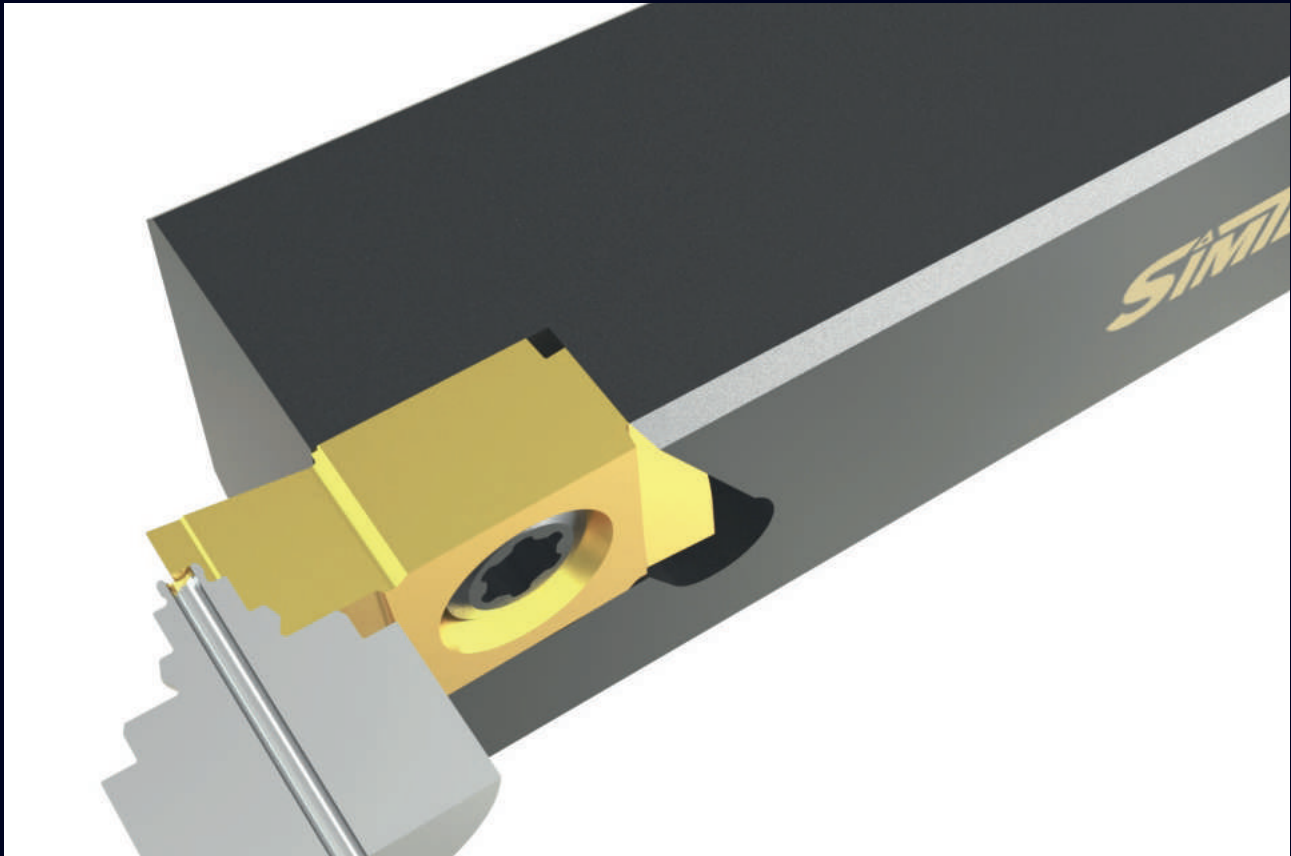
w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	K M N S		
1,0	0,5	3,0	<b>TK2.G.100.050.030 VS R/L</b>	R AYH0 L AYHZ	X808	X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	<b>TK2.G.120.060.036 VS R/L</b>	R AYHY L AYHX	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	<b>TK2.G.160.080.048 VS R/L</b>	R AYHV L AYHW	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	<b>TK2.G.200.100.060 VS R/L</b>	R AYHT L AYHU	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

Individualwerkzeuge // Customized tools

## Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



*Herstellen einer breiten Außenkontur mit hohen Anforderungen an Toleranzen an einem kleinen Bauteil. simturn KX ist dank Schaftabmessungen ab 10x10mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.*

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!**

*Manufacturing of a wide external contour with high demands on tolerances on a small component. simturn KX is ideally designed for the external machining of small parts thanks to shaft dimensions starting at 10x10mm.*

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!**

**simturn**KX  
SIMTEK small part machining type KX

## Einstecken und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstecken und Längsdrehen mit einem Werkzeug. Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

## Grooving and turning

The ground geometry of two cutting edges, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **272**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1272](http://www.simtek.info/cp/1272)

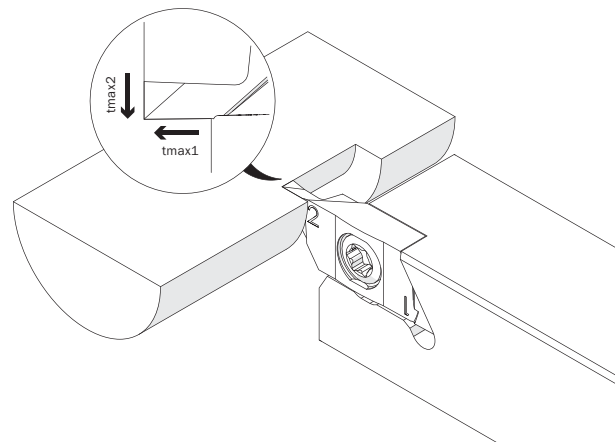
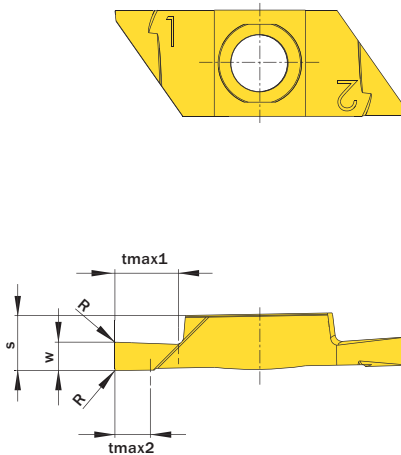


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>								
1,0	-	<b>TK2.G.R100.000 YP R</b>	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,0	0,05	<b>TK2.G.R100.005 YP R</b>	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 1,5 mm</b>								
1,5	0,05	<b>TK2.G.R150.005 YP R</b>	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,5	0,1	<b>TK2.G.R150.010 YP R</b>	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 2,0 mm</b>								
2,0	0,05	<b>TK2.G.R200.005 YP R</b>	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,1	<b>TK2.G.R200.010 YP R</b>	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,2	<b>TK2.G.R200.020 YP R</b>	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.



# Turning

For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259



 Legende Legend 272  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1110](http://www.simtek.info/cp/1110)  
 Scan QR-Code

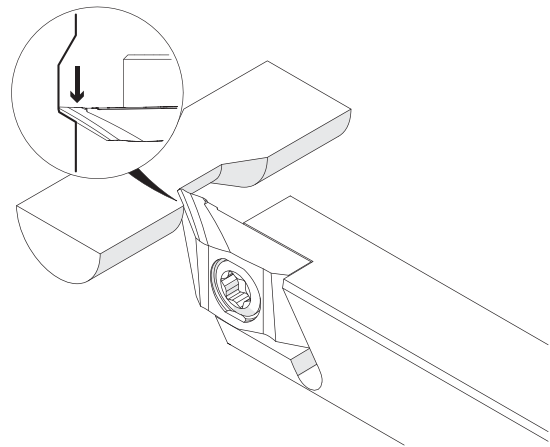
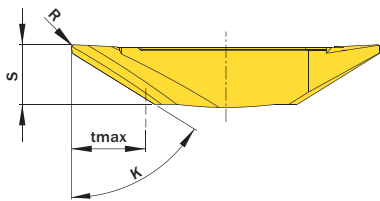
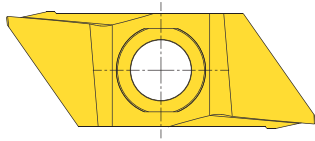


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N		S	R
59°	5,0	0,05	TK2.G.059.02.05.05 YYR/L	R A2BE	L A2BF	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	TK2.G.059.02.05.10 YYR/L	R A150	L A153	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH	L AYFJ	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM	L AYFK	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.20 YYR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.  
Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen  
und andere kurzspanende Werkstoffe.

## Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge  
geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 271)**

Legende Legend **272**  
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1132](http://www.simtek.info/cp/1132)

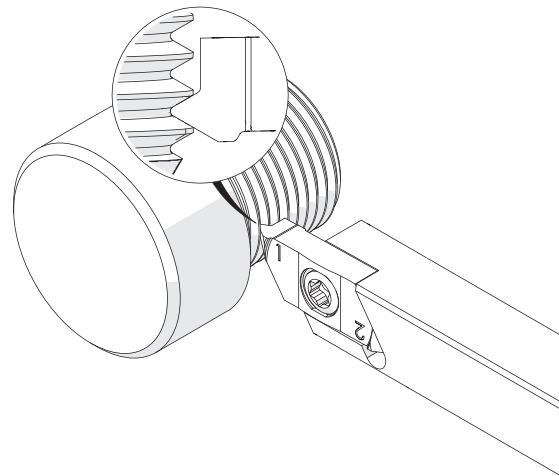
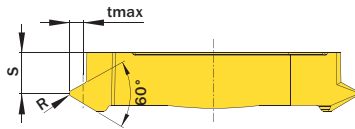
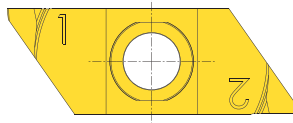


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	N	S				
0,25	0,45	<b>TK2.G.M025.01 EMU R/L</b>	R AYK9 L AYK8	X808	X408			0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,4	0,6	<b>TK2.G.M040.01 EMU R/L</b>	R AYMD L AYMC	X808	X408			0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,5	0,75	<b>TK2.G.M050.01 EMU R/L</b>	R AYMH L AYMG	X808	X408			0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,7	1,0	<b>TK2.G.M070.01 EMU R/L</b>	R AYMK L AYMJ	X808	X408			0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,8	1,25	<b>TK2.G.M080.01 EMU R/L</b>	R AYMQ L AYMP	X808	X408			0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,0	1,5	<b>TK2.G.M100.01 EMU R/L</b>	R AYMT L AYMS	X808	X408			0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,25	1,75	<b>TK2.G.M125.01 EMU R/L</b>	R AYMV L AYMU	X808	X408			0,18	2,9	1,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,5	2,0	<b>TK2.G.M150.01 EMU R/L</b>	R AYMX L AYMW	X808	X408			0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,75	2,5	<b>TK2.G.M175.01 EMU R/L</b>	R AYUU L AYUT	X808	X408			0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	2,5	<b>TK2.G.M200.01 EMU R/L</b>	R AYMZ L AYMY	X808	X408			0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M100.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

## Threading, Metr. ISO, External, Full Profile





For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**






 Legende Legend **272**  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1131](http://www.simtek.info/cp/1131)

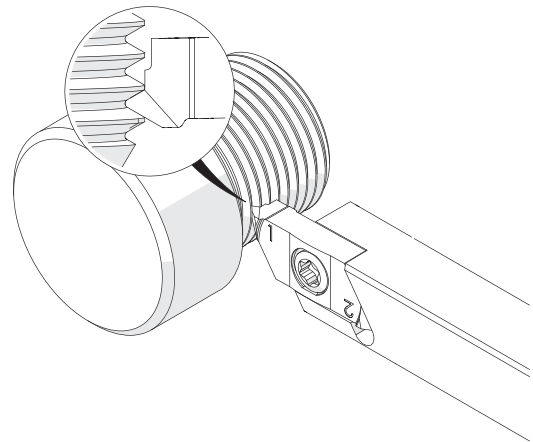
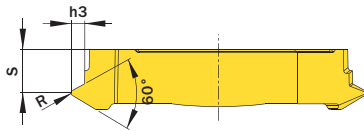
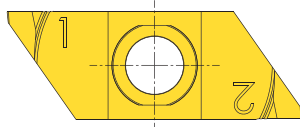


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
		P	K	M	S				R	L
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5	L AYM4	X808	X408	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7	L AYM6	X808	X408	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9	L AYM8	X808	X408	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB	L AYNA	X808	X408	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND	L AYNC	X808	X408	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE	L AYNF	X808	X408	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH	L AYNG	X808	X408	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK	L AYNJ	X808	X408	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN	L AYNM	X808	X408	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ	L AYNP	X808	X408	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT	L AYNS	X808	X408	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV	L AYNU	X808	X408	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX	L AYNW	X808	X408	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ	L AYNY	X808	X408	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1	L AYN0	X808	X408	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M150.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

# Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

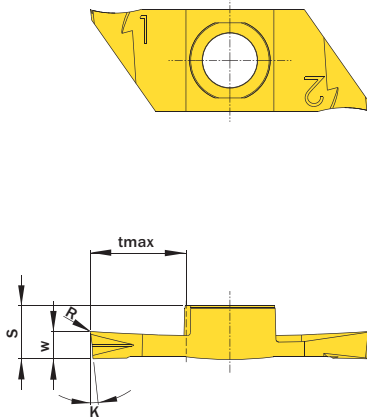
SP

HM

R

Legende  
Legend **272**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1119](http://www.simtek.info/cp/1119)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



**Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.**  
Machineable materials. See below.

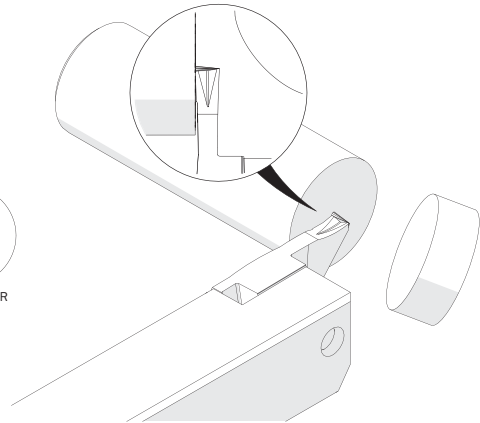


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
						P K M N S				
<b>▼ w = 1,0 mm</b>										
1,0	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.06.005 PS R</b>	AYJQ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.06.005 PT R</b>	AYJK	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.06.005 PU R</b>	AYJJ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PS R</b>	AYJF	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.12.005 PT R</b>	AYJS	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PU R</b>	AYJE	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
<b>▼ w = 1,5 mm</b>										
1,5	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.06.005 PS R</b>	AYJP	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.06.005 PT R</b>	AYJM	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.06.005 PU R</b>	AYJH	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PS R</b>	AYJG	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.12.005 PT R</b>	AYJT	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PU R</b>	AYJD	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>										
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R200.06.005 PT R</b>	AYJN	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	
2,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R200.12.005 PS R</b>	A6XD	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04 <b>new</b>	
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R200.12.005 PT R</b>	AYJU	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	

**Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.R100.12.005 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TK2.G.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

TK2.G.R...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für Langspanendes Material und hohe Stechtiefen  
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten.

# Parting Off

Available in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259

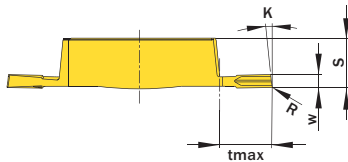
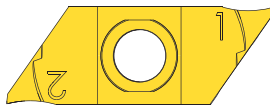
SP  
HM

R

Legende  
Legend

272

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1287](http://www.simtek.info/cp/1287)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

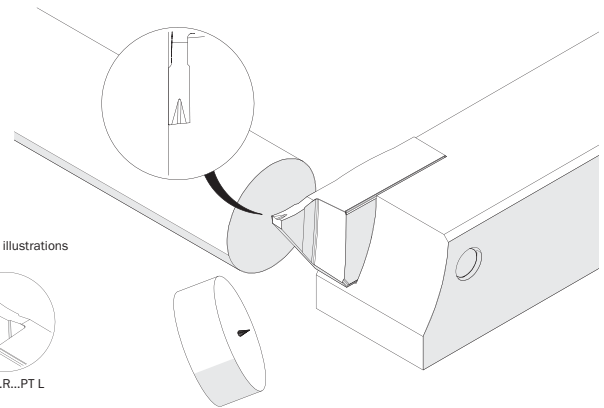


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.06.005 PT L</b>	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PS L</b>	AZT2	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
<b>▼ w = 1,5 mm</b>									
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.06.005 PT L</b>	A2S1	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PS L</b>	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PS L X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

- TK2.G.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TK2.G.R...PT L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.



# Hinweisliste

## Additional Information

### 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.

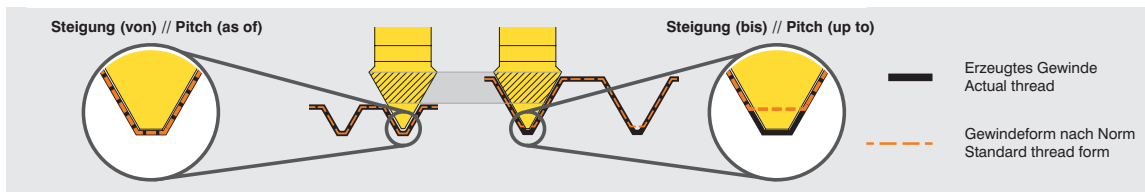
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

## Info

Legende  
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro  
**HM** Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro  
 Modelo derecho // Sag model
- CU** Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto  
 Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kısa talaslı malzemeler için
- Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures  
 Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Index

simturn KX Produktverzeichnis  
simturn KX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	257	TK2.G.250.010.070 NU R	261	TK2.G.R100.06.005 PT L	270
TK2.G.0.500.A.14.04 L	257	TK2.G.250.020.070 NS L	260	TK2.G.R100.06.005 PT R	269
TK2.G.0.500.A.14.04 R	257	TK2.G.250.020.070 NS R	260	TK2.G.R100.06.005 PU R	269
TK2.G.0.625.A.14.04 L	257	TK2.G.250.020.070 NU L	261	TK2.G.R100.12.005 PS L	270
TK2.G.0.625.A.14.04 R	257	TK2.G.250.020.070 NU R	261	TK2.G.R100.12.005 PS R	269
TK2.G.050.005.025 NS L	260	TK2.G.300.010.070 NS L	260	TK2.G.R100.12.005 PT R	269
TK2.G.050.005.025 NS R	260	TK2.G.300.010.070 NS R	260	TK2.G.R100.12.005 PU R	269
TK2.G.050.005.025 NU L	261	TK2.G.300.010.070 NU L	261	TK2.G.R150.005 YP R	265
TK2.G.050.005.025 NU R	261	TK2.G.300.010.070 NU R	261	TK2.G.R150.010 YP R	265
TK2.G.059.02.05.05 YYL	266	TK2.G.300.020.070 NS L	260	TK2.G.R150.06.005 PS R	269
TK2.G.059.02.05.05 YYR	266	TK2.G.300.020.070 NS R	260	TK2.G.R150.06.005 PT L	270
TK2.G.059.02.05.10 YYL	266	TK2.G.300.020.070 NU L	261	TK2.G.R150.06.005 PT R	269
TK2.G.059.02.05.10 YYR	266	TK2.G.300.020.070 NU R	261	TK2.G.R150.06.005 PU R	269
TK2.G.059.02.05.20 YYL	266	TK2.G.M025.01 EMU L	267	TK2.G.R150.12.005 PS L	270
TK2.G.059.02.05.20 YYR	266	TK2.G.M025.01 EMU R	267	TK2.G.R150.12.005 PS R	269
TK2.G.059.02.05.40 YYL	266	TK2.G.M025.02 EMU L	268	TK2.G.R150.12.005 PT R	269
TK2.G.059.02.05.40 YYR	266	TK2.G.M025.02 EMU R	268	TK2.G.R150.12.005 PU R	269
TK2.G.075.005.038 NS L	260	TK2.G.M035.02 EMU L	268	TK2.G.R200.005 YP R	265
TK2.G.075.005.038 NS R	260	TK2.G.M035.02 EMU R	268	TK2.G.R200.010 YP R	265
TK2.G.075.005.038 NU L	261	TK2.G.M040.01 EMU L	267	TK2.G.R200.020 YP R	265
TK2.G.075.005.038 NU R	261	TK2.G.M040.01 EMU R	267	TK2.G.R200.06.005 PT R	269
TK2.G.100.005.050 NS L	260	TK2.G.M040.02 EMU L	268	TK2.G.R200.12.005 PS R	269
TK2.G.100.005.050 NS R	260	TK2.G.M040.02 EMU R	268	TK2.G.R200.12.005 PT R	269
TK2.G.100.005.050 NU L	261	TK2.G.M045.02 EMU L	268	TOS.K.TK2.G.01A.IC L	258
TK2.G.100.005.050 NU R	261	TK2.G.M045.02 EMU R	268	TOS.K.TK2.G.01A.IC R	258
TK2.G.100.050.030 VS L	263	TK2.G.M050.01 EMU L	267	TOS.K.TK2.G.1AA.IC L	259
TK2.G.100.050.030 VS R	263	TK2.G.M050.01 EMU R	267	TOS.K.TK2.G.1AA.IC R	259
TK2.G.100.050.030 VU L	262	TK2.G.M050.02 EMU L	268		
TK2.G.100.050.030 VU R	262	TK2.G.M050.02 EMU R	268		
TK2.G.1010.A.14.04 L	257	TK2.G.M070.01 EMU L	267		
TK2.G.1010.A.14.04 R	257	TK2.G.M070.01 EMU R	267		
TK2.G.120.060.036 VS L	263	TK2.G.M070.02 EMU L	268		
TK2.G.120.060.036 VS R	263	TK2.G.M070.02 EMU R	268		
TK2.G.120.060.036 VU L	262	TK2.G.M075.02 EMU L	268		
TK2.G.120.060.036 VU R	262	TK2.G.M075.02 EMU R	268		
TK2.G.1212.A.14.04 L	257	TK2.G.M080.01 EMU L	267		
TK2.G.1212.A.14.04 R	257	TK2.G.M080.01 EMU R	267		
TK2.G.150.005.045 NS L	260	TK2.G.M080.02 EMU L	268		
TK2.G.150.005.045 NS R	260	TK2.G.M080.02 EMU R	268		
TK2.G.150.005.045 NU L	261	TK2.G.M100.01 EMU L	267		
TK2.G.150.005.045 NU R	261	TK2.G.M100.01 EMU R	267		
TK2.G.150.020.045 NS L	260	TK2.G.M100.02 EMU L	268		
TK2.G.150.020.045 NS R	260	TK2.G.M100.02 EMU R	268		
TK2.G.150.020.045 NU L	261	TK2.G.M125.01 EMU L	267		
TK2.G.150.020.045 NU R	261	TK2.G.M125.01 EMU R	267		
TK2.G.160.080.048 VS L	263	TK2.G.M125.02 EMU L	268		
TK2.G.160.080.048 VS R	263	TK2.G.M125.02 EMU R	268		
TK2.G.160.080.048 VU L	262	TK2.G.M150.01 EMU L	267		
TK2.G.160.080.048 VU R	262	TK2.G.M150.01 EMU R	267		
TK2.G.1616.A.14.04 L	257	TK2.G.M150.02 EMU L	268		
TK2.G.1616.A.14.04 R	257	TK2.G.M150.02 EMU R	268		
TK2.G.200.005.060 NS L	260	TK2.G.M175.01 EMU L	267		
TK2.G.200.005.060 NS R	260	TK2.G.M175.01 EMU R	267		
TK2.G.200.005.060 NU L	261	TK2.G.M175.02 EMU L	268		
TK2.G.200.005.060 NU R	261	TK2.G.M175.02 EMU R	268		
TK2.G.200.020.060 NS L	260	TK2.G.M200.01 EMU L	267		
TK2.G.200.020.060 NS R	260	TK2.G.M200.01 EMU R	267		
TK2.G.200.020.060 NU L	261	TK2.G.M200.02 EMU L	268		
TK2.G.200.020.060 NU R	261	TK2.G.M200.02 EMU R	268		
TK2.G.200.100.060 VS L	263	TK2.G.M250.02 EMU L	268		
TK2.G.200.100.060 VS R	263	TK2.G.M250.02 EMU R	268		
TK2.G.200.100.060 VU L	262	TK2.G.M300.02 EMU L	268		
TK2.G.200.100.060 VU R	262	TK2.G.M300.02 EMU R	268		
TK2.G.250.010.070 NS L	260	TK2.G.R100.000 YP R	265		
TK2.G.250.010.070 NS R	260	TK2.G.R100.005 YP R	265		
TK2.G.250.010.070 NU L	261	TK2.G.R100.06.005 PS R	269		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

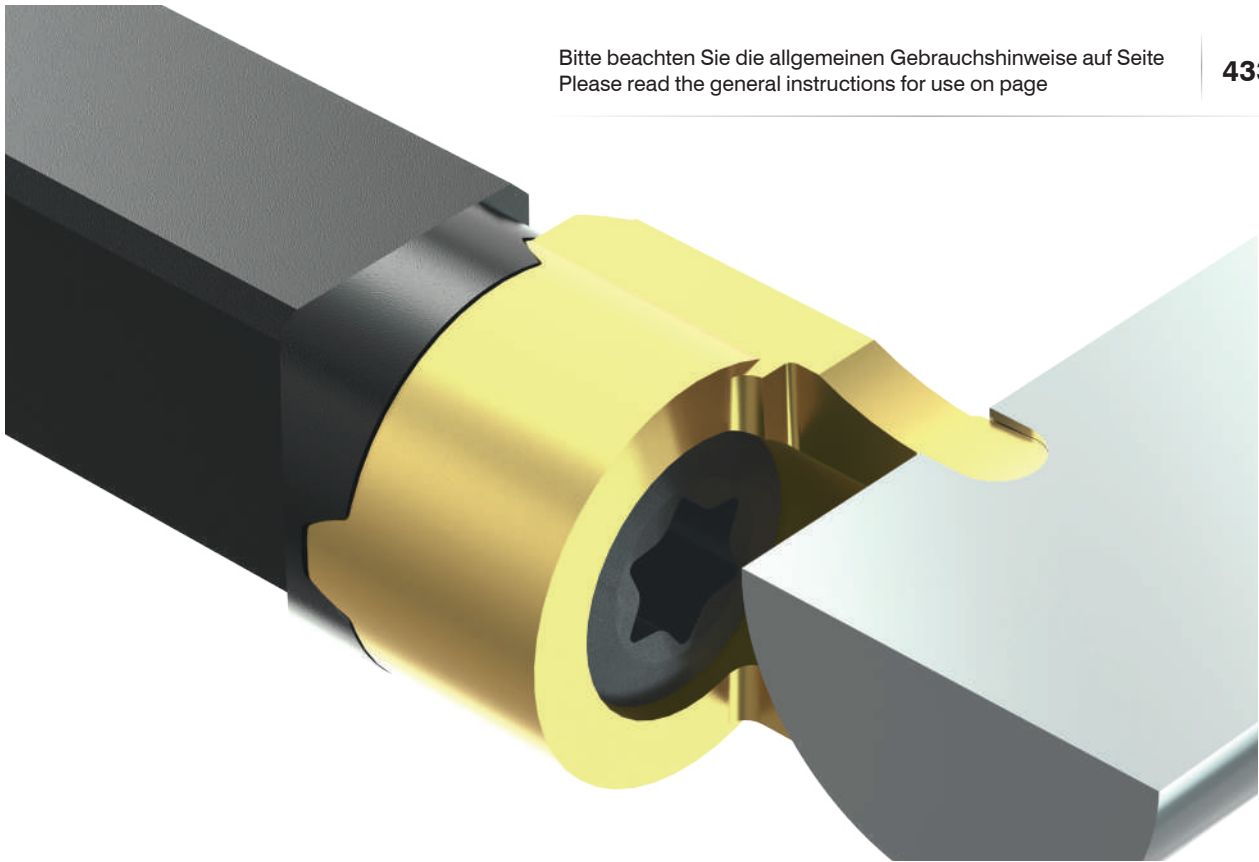
Index

## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung außen, für Schneidwerkzeugwechsel stirnseitig bedienbar.  
Small part machining external, inserts are mountable from the front-side.

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

**433**



Das Werkzeugsystem simturn C4 bietet mit seinem stirnseitig bedienbaren Schneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 7,0 x 7,0 mm eine Reihe von wichtigen Vorteilen bei der Kleinteilebearbeitung, außen.

Das System ermöglicht den Wechsel des Schneidwerkzeugs, durch eine stirnseitige Bedienung der Spanschraube. Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 5,5 mm.

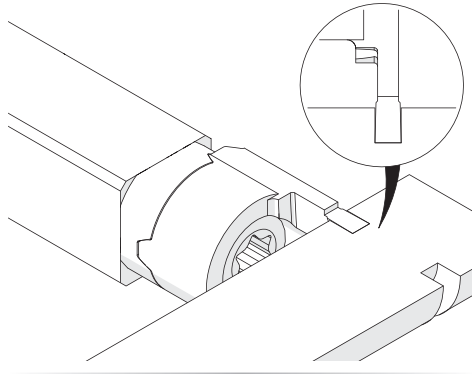
The tool system simturn C4 was designed to meet special requirements in Small Part Machining: It provides an easy-to-use solution by mounting inserts from the front-side, along with shank sizes starting from 7,0 x 7,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 5,5 mm.

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of Page

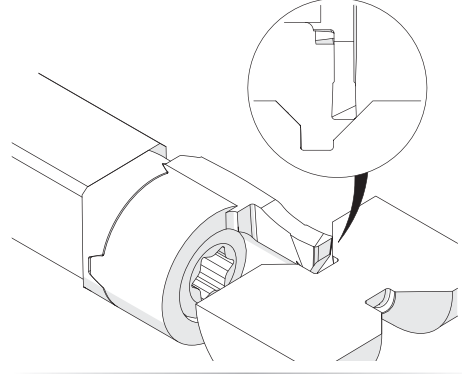
**278**



Nutenstechen  
Grooving

Ab Seite  
As of Page

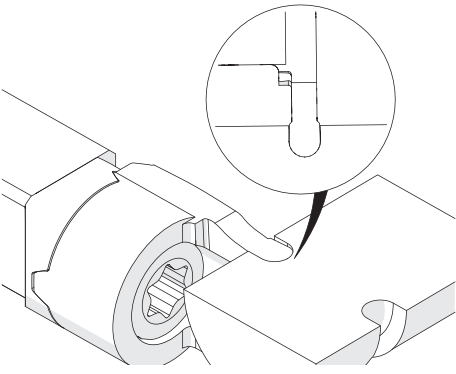
**280**



Einstechen und Profildrehen  
Grooving and Profiling

Seite  
Page

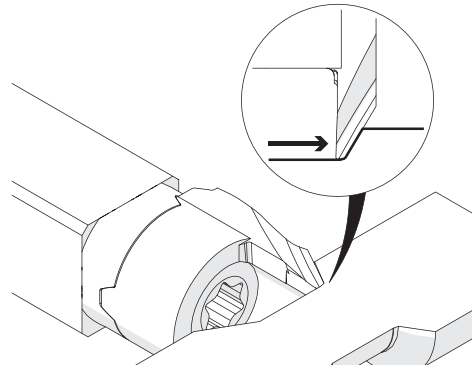
**282**



Einstechen und Profildrehen, Vollradius  
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
Page

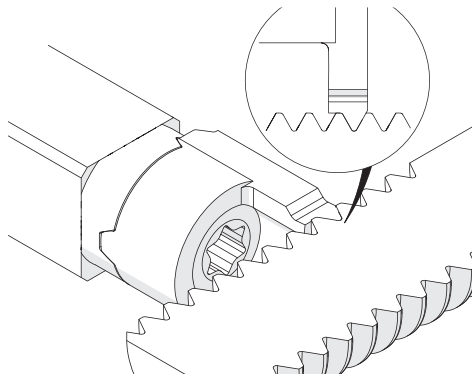
**283**



Längsdrehen  
Turning

Seite  
Page

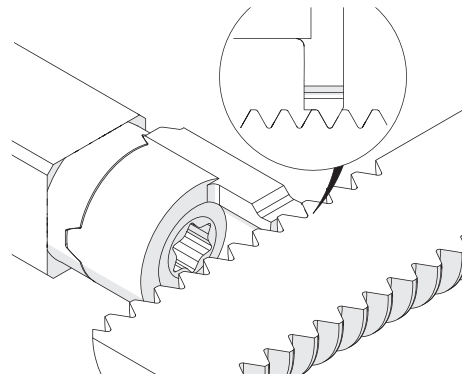
**285**



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil  
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite  
Page

**286**

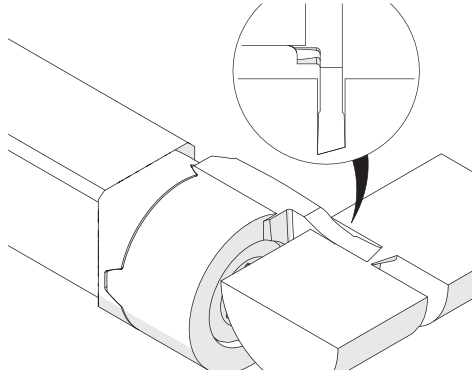


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil  
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

**287**



Abstechen  
 Parting off

# Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

## Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**



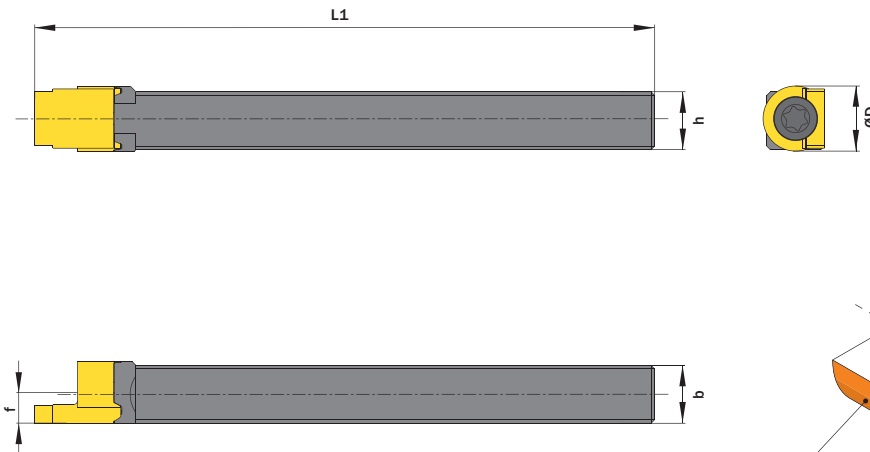
**TW** Legende  
**ST** Legend

**289**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1098](http://www.simtek.info/cp/1098)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.0808.100 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD	f	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
7,0	7,0	100,0	<b>TC4.0707.100 R/L</b>	R AXXW L AXXX	9,0	4,0	TC M4x12T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L
8,0	8,0	100,0	<b>TC4.0808.100 R/L</b>	R AXXU L AXXV	9,0	4,0	TC M4x12T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.0808.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Nutenstechen

Gerade Nutformen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

# Grooving

General grooving, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

Legende Legend 289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1081](http://www.simtek.info/cp/1081)

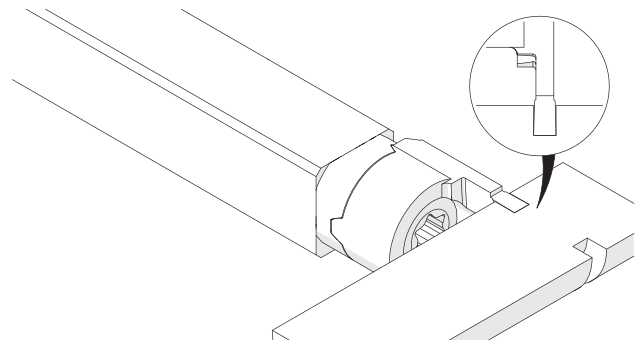
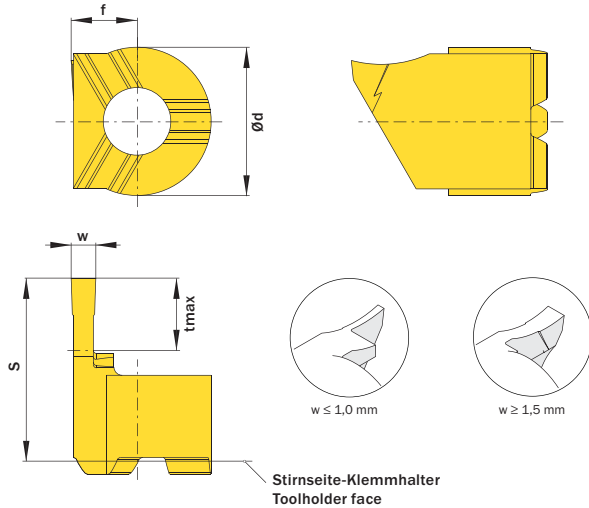


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GS R/L	R AXN9 L AXPA	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 0,75 mm									
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GS R/L	R AXN5 L AXN6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GS R/L	R AXNX L AXNY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,5 mm									
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GS R/L	R AXNQ L AXNS	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.000.055 GS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



# Nutenstechen

Gerade Nutformen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

## Grooving

General grooving, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277



 Legende Legend 289  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1078](http://www.simtek.info/cp/1078)

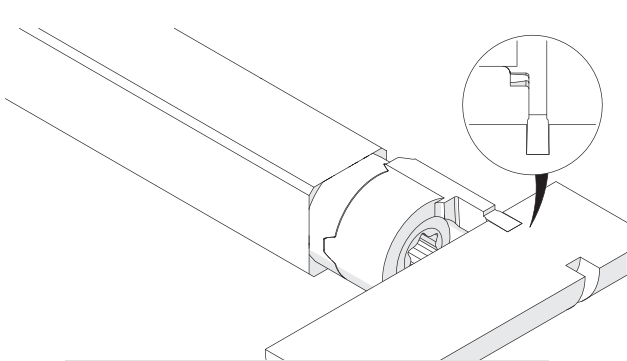
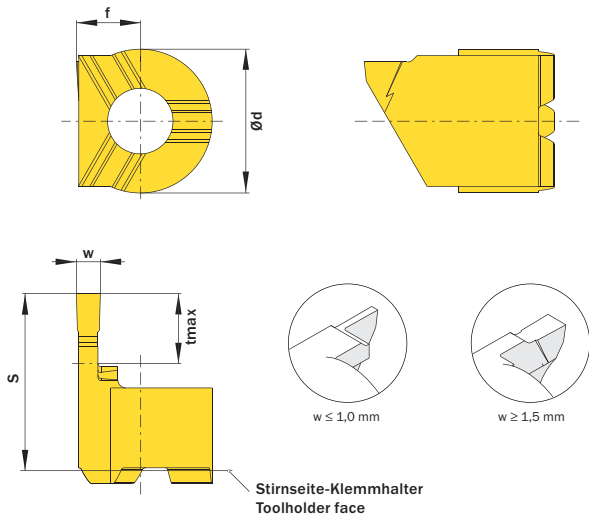


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R

w	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm		
▼ w = 0,5 mm									
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GU R/L	R AXP5 L AXP6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 0,75 mm									
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GU R/L	R AXP1 L AXP2	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GU R/L	R AXPT L AXPU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,5 mm									
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GU R/L	R AXPk L AXPM	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.000.055 GU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

## Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

SP

HM

R

Scan QR-Code

Legende Legend **289**

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1080](http://www.simtek.info/cp/1080)

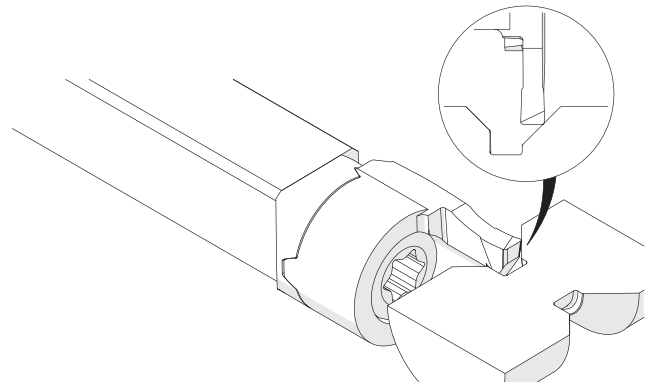
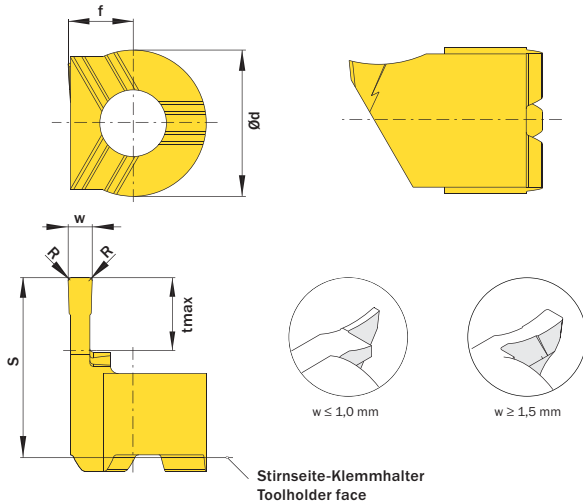


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 0,5 mm</b>									
0,5	0,05	2,5	<b>TC4.050.005.025 NS R/L</b>	R AXSF L AXSG	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
<b>▼ w = 0,75 mm</b>									
0,75	0,05	3,75	<b>TC4.075.005.038 NS R/L</b>	R AXSB L AXSC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	0,05	5,5	<b>TC4.100.005.055 NS R/L</b>	R AXQ3 L AXQ4	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
<b>▼ w = 1,5 mm</b>									
1,5	0,2	5,5	<b>TC4.150.020.055 NS R/L</b>	R AXQX L AXQY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.005.055 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.



## Grooving and Profiling

CNC profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277



 Legende Legend **289**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1079](http://www.simtek.info/cp/1079)

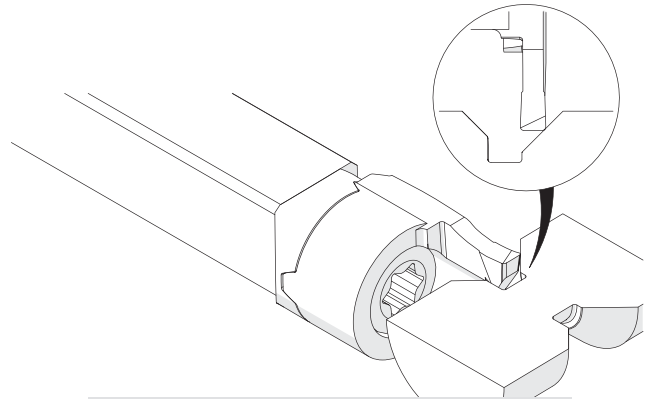
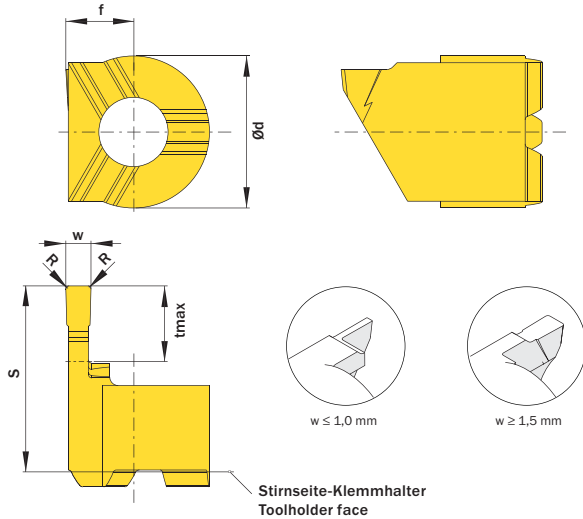


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	<b>TC4.050.005.025 NU R/L</b>	R AXTB L AXTC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	<b>TC4.075.005.038 NU R/L</b>	R AXS7 L AXS8	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	<b>TC4.100.005.055 NU R/L</b>	R AXS2 L AXS0	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	<b>TC4.150.020.055 NU R/L</b>	R AXST L AXSU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.020.055 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Ausführung „U“ für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe. Ausführung „S“ für den universellen Einsatz.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very wide variety of workpiece materials.

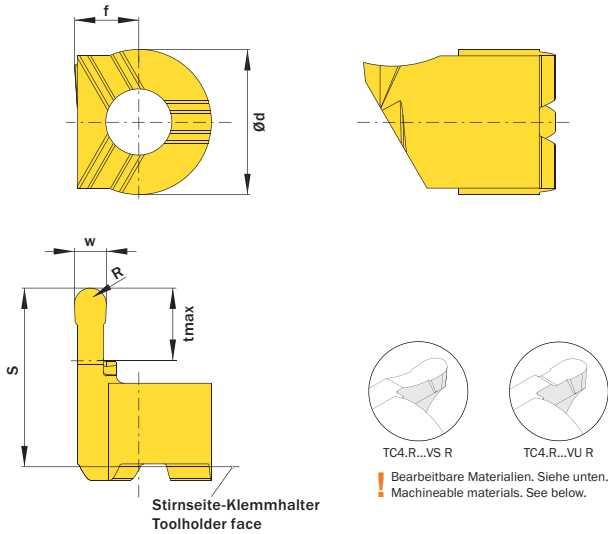
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

Legende Legend 289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1076](http://www.simtek.info/cp/1076)



Stirnseite-Klemmhalter  
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R

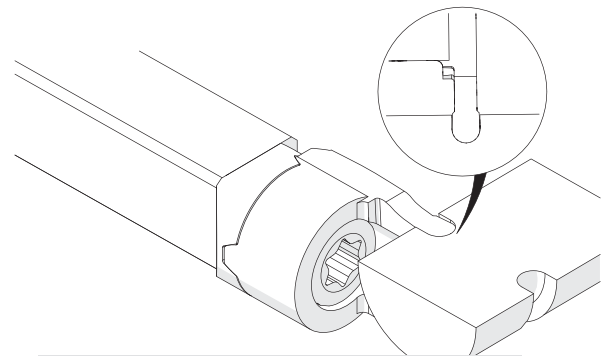


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w <sup>+0,03</sup>	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VS R/L	R AXQN L AXQP	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VU R/L	R AYQV L AYQU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.050.030 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TC4...VS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TC4...VU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.  
For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

# Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

# Turning

For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,05 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **289**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1085](http://www.simtek.info/cp/1085)

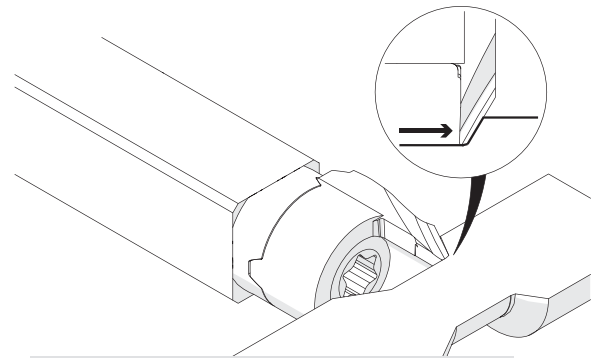
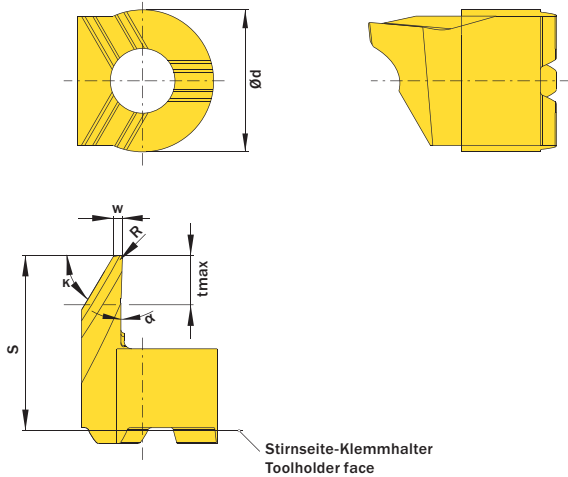


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

K	α	w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
					R	L	P	K				M	N
59°	2°	0,59	0,1	<b>TC4.059.02.06.010 YY R/L</b>	R A02M	L A02K	X808	X408	9,0	11,0	3,0	R TC4.R	L TC4.L
59°	2°	0,59	0,2	<b>TC4.059.02.06.020 YY R/L</b>	R AXND	L AXNE	X800	X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R	L TC4.L
59°	2°	0,59	0,4	<b>TC4.059.02.06.040 YY R/L</b>	R AXNB	L AXNC	X800	X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R	L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.059.02.06.020 YY R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

## Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

SP  
HM

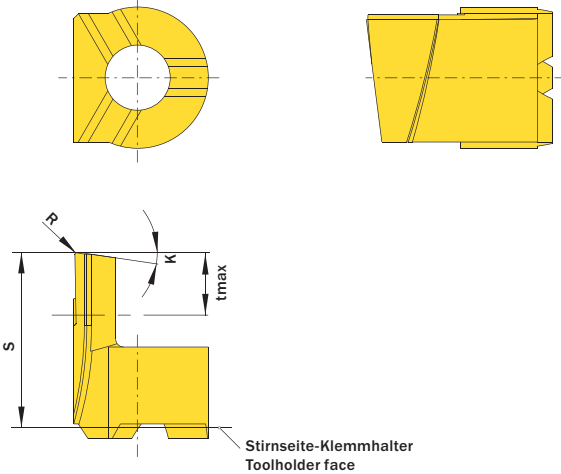
R

○

Legende  
Legend **289**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1243](http://www.simtek.info/cp/1243)



Stirnseite-Klemhalter  
Toolholder face

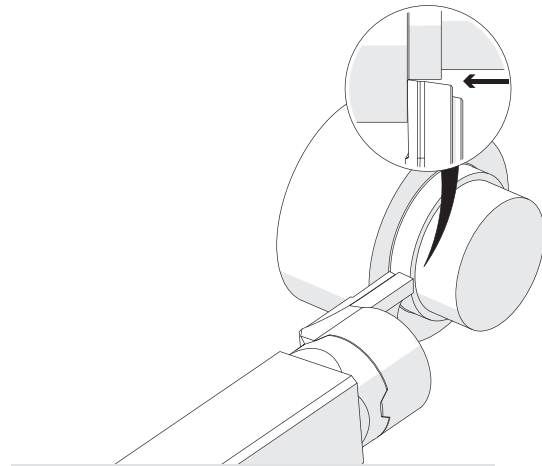


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code			
			P	K	M	N			S	R	L	T
8°	0,1	<b>TC4.008.10.010 YE R/L</b>	R A01M	L A01N	X808	X408	11,0	4,0	R	TC4-R	L	TC4-L
30°	0,1	<b>TC4.030.10.010 YE R/L</b>	R A01Q	L A01P	X808	X408	11,0	4,0	R	TC4-R	L	TC4-L
50°	0,1	<b>TC4.050.10.010 YE R/L</b>	R A01T	L A01S	X808	X408	11,0	4,0	R	TC4-R	L	TC4-L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.050.10.010 YE R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

# Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 288)**

SP

HM

R

○

Legende  
Legend **289**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1084](http://www.simtek.info/cp/1084)

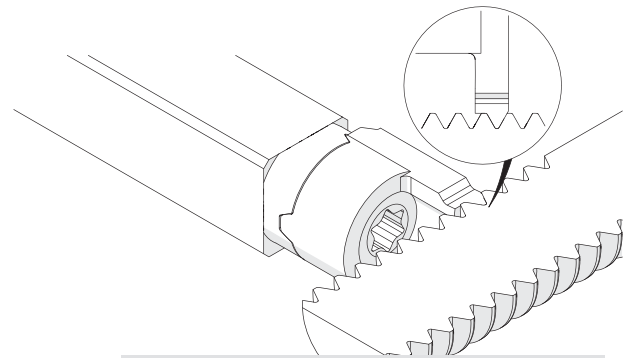
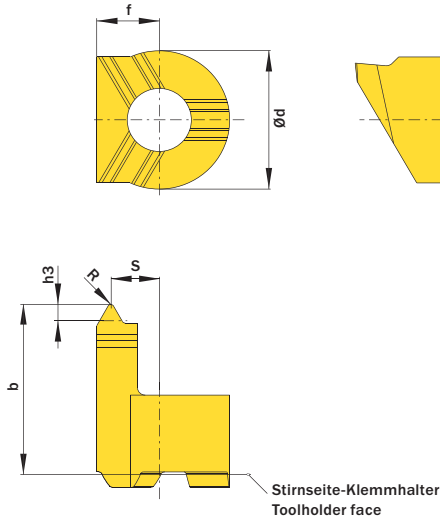


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode		
				P	K	M	N	S							R	L	TC4.L
0,25	0,45	<b>TC4.M025.01 EMU R/L</b>	R AYQQ L AYQP	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L
0,4	0,6	<b>TC4.M040.01 EMU R/L</b>	R AXMF L AXMG	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R	TC4.R	L	TC4.L
0,5	0,75	<b>TC4.M050.01 EMU R/L</b>	R AXMB L AXMC	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L
0,7	1,0	<b>TC4.M070.01 EMU R/L</b>	R AXK7 L AXK8	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L
0,8	1,25	<b>TC4.M080.01 EMU R/L</b>	R AXK5 L AXK6	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L
1,0	1,5	<b>TC4.M100.01 EMU R/L</b>	R AXK3 L AXK4	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R	TC4.R	L	TC4.L
1,25	1,75	<b>TC4.M125.01 EMU R/L</b>	R AXK1 L AXK2	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R	TC4.R	L	TC4.L
1,5	2,0	<b>TC4.M150.01 EMU R/L</b>	R AXKZ L AXK0	X808	X408			11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L
1,75	2,5	<b>TC4.M175.01 EMU R/L</b>	R AYUV L AYUW	X808	X408			11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R	TC4.R	L	TC4.L
2,0	2,5	<b>TC4.M200.01 EMU R/L</b>	R AXKX L AXKY	X808	X408			11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R	TC4.R	L	TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M070.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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.

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

## Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

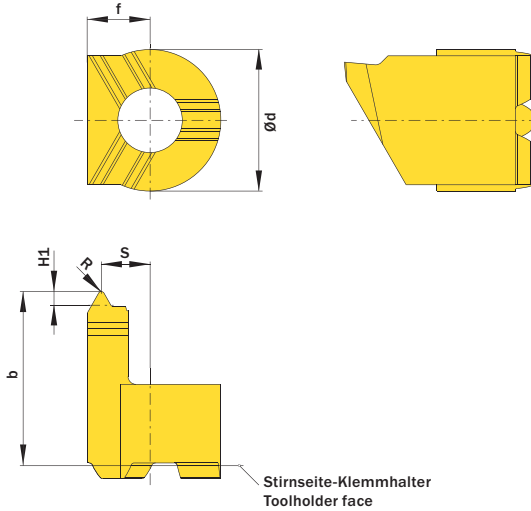
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277



Legende  
Legend 289



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1077](http://www.simtek.info/cp/1077)



Stirnseite-Klemmhalter  
Toolholder face

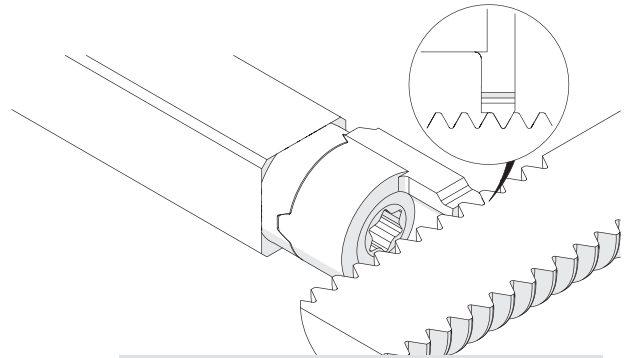


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice				b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
			P	K	M	S							
0,25	TC4.M025.02 EMU R/L	R AYQN L AYQM	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R TC4.R L TC4.L		
0,35	TC4.M035.02 EMU R/L	R AXKV L AXKW	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R TC4.R L TC4.L		
0,4	TC4.M040.02 EMU R/L	R AXKT L AXKU	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R TC4.R L TC4.L		
0,45	TC4.M045.02 EMU R/L	R AXKQ L AXKS	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R TC4.R L TC4.L		
0,5	TC4.M050.02 EMU R/L	R AXKN L AXKP	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R TC4.R L TC4.L		
0,7	TC4.M070.02 EMU R/L	R AXKH L AXKJ	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R TC4.R L TC4.L		
0,75	TC4.M075.02 EMU R/L	R AYQS L AYQT	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L		
0,8	TC4.M080.02 EMU R/L	R AXKF L AXKG	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L		
1,0	TC4.M100.02 EMU R/L	R AXKD L AXKE	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R TC4.R L TC4.L		
1,25	TC4.M125.02 EMU R/L	R AXKB L AXKC	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R TC4.R L TC4.L		
1,5	TC4.M150.02 EMU R/L	R AXJ9 L AXKA	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R TC4.R L TC4.L		
1,75	TC4.M175.02 EMU R/L	R AXJ7 L AXJ8	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R TC4.R L TC4.L		
2,0	TC4.M200.02 EMU R/L	R AXJ5 L AXJ6	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R TC4.R L TC4.L		

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M050.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



# Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

# Parting Off

Available with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 277

SP

HM

R

Legende  
Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1083](http://www.simtek.info/cp/1083)

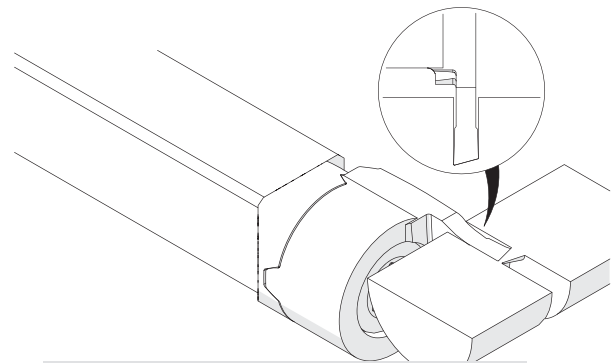
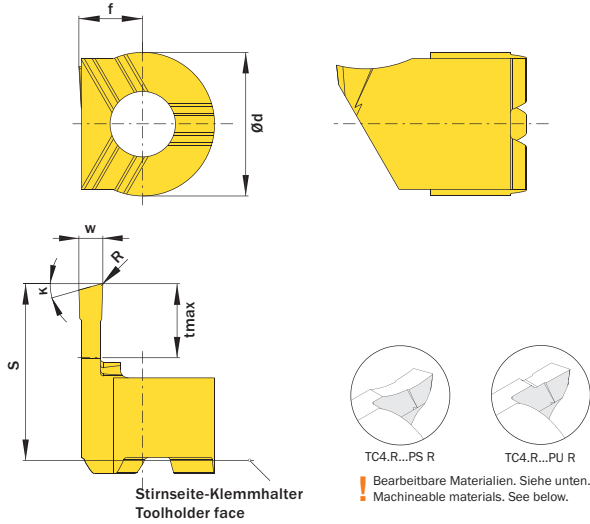


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. // Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

w	k	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
1,0	15	0,05	<b>TC4.R100.15.005 PS R</b>	AXNA	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R
1,0	15	0,05	<b>TC4.R100.15.005 PU R</b>	AYK7	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.R100.15.005 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TC4.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TC4.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Info

Hinweisliste  
Additional information

## 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.

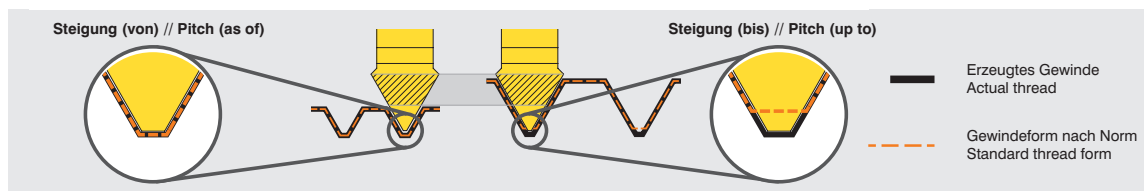
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

## Info

# Legende Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène  
**HM** Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro  
Modelo derecho // Sag model
- CU** Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto  
Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakır ve kısa talaslı malzemeler için
- Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures  
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

289

## Index

simturn C4 Produktverzeichnis  
simturn C4 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.008.10.010 YE L	284	TC4.M050.02 EMU L	286
TC4.008.10.010 YE R	284	TC4.M050.02 EMU R	286
TC4.030.10.010 YE L	284	TC4.M070.01 EMU L	285
TC4.030.10.010 YE R	284	TC4.M070.01 EMU R	285
TC4.050.000.025 GS L	278	TC4.M070.02 EMU L	286
TC4.050.000.025 GS R	278	TC4.M070.02 EMU R	286
TC4.050.000.025 GU L	279	TC4.M075.02 EMU L	286
TC4.050.000.025 GU R	279	TC4.M075.02 EMU R	286
TC4.050.005.025 NS L	280	TC4.M080.01 EMU L	285
TC4.050.005.025 NS R	280	TC4.M080.01 EMU R	285
TC4.050.005.025 NU L	281	TC4.M080.02 EMU L	286
TC4.050.005.025 NU R	281	TC4.M080.02 EMU R	286
TC4.050.10.010 YE L	284	TC4.M100.01 EMU L	285
TC4.050.10.010 YE R	284	TC4.M100.01 EMU R	285
TC4.059.02.06.010 YY L	283	TC4.M100.02 EMU L	286
TC4.059.02.06.010 YY R	283	TC4.M100.02 EMU R	286
TC4.059.02.06.020 YY L	283	TC4.M125.01 EMU L	285
TC4.059.02.06.020 YY R	283	TC4.M125.01 EMU R	285
TC4.059.02.06.040 YY L	283	TC4.M125.02 EMU L	286
TC4.059.02.06.040 YY R	283	TC4.M125.02 EMU R	286
TC4.0707.100 L	277	TC4.M150.01 EMU L	285
TC4.0707.100 R	277	TC4.M150.01 EMU R	285
TC4.075.000.038 GS L	278	TC4.M150.02 EMU L	286
TC4.075.000.038 GS R	278	TC4.M150.02 EMU R	286
TC4.075.000.038 GU L	279	TC4.M175.01 EMU L	285
TC4.075.000.038 GU R	279	TC4.M175.01 EMU R	285
TC4.075.005.038 NS L	280	TC4.M175.02 EMU L	286
TC4.075.005.038 NS R	280	TC4.M175.02 EMU R	286
TC4.075.005.038 NU L	281	TC4.M200.01 EMU L	285
TC4.075.005.038 NU R	281	TC4.M200.01 EMU R	285
TC4.0808.100 L	277	TC4.M200.02 EMU L	286
TC4.0808.100 R	277	TC4.M200.02 EMU R	286
TC4.100.000.055 GS L	278	TC4.R100.15.005 PS R	287
TC4.100.000.055 GS R	278	TC4.R100.15.005 PU R	287
TC4.100.000.055 GU L	279		
TC4.100.000.055 GU R	279		
TC4.100.005.055 NS L	280		
TC4.100.005.055 NS R	280		
TC4.100.005.055 NU L	281		
TC4.100.005.055 NU R	281		
TC4.100.050.030 VS L	282		
TC4.100.050.030 VS R	282		
TC4.100.050.030 VU L	282		
TC4.100.050.030 VU R	282		
TC4.150.000.055 GS L	278		
TC4.150.000.055 GS R	278		
TC4.150.000.055 GU L	279		
TC4.150.000.055 GU R	279		
TC4.150.020.055 NS L	280		
TC4.150.020.055 NS R	280		
TC4.150.020.055 NU L	281		
TC4.150.020.055 NU R	281		
TC4.M025.01 EMU L	285		
TC4.M025.01 EMU R	285		
TC4.M025.02 EMU L	286		
TC4.M025.02 EMU R	286		
TC4.M035.02 EMU L	286		
TC4.M035.02 EMU R	286		
TC4.M040.01 EMU L	285		
TC4.M040.01 EMU R	285		
TC4.M040.02 EMU L	286		
TC4.M040.02 EMU R	286		
TC4.M045.02 EMU L	286		
TC4.M045.02 EMU R	286		
TC4.M050.01 EMU L	285		
TC4.M050.01 EMU R	285		

## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

# Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht. In case you need **higher cutting** depths.

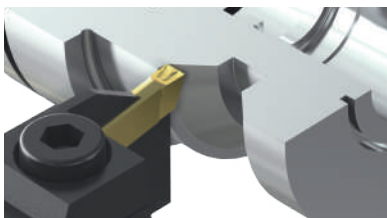
### Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten  
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 294  
Detailed overview of all applications as of page 294

### Hauptanwendungen // Main Applications

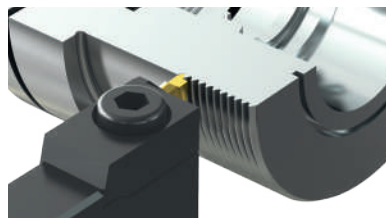
#### Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterter Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

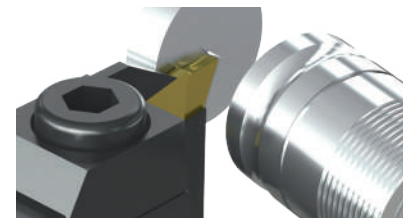
#### Gewinden Threading



Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

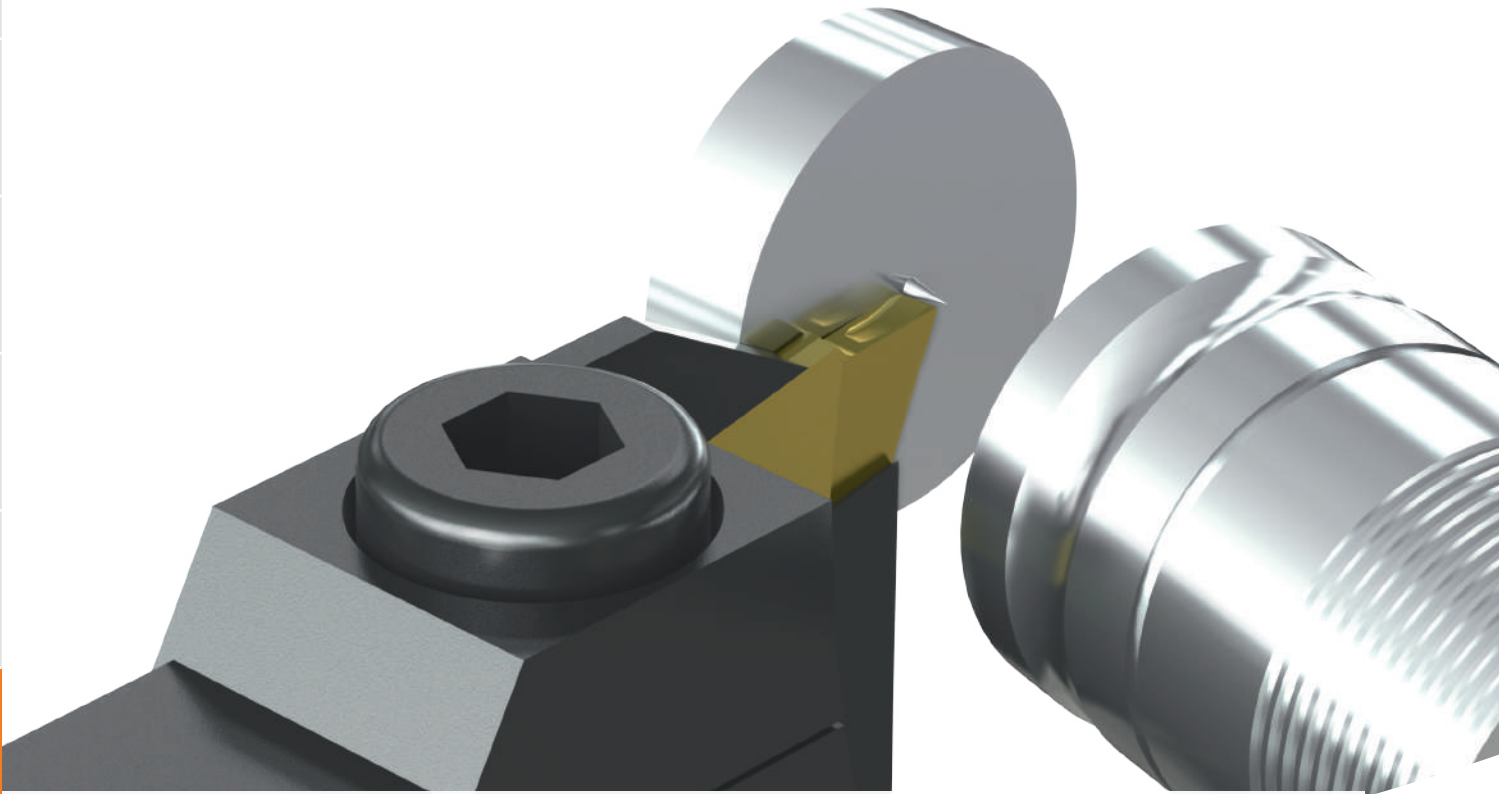
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

#### Abstechen Parting-Off



Abstechen mit verschiedenen Schneidbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinterter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

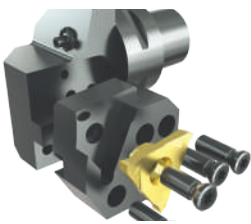
Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

### Modulare Einsatzmöglichkeit Use on modular tool systems



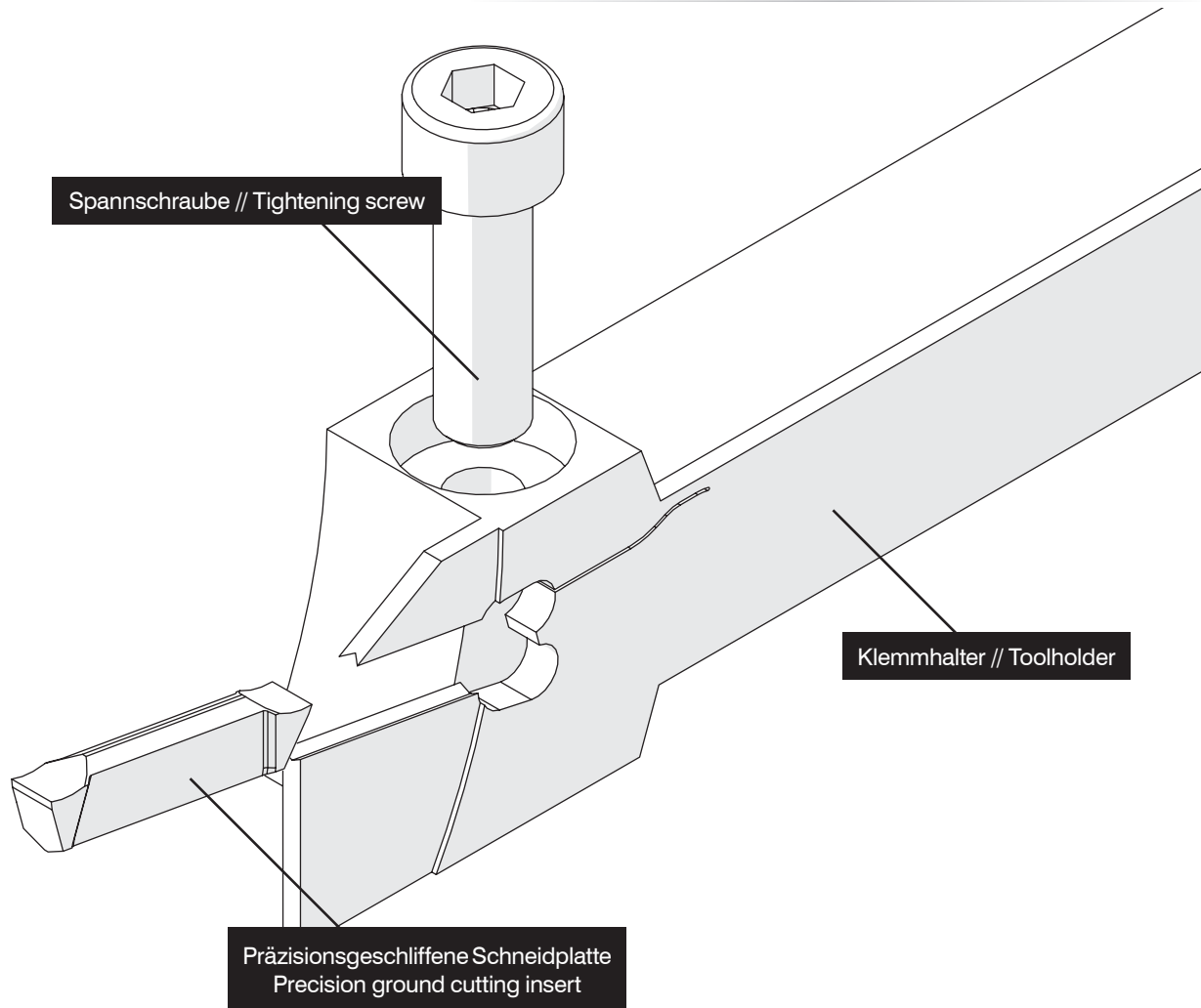
simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

## Das System im Detail The system details

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

433



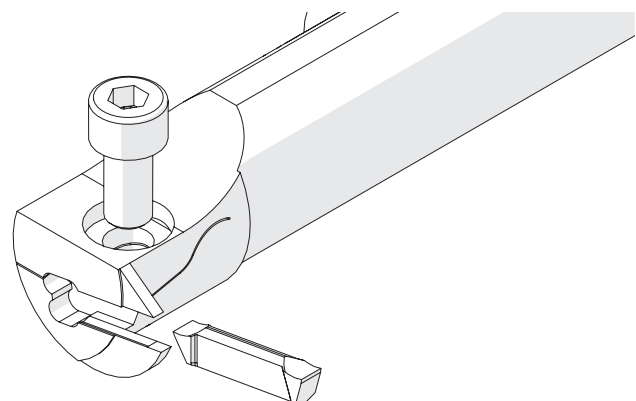
**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung**  
**Available for internal and external applications**

### **Innen // Internal**

Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm  
As of bore diameter 38,0 mm

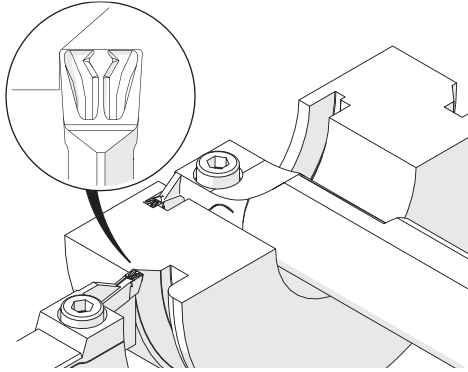
### **Außen // External**

Maximale Stechtiefe 26,0 mm  
Maximum cutting depth 26,0 mm

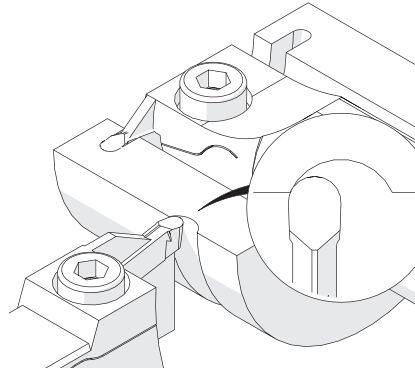


Standardanwendungen  
Standard ApplicationsAb Seite  
As of Page

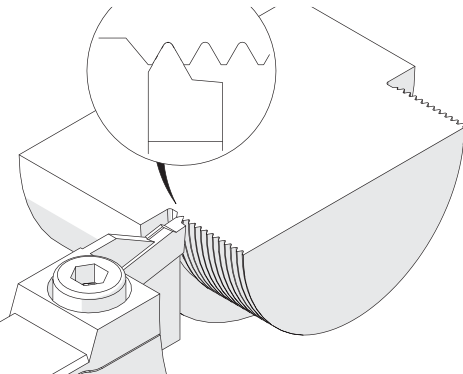
304

Einstecken und Profildrehen  
Grooving and ProfilingSeite  
Page

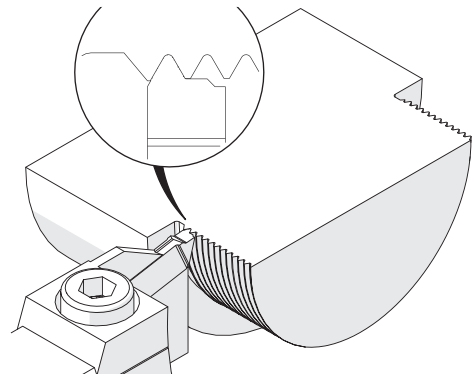
308

Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
Grooving and Profiling, Full RadiusSeite  
Page

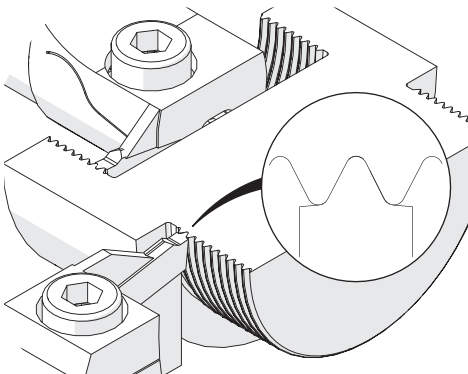
309

Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil  
Threading: Metric ISO, external, Partial ProfileSeite  
Page

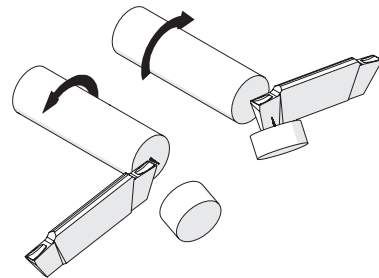
310

Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil  
Threading: Metric ISO, external, Full ProfileSeite  
Page

311

Gewinden: Whitworth, Vollprofil  
Threading: Whitworth, Full ProfileSeite  
Page

313

Abstechen  
Parting off



# Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.  
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

## Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.  
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

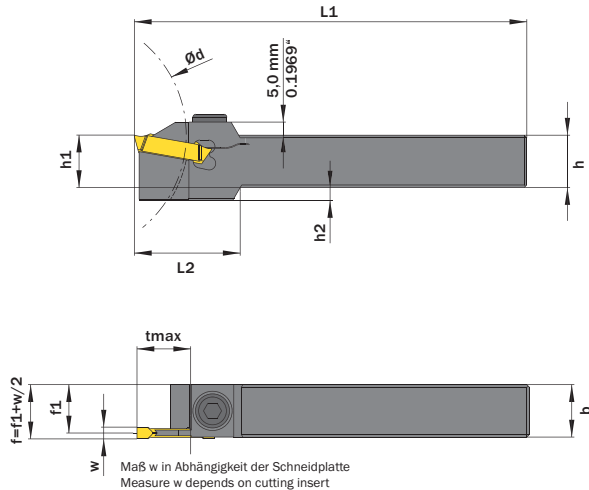
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**12,0 Nm**

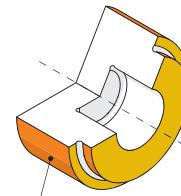


Legende  
Legend **315**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/515](http://www.simtek.info/cp/515)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
<b>▼ Connectcode = G29.02</b>														
15,875	15,875	2,0	2,9	<b>G18.0.625.02 R/L</b>	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
19,05	19,05	2,0	2,9	<b>G18.0.750.02 R/L</b>	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,4	25,4	2,0	2,9	<b>G18.1.000.02 R/L</b>	R AWCN L AWCM	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
16,0	16,0	2,0	2,9	<b>G18.1616.02 R/L</b>	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	<b>G18.2020.02 R/L</b>	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	<b>G18.2525.02 R/L</b>	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
<b>▼ Connectcode = G29.03</b>														
15,875	15,875	3,0	4,0	<b>G18.0.625.03 R/L</b>	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
19,05	19,05	3,0	4,0	<b>G18.0.750.03 R/L</b>	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,4	25,4	3,0	4,0	<b>G18.1.000.03 R/L</b>	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	<b>G18.1616.03 R/L</b>	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	<b>G18.2020.03 R/L</b>	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	<b>G18.2525.03 R/L</b>	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	<b>G18.3225.03 R/L</b>	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03

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: **G18.2020.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.  
 Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

## Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.  
 Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**12,0 Nm**



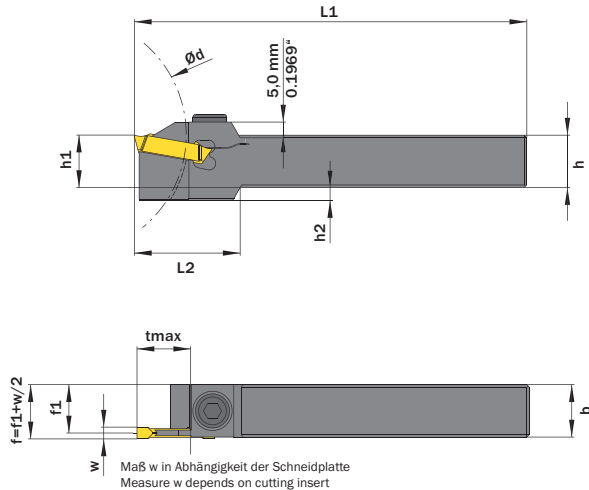
**TW**  
**ST**

**R**

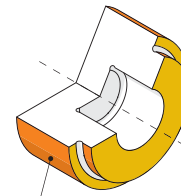
Legende  
 Legend **315**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1330](http://www.simtek.info/cp/1330)



Werkstückdurchmesser (Ød) workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
---	---	-----	-----	------------------------------	-----------------------------------	----	--------------------	----	----	----	------	-------------------	------------------------------------	------------------------------------

Fortgesetzte Tabelle  
 Continued Table

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

▼ Connectcode = G29.04															
15,875	15,875	4,0	5,0	<b>G18.0.625.04 R</b>	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	<b>new</b>
19,05	19,05	4,0	5,1	<b>G18.0.750.04 R/L</b>	R AWCH L AWCG	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	<b>inch</b>
25,4	25,4	4,0	5,1	<b>G18.1.000.04 R/L</b>	R AWCQ L AWCP	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	<b>inch</b>
20,0	20,0	4,0	5,0	<b>G18.2020.04 R/L</b>	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	<b>G18.2525.04 R/L</b>	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	<b>G18.3225.04 R/L</b>	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
19,05	19,05	5,2	6,0	<b>G18.0.750.06 R/L</b>	R AWCK L AWJC	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	<b>inch</b>
25,4	25,4	5,2	6,0	<b>G18.1.000.06 R/L</b>	R AWCT L AWCS	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	<b>inch</b>
20,0	20,0	5,2	6,0	<b>G18.2020.06 R/L</b>	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	<b>G18.2525.06 R/L</b>	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	<b>G18.3225.06 R/L</b>	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G18.2020.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonshaft nach ISO 26623.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon hank according to ISO 26623.

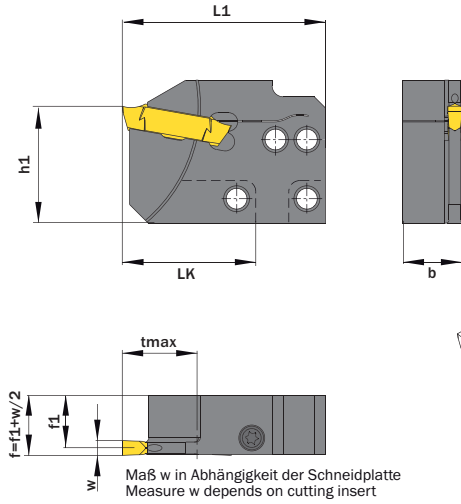
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**

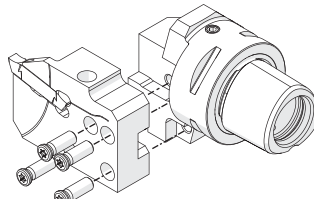


Legende  
 Legend **315**

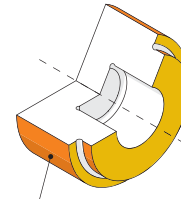
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1182](http://www.simtek.info/cp/1182)



**Grundhalter finden Sie ab Seite 425**  
**Base toolholder can be found on page 425**



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	<b>TOA.G18.36.02 R/L</b>	R AZA4 L AZA3	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.02	TOA
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	<b>TOA.G18.36.03 R/L</b>	R AZA6 L AZA5	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03	TOA
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	<b>TOA.G18.36.04 R/L</b>	R AZA8 L AZA7	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04	TOA
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	<b>TOA.G18.36.06 R/L</b>	R AZBA L AZA9	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.06	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
**simturn GX**  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

# Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

## Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**12,0 Nm**

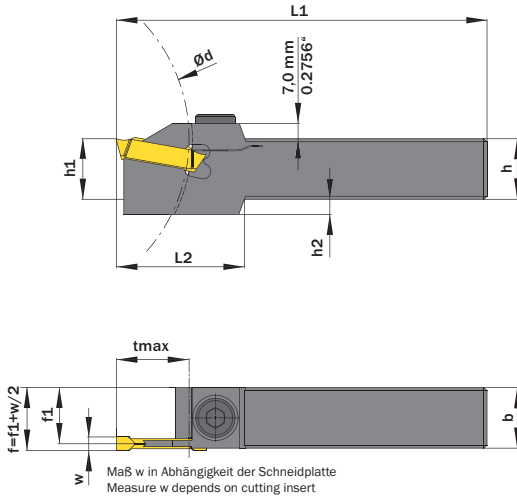


Legende  
 Legend **315**

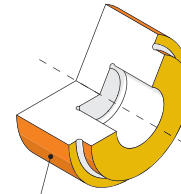


Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/516](http://www.simtek.info/cp/516)



Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0.6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0.5984"	3,5 mm / 0.1378"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		
															mm	mm
▼ Connectcode = G29.02																
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02		
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd	
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02		
▼ Connectcode = G29.03																
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new	inch
31,75	31,75	3,0	4,0	G26.1.250.03 R	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new	inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03		
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd	
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03		
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03		
▼ Connectcode = G29.04																
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new	inch
31,75	31,75	4,0	5,1	G26.1.250.04 R	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new	inch
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd	
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04		
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHXK	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04		
▼ Connectcode = G29.06																
31,75	31,75	5,2	6,0	G26.1.250.06 R	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new	inch
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC8S	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06		

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

# Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**

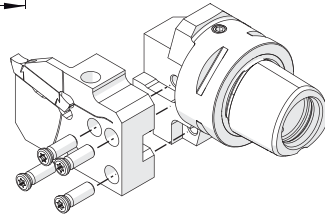
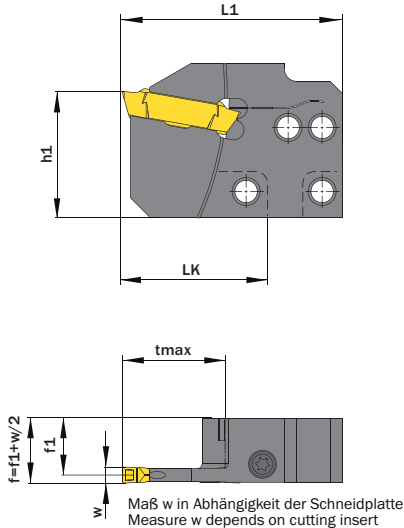


Legende  
 Legend **315**

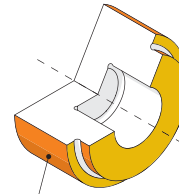


Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1177](http://www.simtek.info/cp/1177)



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>	Adaptcode Adaptcode
mm	mm		R AZBC	L AZBB										
4,0	5,1	<b>TOA.G25.36.04 R/L</b>	R	AZBC	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	G M5x15 T20T	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
**simturn GX**  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

## Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.  
 Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

## Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

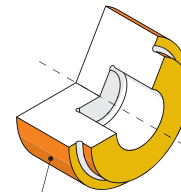
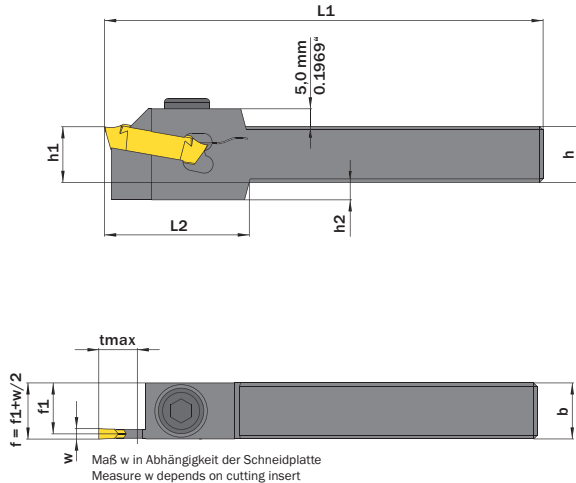


Legende  
 Legend 315



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/527](http://www.simtek.info/cp/527)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	<b>G10.1616.02 R/L</b>	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
20,0	20,0	2,0	2,9	<b>G10.2020.02 R/L</b>	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
25,0	25,0	2,0	2,9	<b>G10.2525.02 R/L</b>	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
▼ Connectcode = G29.03															
16,0	16,0	3,0	4,0	<b>G10.1616.03 R/L</b>	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
20,0	20,0	3,0	4,0	<b>G10.2020.03 R/L</b>	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
25,0	25,0	3,0	4,0	<b>G10.2525.03 R/L</b>	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
32,0	25,0	3,0	4,0	<b>G10.3225.03 R/L</b>	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
▼ Connectcode = G29.04															
16,0	16,0	4,0	5,1	<b>G10.1616.04 R/L</b>	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
20,0	20,0	4,0	5,1	<b>G10.2020.04 R/L</b>	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
25,0	25,0	4,0	5,1	<b>G10.2525.04 R/L</b>	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
32,0	25,0	4,0	5,1	<b>G10.3225.04 R/L</b>	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	<b>G10.1.000.06 R</b>	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new
20,0	20,0	5,2	6,0	<b>G10.2020.06 R/L</b>	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
25,0	25,0	5,2	6,0	<b>G10.2525.06 R/L</b>	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
32,0	25,0	5,2	6,0	<b>G10.3225.06 R/L</b>	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd

Bestellbeispiel // Order example: **G10.2525.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

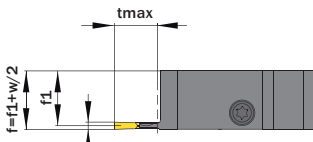
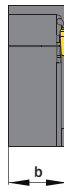
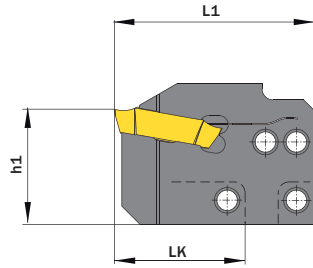
**7,0 Nm**



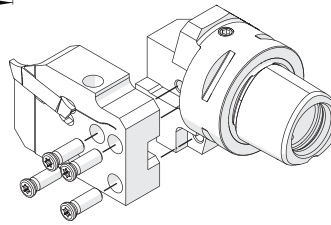
Legende  
Legend **315**



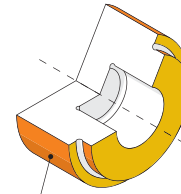
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1181](http://www.simtek.info/cp/1181)



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung  
Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich  
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/cp/code">www.simtek.com/cp/code</a>	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	<b>TOA.G10.36.02 R/L</b>	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	<b>TOA.G10.36.03 R/L</b>	R AZAY L AZAX	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	<b>TOA.G10.36.04 R/L</b>	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	<b>TOA.G10.36.06 R/L</b>	R AZA2 L AZA1	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
**simturn GX**  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Klemmhalter, Innen, Längsausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

## Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

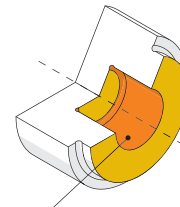
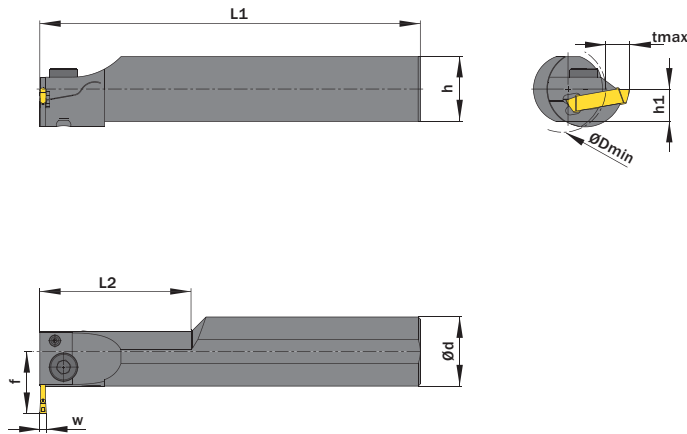
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm



**TW** **ST** **R**    Legende **315**  
 Legend

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/518](http://www.simtek.info/cp/518)



- 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: G14.0032.03 R

Ød <sup>g6</sup> mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	h mm	h1 <sup>is14</sup> mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	<b>G14.0032.02 R/L</b>	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	<b>G14.0032.03 R/L</b>	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	<b>G14.0040.03 R/L</b>	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	<b>G14.0050.03 R/L</b>	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	<b>G14.0032.04 R/L</b>	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	<b>G14.0040.04 R/L</b>	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	<b>G14.0050.04 R/L</b>	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	<b>G14.0032.06 R/L</b>	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	<b>G14.0040.06 R/L</b>	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	<b>G14.0050.06 R/L</b>	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

## Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

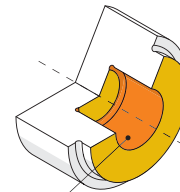
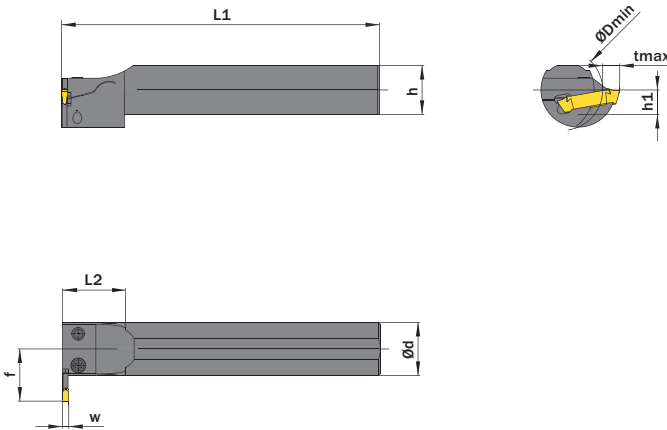
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"G M5x16 T20T": 7,0 Nm  
 "G M8x16 SW6": 12,0 Nm



Legende  
 Legend **315**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/517](http://www.simtek.info/cp/517)



- 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: G13.0025.03 R

Ød <sup>g6</sup> mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	h mm	h1 <sup>is14</sup> mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	<b>G13.0025.03 R/L</b>	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	<b>G13.0032.03 R/L</b>	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	<b>G13.0040.03 R/L</b>	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	<b>G13.0050.03 R/L</b>	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	<b>G13.0025.04 R/L</b>	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	<b>G13.0032.04 R/L</b>	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	<b>G13.0040.04 R/L</b>	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	<b>G13.0050.04 R/L</b>	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	<b>G13.0032.06 R/L</b>	R AFEK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	<b>G13.0040.06 R/L</b>	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	<b>G13.0050.06 R/L</b>	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

## Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,05 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**315**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/519](http://www.simtek.info/cp/519)

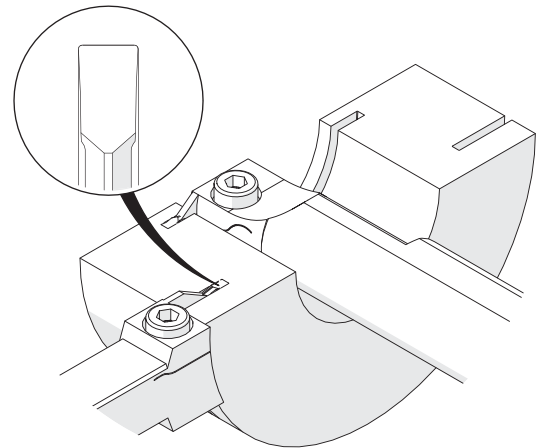
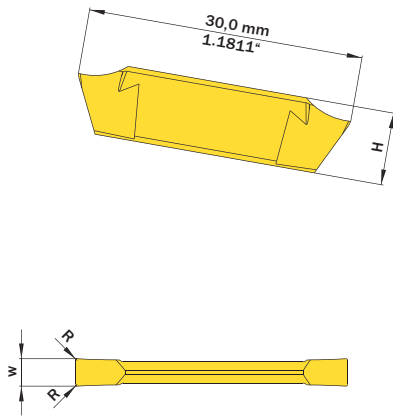


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

$w^{+0,05}$ mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	R mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
2,0	<b>G29.0200.10 S</b>	AH87	<b>P</b> <b>K</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b> X800 X400	7,9	0,2	G29.02
2,5	<b>G29.0250.10 S</b>	AG6S	X800 X400	7,9	0,2	G29.02
3,0	<b>G29.0300.10 S</b>	ACA7	X800 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	<b>G29.0400.10 S</b>	AES9	X800 X400	7,9	0,2	G29.03   G29.04
5,0	<b>G29.0500.10 S</b>	AFY3	X800 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	<b>G29.0600.10 S</b>	AJKN	X800 X400	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.10 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit ebener, geschliffener Spanfläche.

## Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, flat geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,05 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303**

SP
SP

CBN
HM

Legende  
Legend **315**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/520](http://www.simtek.info/cp/520)

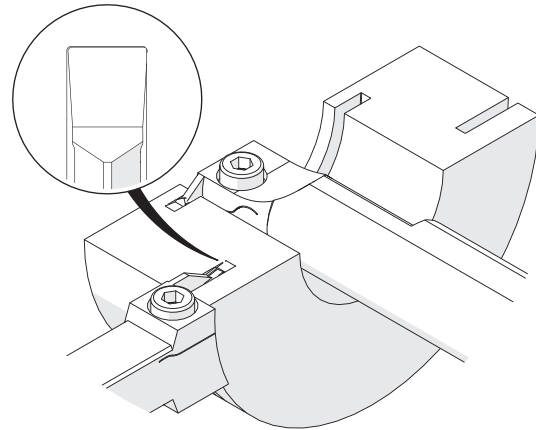
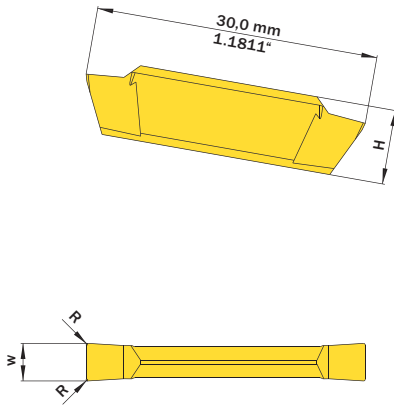


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

<b>w</b> <sup>+0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	<b>H</b> mm	<b>R</b> mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
3,0	<b>G29.0300.20 S</b>	AMDB	<span style="background-color: blue; color: white; font-size: 8px;">P</span> <span style="background-color: red; color: white; font-size: 8px;">K</span> <span style="background-color: green; color: white; font-size: 8px;">M</span> <span style="background-color: yellow; color: black; font-size: 8px;">N</span> <span style="background-color: purple; color: white; font-size: 8px;">S</span> X800 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	<b>G29.0400.20 S</b>	ABMU	X800 X400	7,9	0,2	G29.03   G29.04
5,0	<b>G29.0500.20 S</b>	APU5	X800 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	<b>G29.0600.20 S</b>	AB3V	X800 X400	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.20 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
**simturn GX**  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

## Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,12 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,09 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**315**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/521](http://www.simtek.info/cp/521)

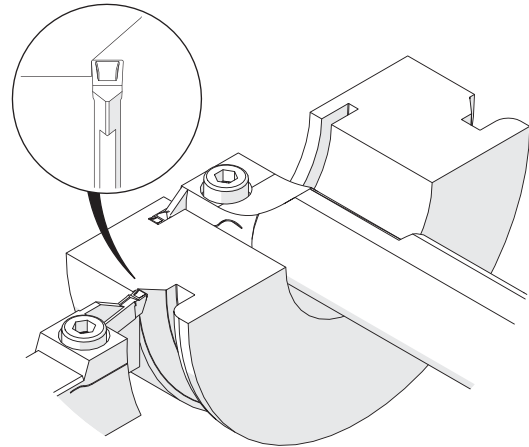
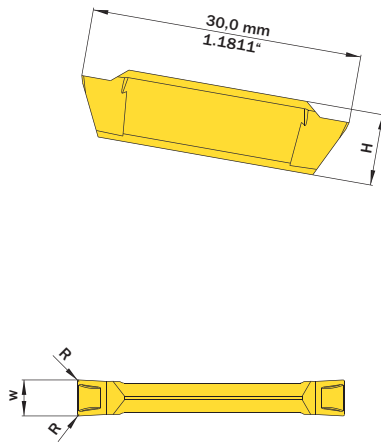


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

<b>w</b> <sup>+0,05</sup> mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
2,0	0,2	<b>G29.0200.32 S</b>	ABNM	X800 X400	7,9	G29.02
2,5	0,2	<b>G29.0250.32 S</b>	AHMB	X800 X400	7,9	G29.02
3,0	0,2	<b>G29.0300.32 S</b>	AFPT	X800 X400	7,9	G29.03
3,0	0,4	<b>G29.0300.34 S</b>	AN8A	X800 X400	7,9	G29.03
3,18	0,2	<b>G29.0318.32 S</b>	A6DD	X800 X400	7,9	G29.03
3,18	0,4	<b>G29.0318.34 S</b>	A6DF	X800 X400	7,9	G29.03
4,0	0,2	<b>G29.0400.32 S</b>	AJK1	X800 X400	7,9	G29.03   G29.04
4,0	0,4	<b>G29.0400.34 S</b>	AAE0	X800 X400	7,9	G29.03   G29.04
5,0	0,4	<b>G29.0500.34 S</b>	AN6E	X800 X400	7,9	G29.04
6,0	0,4	<b>G29.0600.34 S</b>	AE8G	X800 X400	7,5	G29.06
6,0	0,8	<b>G29.0600.38 S</b>	ANYA	X800 X400	7,5	G29.06
6,35	0,2	<b>G29.0635.32 S</b>	A6DV	X800 X400	7,5	G29.06
6,35	0,4	<b>G29.0635.34 S</b>	A6DT	X800 X400	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.34 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

## Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303



**SP** Legende  
**HM** Legend

315



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/522](http://www.simtek.info/cp/522)

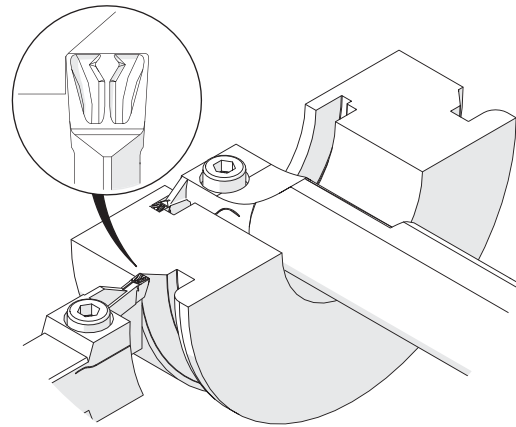
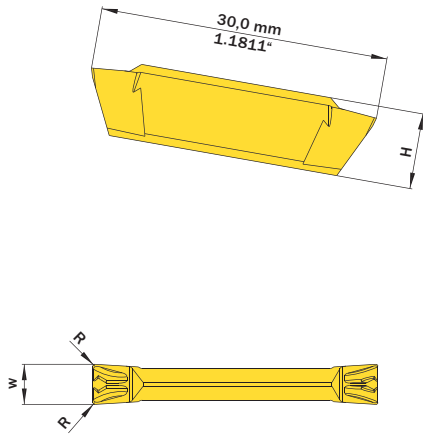


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	0,2	<b>G29.0400.52 S</b>	APMU	<b>X800 X400</b>	7,9	G29.03   G29.04
4,0	0,4	<b>G29.0400.54 S</b>	AF87	<b>X800 X400</b>	7,9	G29.03   G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0400.54 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,05 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303**

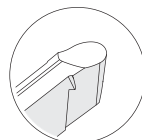
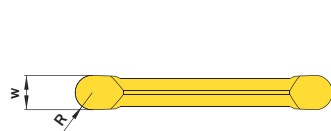
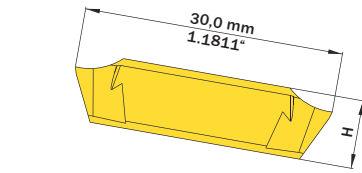


**SP** Legende  
**HM** Legend

**315**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/523](http://www.simtek.info/cp/523)



G29.00 ...S



G29.CB...S

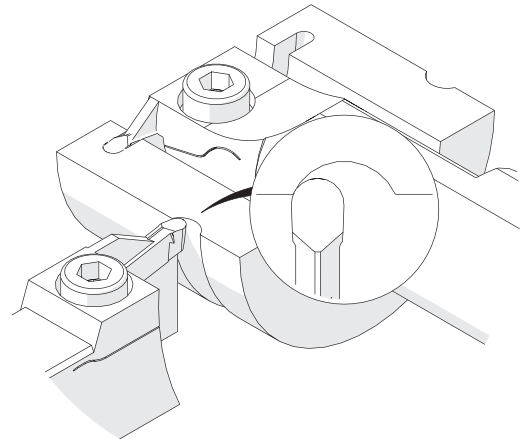


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

w <sup>+0,05</sup> mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
<b>▼ w = 2,0 mm</b>						
2,0	1,0	<b>G29.0020.10 S</b>	ADWN	X800 X400	7,9	G29.02
<b>▼ w = 3,0 mm</b>						
3,0	1,5	<b>G29.0030.15 S</b>	ANAZ	X800 X400	7,9	G29.03
<b>▼ w = 4,0 mm</b>						
4,0	2,0	<b>G29.0040.20 S</b>	AK7N	X800 X400	7,9	G29.03   G29.04
4,0	2,0	<b>G29.CB40.20 S</b>	A2WM	X800 X400	7,9	G29.03   G29.04 <sup>upd</sup>
<b>▼ w = 5,0 mm</b>						
5,0	2,5	<b>G29.0050.25 S</b>	ANTE	X800 X400	7,9	G29.04
<b>▼ w = 6,0 mm</b>						
6,0	3,0	<b>G29.0060.30 S</b>	AME9	X800 X400	7,5	G29.06
6,0	3,0	<b>G29.CB60.30 S</b>	A172	X800 X400	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

## Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>295, 297, 298, 300, 301, 302, 303</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 314)</b>

SP

HM

R

Legende  
Legend **315**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/524](http://www.simtek.info/cp/524)

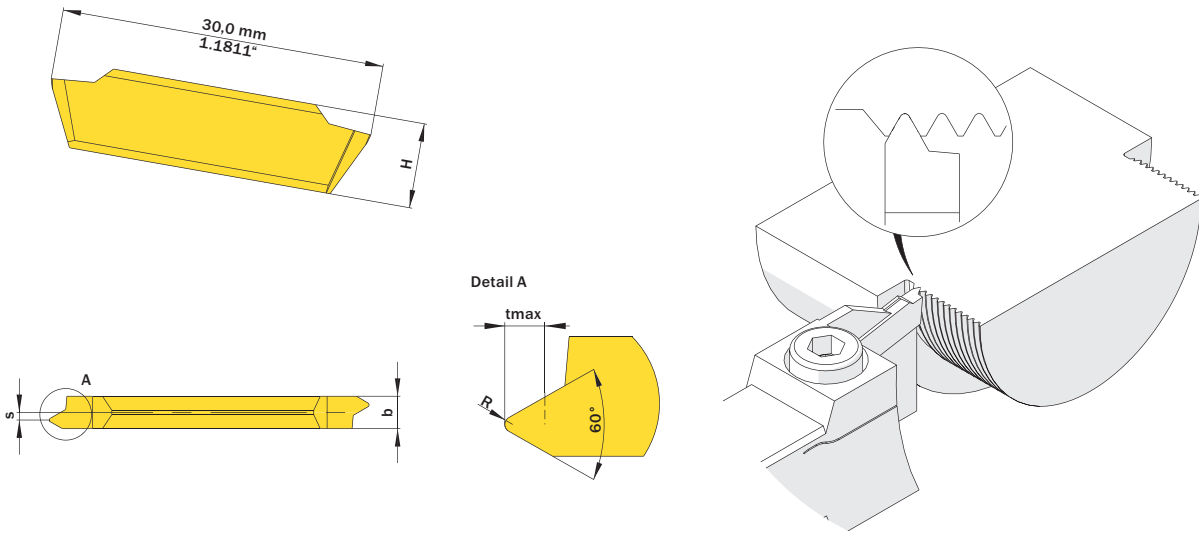


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N						
1,0	1,25	<b>G29.0610.01 S R/L</b>	R AEYM L AGY3	X800	X400	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03		
1,25	1,5	<b>G29.0712.01 S R/L</b>	R ACXW L APA9	X800	X400	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03		
1,5	1,75	<b>G29.0915.01 S R/L</b>	R AENP L AC4U	X800	X400	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03		
1,75	2,0	<b>G29.1017.01 S R/L</b>	R AJJD L AJ13	X800	X400	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03		
2,0	2,5	<b>G29.1220.01 S R/L</b>	R AJG0 L AHS1	X800	X400	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03		
2,5	3,0	<b>G29.1525.01 SR/L</b>	R AKXA L AJ3J	X800	X400	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03		

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0610.01 S R 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.

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
**simturn GX**  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

## Threading, Metr. ISO, External, 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 <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**295, 297, 298, 300, 301, 302, 303**

SP  
HM

R

Legende  
Legend

315

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/525](http://www.simtek.info/cp/525)

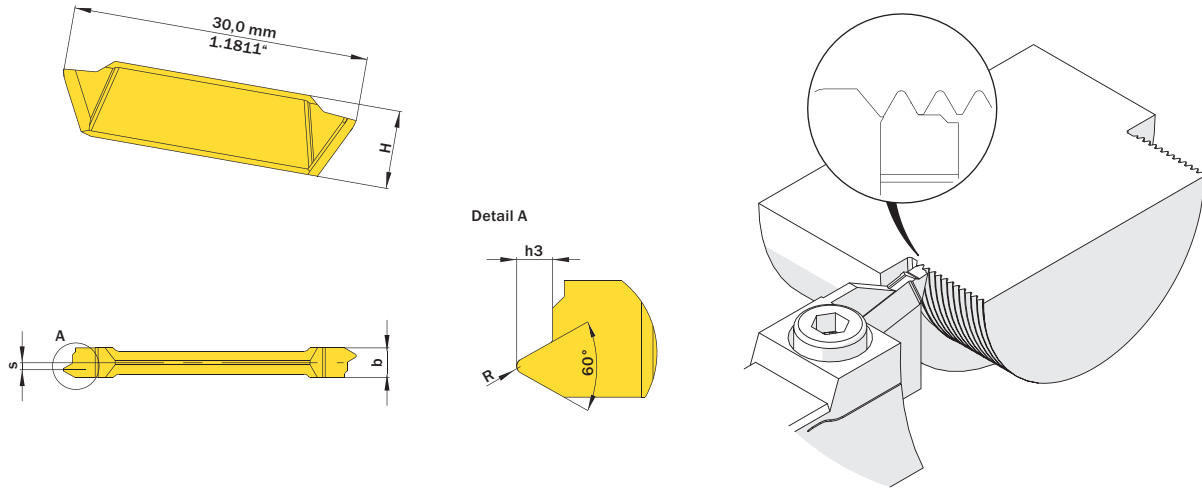


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
0,61	1,0	<b>G29.0610.02 S R/L</b>	R AF43 L ACF7	X800 X400	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	<b>G29.0712.02 S R/L</b>	R AD39 L AG44	X800 X400	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	<b>G29.0915.02 S R/L</b>	R AEHB L ADPK	X800 X400	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	<b>G29.1017.02 S R/L</b>	R AMK1 L AEZC	X800 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	<b>G29.1220.02 S R/L</b>	R AAGP L ANDD	X800 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	<b>G29.1525.02 S R/L</b>	R AJVW L AD0G	X800 X400	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



## Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**295, 297, 298, 300, 301, 302**



Legende  
 Legend **315**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/536](http://www.simtek.info/cp/536)

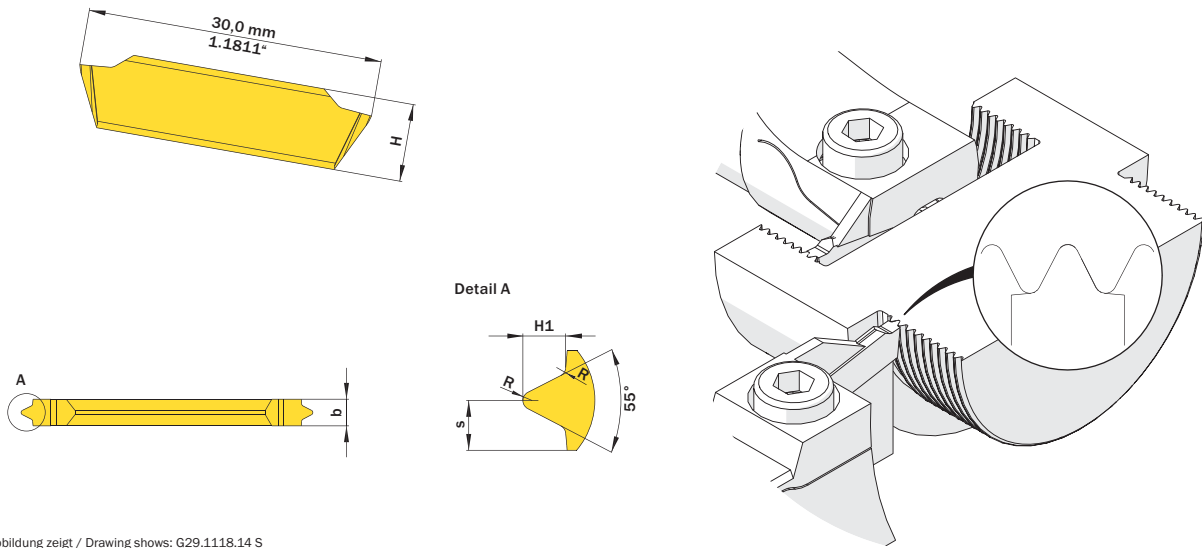


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H	R	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
					P	K					
0,581	0,907	28	<b>G29.0509.28 S</b>	AP3C	X800	X400	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	<b>G29.0813.19 S</b>	APFH	X800	X400	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	<b>G29.1118.14 S</b>	ACG8	X800	X400	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	<b>G29.1423.11 S</b>	AEQ7	X800	X400	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1118.14 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
**simturn GX**  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

# Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil K.

# Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,12 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,09 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**295, 297, 298, 300, 301, 302, 303**

SP

HM

Scan  
QR-Code

Legende  
Legend **315**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1215](http://www.simtek.info/cp/1215)

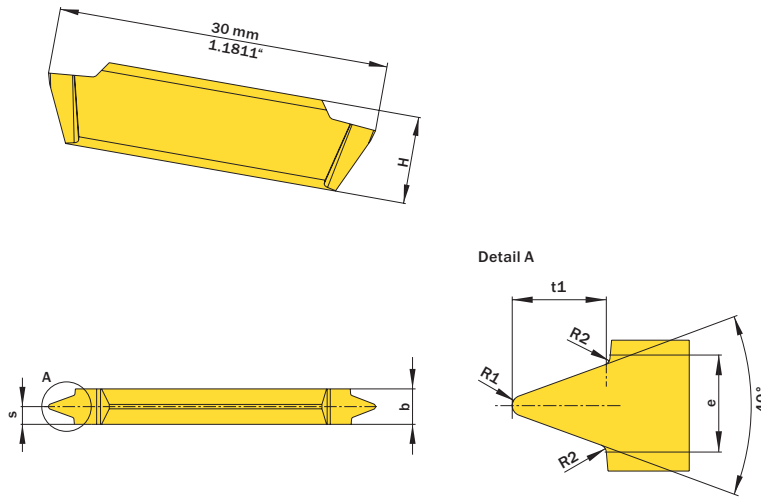


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

<b>e</b>	<b>Artikelnummer</b> Part number	<b>Webcode</b> www.simtek.com/webcode	<b>Unsere erste Wahl</b> Our first choice	<b>Profil</b> Profile	<b>b ±0,02</b>	<b>H</b>	<b>R1</b>	<b>R2</b>	<b>S</b>	<b>t1</b>	<b>Connectcode</b> www.simtek.com/code
mm			<b>P K M N S</b>		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,56	<b>G29.0356.00 J</b>	AZCH	<b>X800 X400</b>	<b>K</b>	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	<b>G29.03</b>

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0356.00 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.  
 Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

# Parting Off

Available in different widths and angles.  
 Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,12 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP

HM

R

Legende  
Legend **315**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/526](http://www.simtek.info/cp/526)

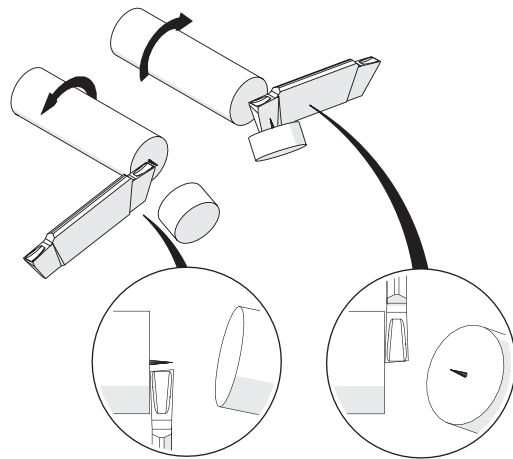
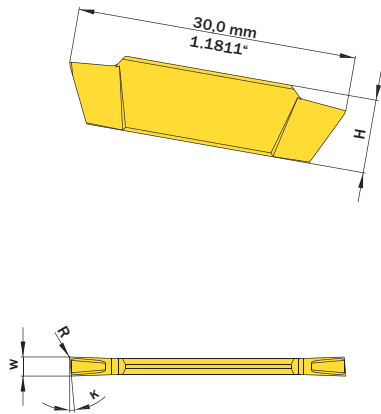


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w <sup>+0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S			
<b>▼ w = 2,0 mm</b>								
15°	2,0	<b>G29.1520.32 S R/L</b>	R AMF7 L ANHX	X800	X400	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	<b>G29.5200.32 S R/L</b>	R AMW7 L AGQ9	X800	X400	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	<b>G29.8200.32 S R/L</b>	R AAKB L AFZF	X800	X400	7,9	0,2	G29.02
<b>▼ w = 2,5 mm</b>								
5°	2,5	<b>G29.5250.32 S R/L</b>	R AATN L AHAD	X800	X400	7,9	0,2	G29.02
<b>▼ w = 3,0 mm</b>								
15°	3,0	<b>G29.1530.32 S R/L</b>	R A5CF L AATT	X800	X400	7,9	0,2	G29.03 <span style="float: right; font-size: 8px;">New</span>
5°	3,0	<b>G29.5300.32 S R/L</b>	R AH07 L ABKE	X800	X400	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	<b>G29.8300.32 S R/L</b>	R AA90 L AM09	X800	X400	7,9	0,2	G29.03
<b>▼ w = 4,0 mm</b>								
5°	4,0	<b>G29.5400.32 S R/L</b>	R AB5F L AFQH	X800	X400	7,9	0,2	G29.03   G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.8200.32 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

Hinweisliste  
Additional information

## 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.

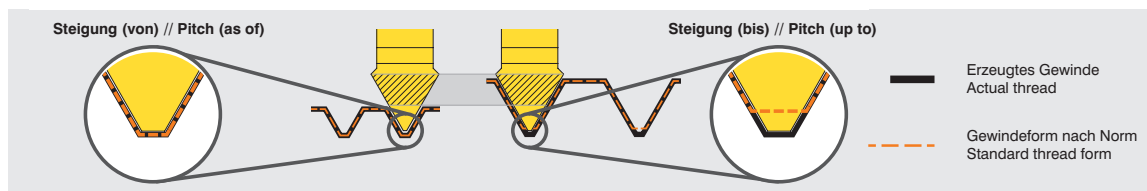
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

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**  
**ST** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
-  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

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

315

## Index

simturn GX Produktverzeichnis  
simturn GX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.06 R	300	G14.0050.03 R	302	G26.2020.03 R	298	G29.1220.01 S R	309
G10.1616.02 L	300	G14.0050.04 L	302	G26.2020.04 L	298	G29.1220.02 S L	310
G10.1616.02 R	300	G14.0050.04 R	302	G26.2020.04 R	298	G29.1220.02 S R	310
G10.1616.03 L	300	G14.0050.06 L	302	G26.2525.02 L	298	G29.1423.11 S	311
G10.1616.03 R	300	G14.0050.06 R	302	G26.2525.02 R	298	G29.1520.32 S L	313
G10.1616.04 L	300	G18.0.625.02 L	295	G26.2525.03 L	298	G29.1520.32 S R	313
G10.1616.04 R	300	G18.0.625.02 R	295	G26.2525.03 R	298	G29.1525.01 SL	309
G10.2020.02 L	300	G18.0.625.03 L	295	G26.2525.04 L	298	G29.1525.01 SR	309
G10.2020.02 R	300	G18.0.625.03 R	295	G26.2525.04 R	298	G29.1525.02 S L	310
G10.2020.03 L	300	G18.0.625.04 R	296	G26.2525.06 L	298	G29.1525.02 S R	310
G10.2020.03 R	300	G18.0.750.02 L	295	G26.2525.06 R	298	G29.1530.32 S L	313
G10.2020.04 L	300	G18.0.750.02 R	295	G26.3225.03 L	298	G29.1530.32 S R	313
G10.2020.04 R	300	G18.0.750.03 L	295	G26.3225.03 R	298	G29.5200.32 S L	313
G10.2020.06 L	300	G18.0.750.03 R	295	G26.3225.04 L	298	G29.5200.32 S R	313
G10.2020.06 R	300	G18.0.750.04 L	296	G26.3225.04 R	298	G29.5250.32 S L	313
G10.2525.02 L	300	G18.0.750.04 R	296	G29.0020.10 S	308	G29.5250.32 S R	313
G10.2525.02 R	300	G18.0.750.06 L	296	G29.0030.15 S	308	G29.5300.32 S L	313
G10.2525.03 L	300	G18.0.750.06 R	296	G29.0040.20 S	308	G29.5300.32 S R	313
G10.2525.03 R	300	G18.1.000.02 L	295	G29.0050.25 S	308	G29.5400.32 S L	313
G10.2525.04 L	300	G18.1.000.02 R	295	G29.0060.30 S	308	G29.5400.32 S R	313
G10.2525.04 R	300	G18.1.000.03 L	295	G29.0200.10 S	304	G29.8200.32 S L	313
G10.2525.06 L	300	G18.1.000.03 R	295	G29.0200.32 S	306	G29.8200.32 S R	313
G10.2525.06 R	300	G18.1.000.04 L	296	G29.0250.10 S	304	G29.8300.32 S L	313
G10.3225.03 L	300	G18.1.000.04 R	296	G29.0250.32 S	306	G29.8300.32 S R	313
G10.3225.03 R	300	G18.1.000.06 L	296	G29.0300.10 S	304	G29.CB40.20 S	308
G10.3225.04 L	300	G18.1.000.06 R	296	G29.0300.20 S	305	G29.CB60.30 S	308
G10.3225.04 R	300	G18.1616.02 L	295	G29.0300.32 S	306	TOA.G10.36.02 L	301
G10.3225.06 L	300	G18.1616.02 R	295	G29.0300.34 S	306	TOA.G10.36.02 R	301
G10.3225.06 R	300	G18.1616.03 L	295	G29.0318.32 S	306	TOA.G10.36.03 L	301
G13.0025.03 L	303	G18.1616.03 R	295	G29.0318.34 S	306	TOA.G10.36.03 R	301
G13.0025.03 R	303	G18.2020.02 L	295	G29.0356.00 J	312	TOA.G10.36.04 L	301
G13.0025.04 L	303	G18.2020.02 R	295	G29.0400.10 S	304	TOA.G10.36.04 R	301
G13.0025.04 R	303	G18.2020.03 L	295	G29.0400.20 S	305	TOA.G10.36.06 L	301
G13.0032.03 L	303	G18.2020.03 R	295	G29.0400.32 S	306	TOA.G10.36.06 R	301
G13.0032.03 R	303	G18.2020.04 L	296	G29.0400.34 S	306	TOA.G18.36.02 L	297
G13.0032.04 L	303	G18.2020.04 R	296	G29.0400.52 S	307	TOA.G18.36.02 R	297
G13.0032.04 R	303	G18.2020.06 L	296	G29.0400.54 S	307	TOA.G18.36.03 L	297
G13.0032.06 L	303	G18.2020.06 R	296	G29.0500.10 S	304	TOA.G18.36.03 R	297
G13.0032.06 R	303	G18.2525.02 L	295	G29.0500.20 S	305	TOA.G18.36.04 L	297
G13.0040.03 L	303	G18.2525.02 R	295	G29.0500.34 S	306	TOA.G18.36.04 R	297
G13.0040.03 R	303	G18.2525.03 L	295	G29.0509.28 S	311	TOA.G18.36.06 L	297
G13.0040.04 L	303	G18.2525.03 R	295	G29.0600.10 S	304	TOA.G18.36.06 R	297
G13.0040.04 R	303	G18.2525.04 L	296	G29.0600.20 S	305	TOA.G25.36.04 L	299
G13.0040.06 L	303	G18.2525.04 R	296	G29.0600.34 S	306	TOA.G25.36.04 R	299
G13.0040.06 R	303	G18.2525.06 L	296	G29.0600.38 S	306		
G13.0050.03 L	303	G18.2525.06 R	296	G29.0610.01 S L	309		
G13.0050.03 R	303	G18.3225.03 L	295	G29.0610.01 S R	309		
G13.0050.04 L	303	G18.3225.03 R	295	G29.0610.02 S L	310		
G13.0050.04 R	303	G18.3225.04 L	296	G29.0610.02 S R	310		
G13.0050.06 L	303	G18.3225.04 R	296	G29.0635.32 S	306		
G13.0050.06 R	303	G18.3225.06 L	296	G29.0635.34 S	306		
G14.0032.02 L	302	G18.3225.06 R	296	G29.0712.01 S L	309		
G14.0032.02 R	302	G26.1.000.03 L	298	G29.0712.01 S R	309		
G14.0032.03 L	302	G26.1.000.03 R	298	G29.0712.02 S L	310		
G14.0032.03 R	302	G26.1.000.04 L	298	G29.0712.02 S R	310		
G14.0032.04 L	302	G26.1.000.04 R	298	G29.0813.19 S	311		
G14.0032.04 R	302	G26.1.250.03 R	298	G29.0915.01 S L	309		
G14.0032.06 L	302	G26.1.250.04 R	298	G29.0915.01 S R	309		
G14.0032.06 R	302	G26.1.250.06 R	298	G29.0915.02 S L	310		
G14.0040.03 L	302	G26.1616.02 L	298	G29.0915.02 S R	310		
G14.0040.03 R	302	G26.1616.02 R	298	G29.1017.01 S L	309		
G14.0040.04 L	302	G26.1616.03 L	298	G29.1017.01 S R	309		
G14.0040.04 R	302	G26.1616.03 R	298	G29.1017.02 S L	310		
G14.0040.06 L	302	G26.2020.02 L	298	G29.1017.02 S R	310		
G14.0040.06 R	302	G26.2020.02 R	298	G29.1118.14 S	311		
G14.0050.03 L	302	G26.2020.03 L	298	G29.1220.01 S L	309		

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# 3 Schneiden... Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.

## 3 cutting edges... Precision. Efficiency. Cost effectiveness.

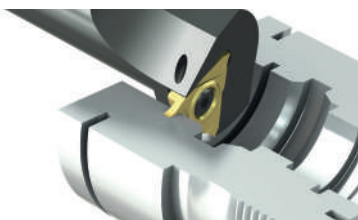
### Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

Nutenstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Axialstechen  
Grooving · Profiling · Threading · Parting off · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 320  
Overview of all applications as of page 320

### Hauptanwendungen // Main applications

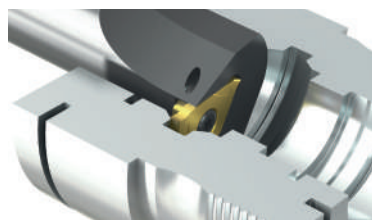
#### Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 0,5 mm bis 5,15 mm. Auch erhältlich mit geschliffener Spanformrille oder mit Nutaußenkantenfasung.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer.

#### Profildrehen Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen. Verfügbar mit unterschiedlichen Schneidbreiten, Radien oder auch als Vollradiusvariante sowie mit doppelter Spanformrille für kontrollierte Spanbildung.

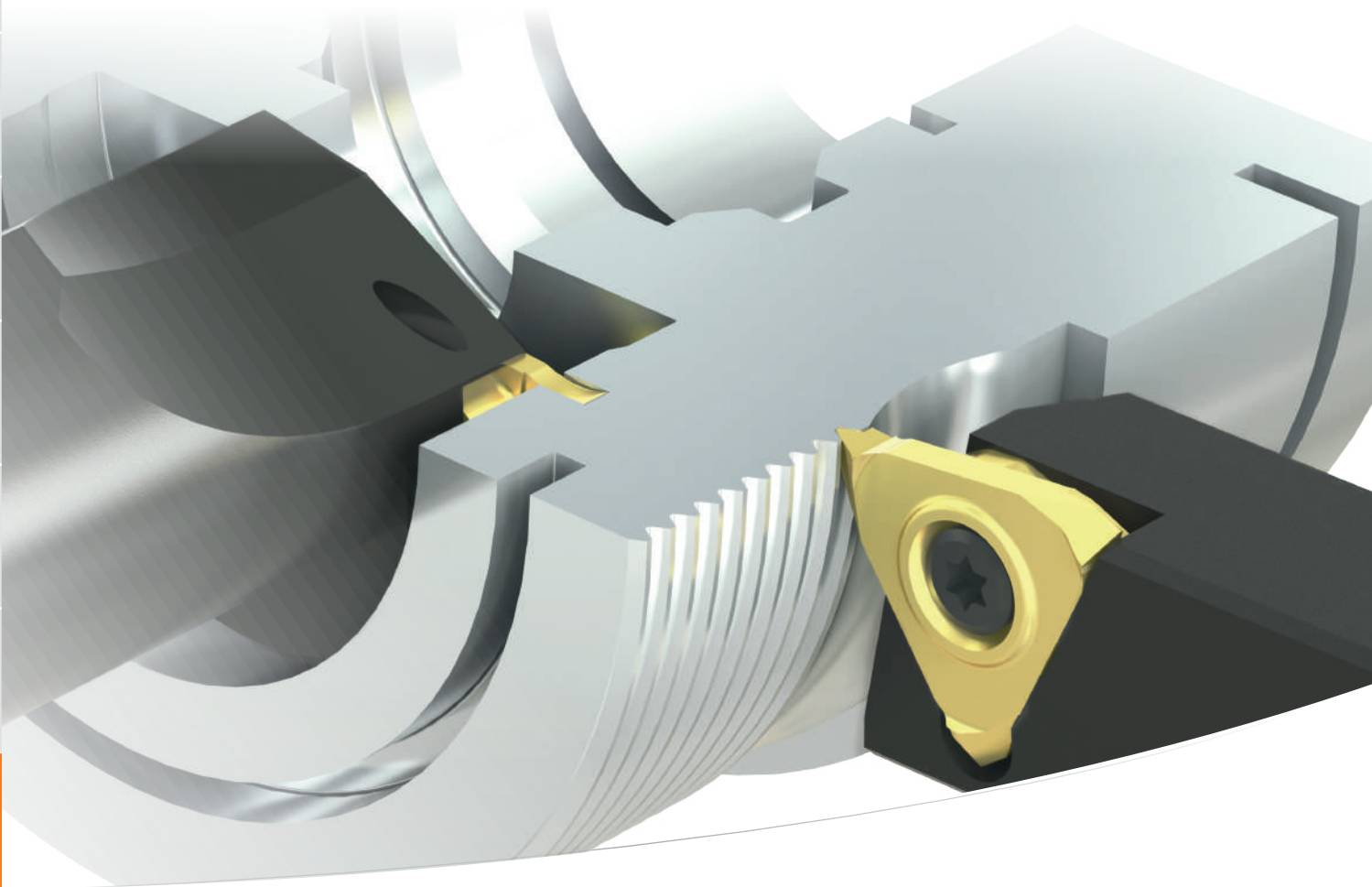
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

#### Gewinden Threading

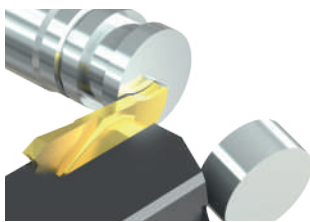


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innens- als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



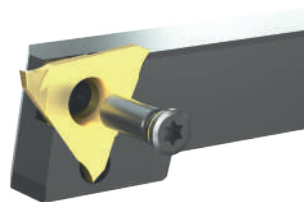
### Abstechen Parting off



Abstechen bis zu  $\varnothing$  10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting off up to  $\varnothing$  10 mm. Available in different widths, angles and with/without ground chip form channel.

### Stabilität dank seitlicher Verschraubung High stability thanks to lateral screw clamping



Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.

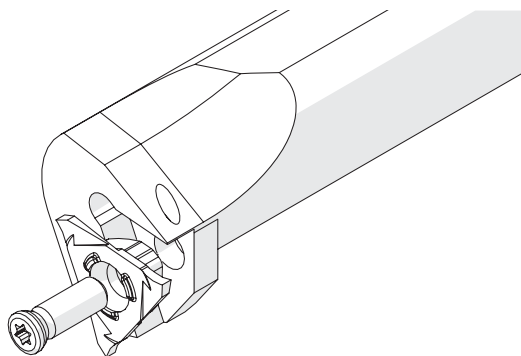
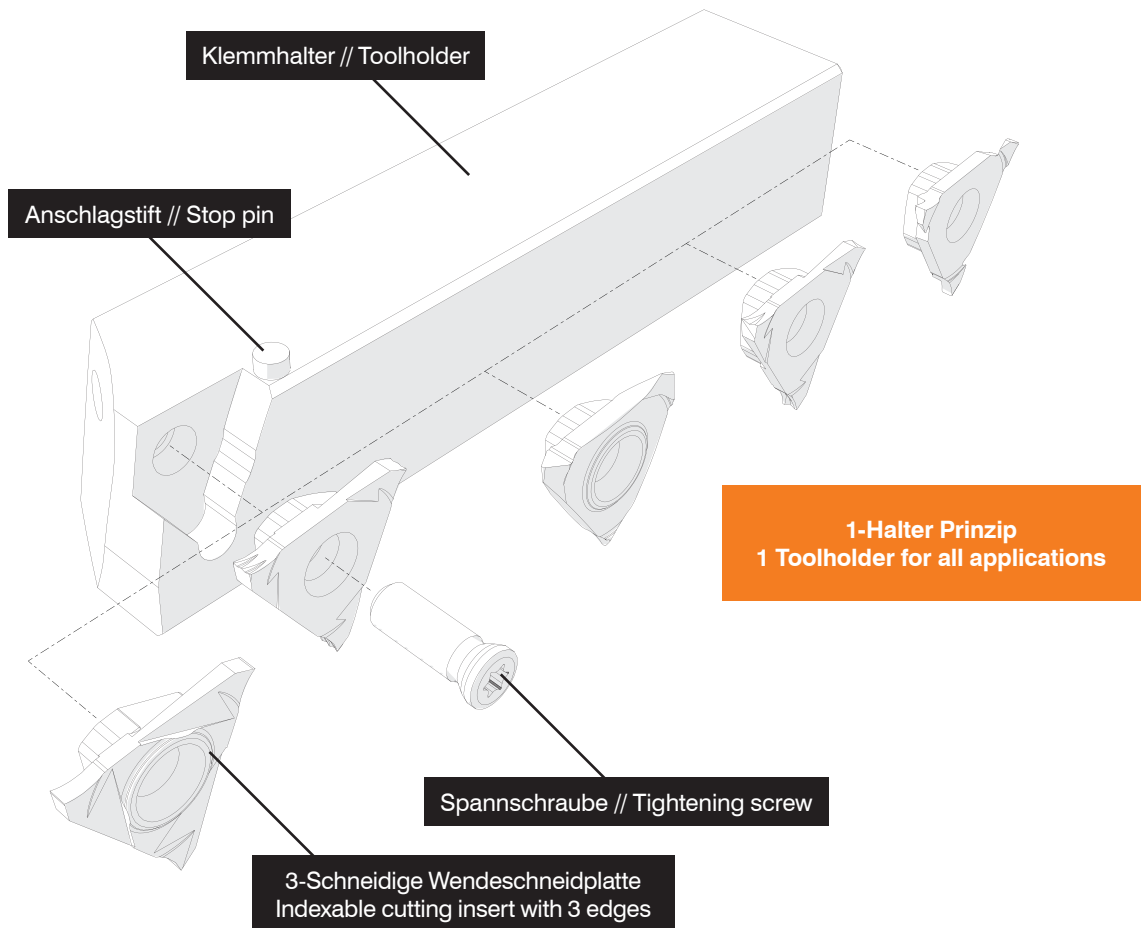




## Das System im Detail The System Details

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

**433**



**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung  
Available for internal and external applications**

**Außen // External**

Maximale Stechtiefe 5,0 mm  
Maximum cutting depth 5,0 mm

**Innen // Internal**

Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm  
As of bore diameter 41,0 mm

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decoletage

simturn OA

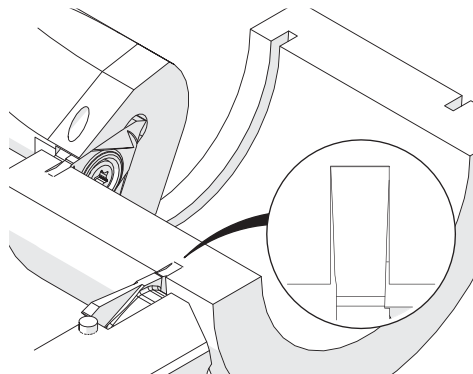
Index

**319**

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of page

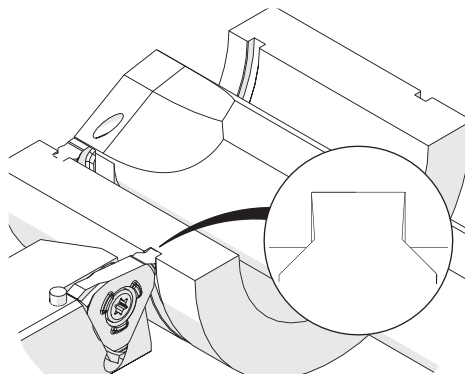
**329**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten  
 Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite  
 Page

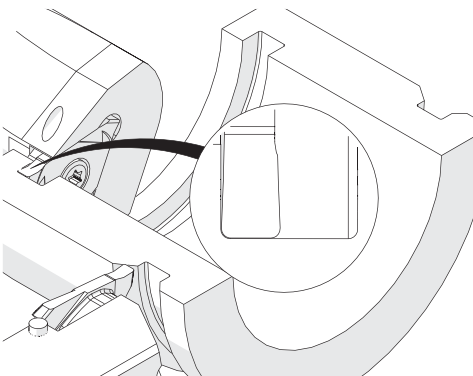
**331**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung  
 Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite  
 As of page

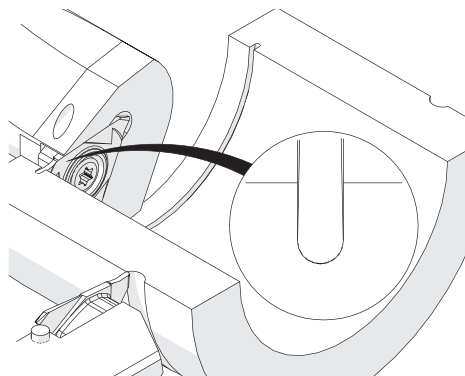
**332**



Einstecken und Profildrehen  
 Grooving and Profiling

Seite  
 Page

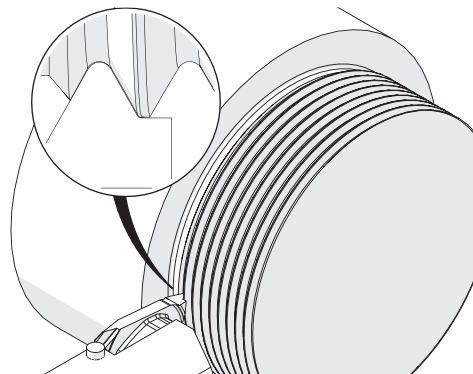
**334**



Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
 Page

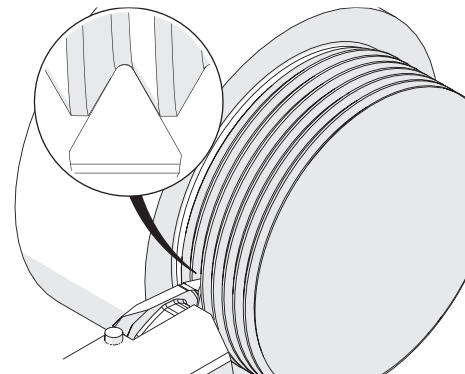
**335**



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil  
 Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite  
 Page

**336**

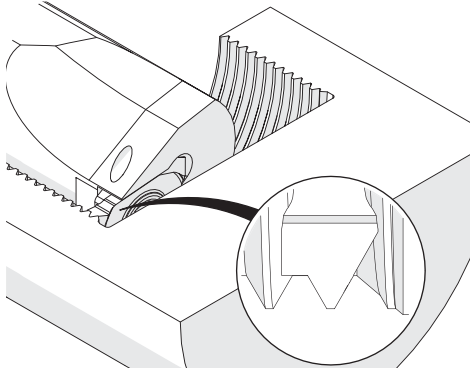


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil  
 Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
 Page

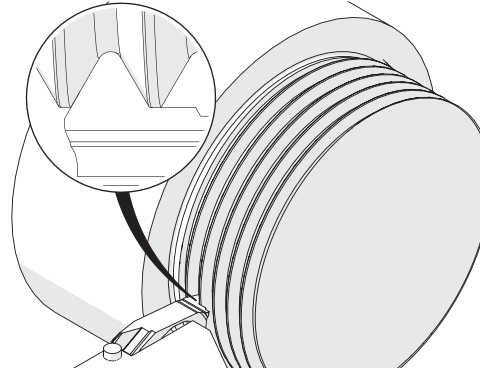
**337**



Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil  
 Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite  
 Page

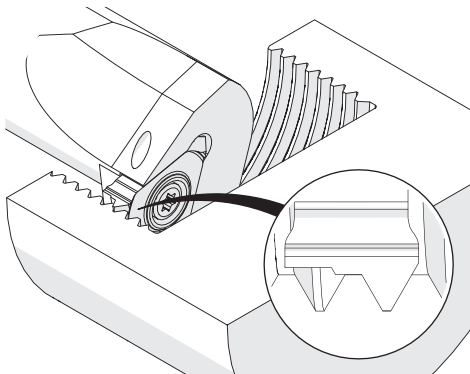
**338**



Gewinden: UN, Außen, Vollprofil  
 Threading: UN, External, Full Profile

Seite  
 Page

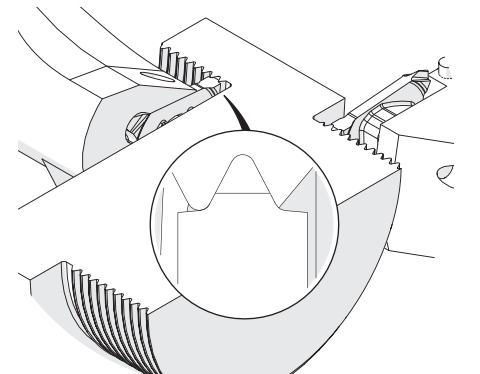
**339**



Gewinden: UN, Innen, Vollprofil  
 Threading: UN, Internal, Full Profile

Seite  
 Page

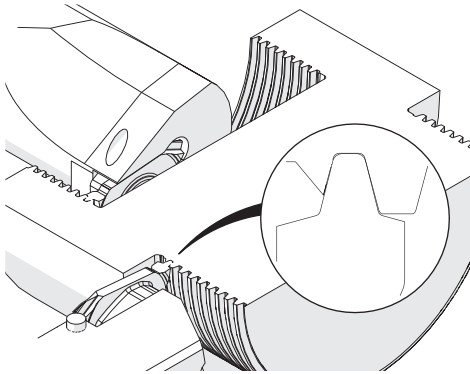
**340**



Gewinden: Whitworth, Vollprofil  
 Threading: Whitworth, Full Profile

Seite  
 Page

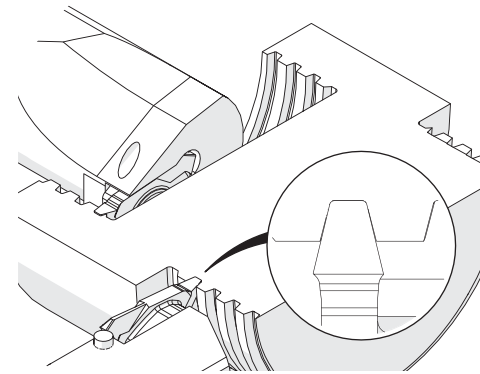
**341**



Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil  
 Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Seite  
 Page

**342**



Gewinden: ACME, Teilprofil  
 Threading: ACME, Partial Profile

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
 Decolletage

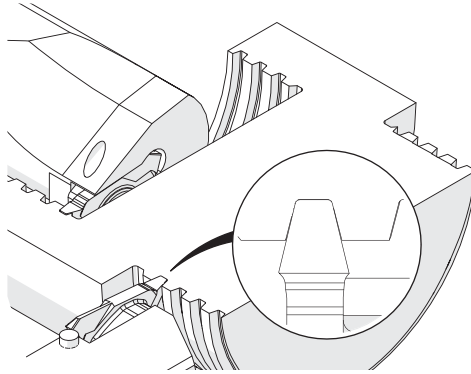
simturn OA

Index

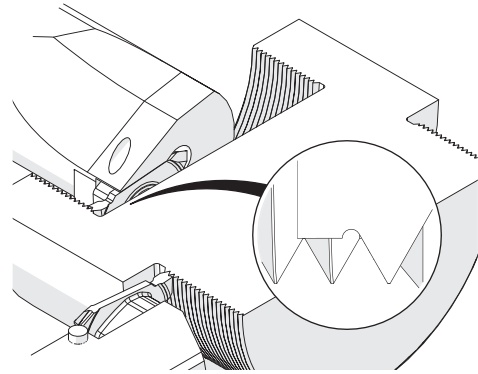
**321**

Standardanwendungen  
Standard ApplicationsSeite  
Page

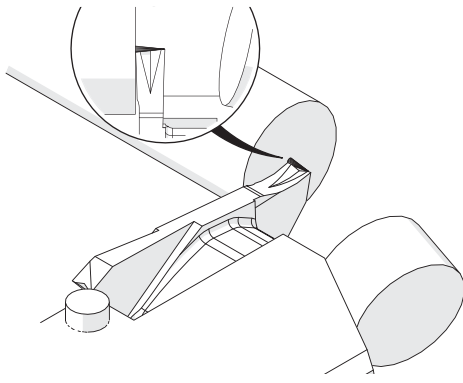
343

Gewinden: STUB ACME, Teilprofil  
Threading: STUB ACME, Partial ProfileSeite  
Page

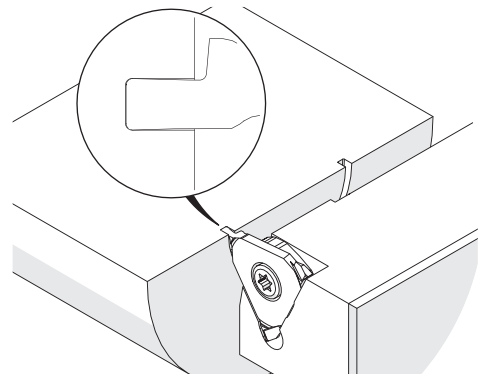
344

Gewinden: NPT, Vollprofil  
Threading: NPT, Full ProfileAb Seite  
As of page

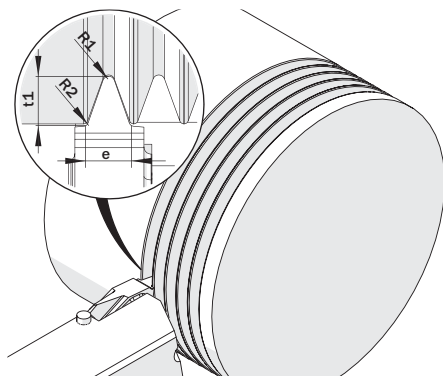
345

Abstechen  
Parting offAb Seite  
As of page

348

Axialstechen  
Face GroovingSeite  
Page

352

Poly-V-Riemennuten  
Poly-V-Belt Grooves

# Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

# Toolholder, for External Application, Typ C

Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

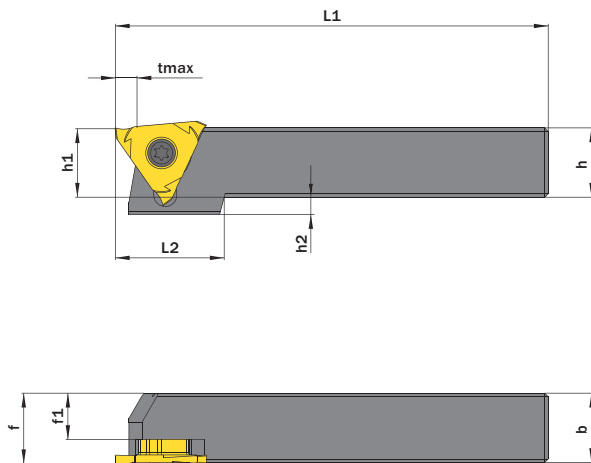
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- “TE3 M5x11,5 T20R”: 6,0 Nm
- “TE3 M5x13 T20R”: 7,0 Nm
- “TE3 M5x15 T20R”: 6,0 Nm

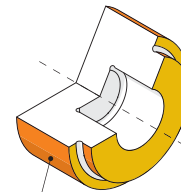


**TW** **ST** **R** **Legende** **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/307](http://www.simtek.info/cp/307)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)		tmax
tmax depends on workpiece diameter (Ød)		tmax
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"		4,4 mm / 0.1732"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"		3,7 mm / 0.1457"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"		3,2 mm / 0.1260"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f	f1	h1 <sup>s14</sup>	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
▼ h = 12,0 mm												
12,0	12,0	TE3.1212.00 R/L	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.00 R/L	R AD6G L AMTD	16,3	10,7	12,0	13,0	100,0	24,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.13 R/L	R AD2M L AKDQ	16,3	10,7	12,0	13,0	130,0	24,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 12,7 mm												
12,7	12,7	TE3.0.500.00 R/L	R A2ZS L A2ZQ	13,0	7,4	12,7	12,7	100,0	24,0	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <small>inch</small>
▼ h = 15,875 mm												
15,875	15,875	TE3.0.625.00 R/L	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <small>upd inch</small>
▼ h = 16,0 mm												
16,0	16,0	TE3.1616.00 R/L	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16,0	16,0	TE3.1616.13 R/L	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 19,05 mm												
19,05	19,05	TE3.0.750.00 R/L	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <small>inch</small>
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	TE3.2020.00 R/L	R AKQØ L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
20,0	20,0	TE3.2020.13 R/L	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	TE3.2525.00 R/L	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
25,0	25,0	TE3.2525.15 R/L	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,4 mm												
25,4	25,4	TE3.1.000.00 R/L	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <small>inch</small>
▼ h = 32,0 mm												
32,0	25,0	TE3.3225.17 R/L	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	TE3 M5x13 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2020.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

**Drehbearbeitung innen & außen // Internal and External Grooving and Turning**  
 simturn E3 > Trägerwerkzeug // Toolholder

**simturnE3**  
 SIMTEK small part machining type E3

# Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

## Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**

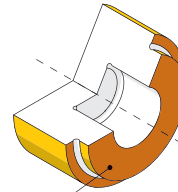
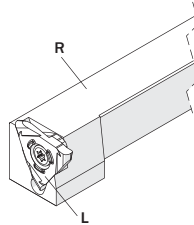
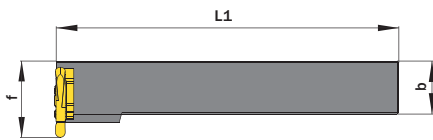
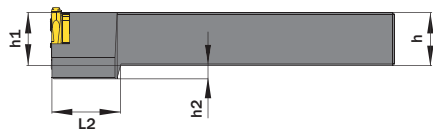


**TW ST R**

Legende **354**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/331](http://www.simtek.info/cp/331)



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
 Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		f	h1 <sup>is14</sup>	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>		
			R	L								R	L	
15,875	15,875	<b>TE3.0.625.90 R/L</b>	A5TD	A5TF	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	<b>new inch</b>
19,05	19,05	<b>TE3.0.750.90 R/L</b>	A5TK	A5TH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	<b>new inch</b>
25,4	25,4	<b>TE3.1.000.90 R/L</b>	A5TN	A5TQ	32,0	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	<b>new inch</b>
16,0	16,0	<b>TE3.1616.90 R/L</b>	ASD7	ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	
20,0	20,0	<b>TE3.2020.90 R/L</b>	APXG	AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	
25,0	25,0	<b>TE3.2525.90 R/L</b>	AC7J	AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2525.90 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,3 mm.

## Toolholder, For Internal Applications, Type A

Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

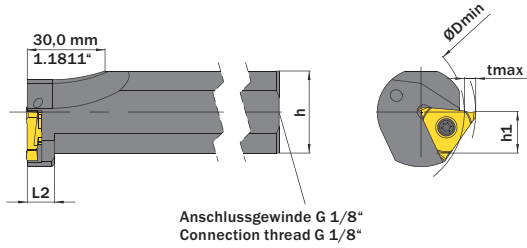
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



Legende Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/318](http://www.simtek.info/cp/318)



Anschlussgewinde G 1/8" Connection thread G 1/8"

TE3.0025.A.00 R/L, TE3.0032.A.00 R/L		TE3.0040.A.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)		Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	
Bore diameter (ØDmin)	tmax	Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"	Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"	Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"	Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"	Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

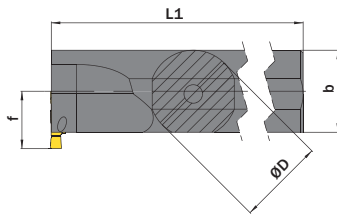
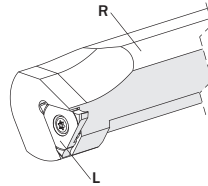
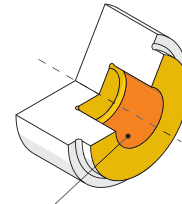


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt. Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

ØD #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h1	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
											R	L
25,0	<b>TE3.0025.A.00 R/L</b>	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
32,0	<b>TE3.0032.A.00 R/L</b>	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
40,0	<b>TE3.0040.A.00 R/L</b>	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

- Geeignet für Schneidenbreiten bis 5,3 mm
- Designed for cutting widths of up to 5,3 mm

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decoletage  
 simturn OA  
 Index

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.  
 Stechtiefen bis 3,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

## Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications.  
 Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

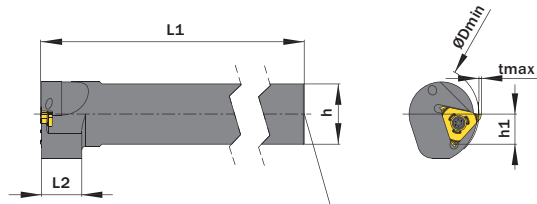
**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **354**

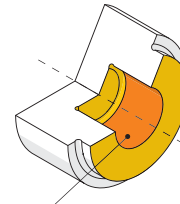
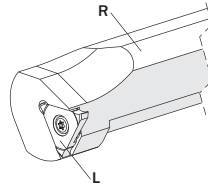
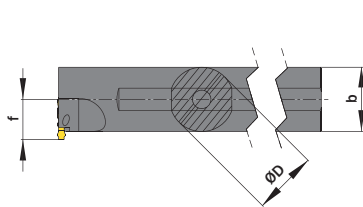
Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/484](http://www.simtek.info/cp/484)



Anschlussgewinde G 1/8"  
 Connection thread G 1/8"

TE3.0025.C.00 R/L, TE3.0032.C.00 R/L		TE3.0040.C.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)		Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	
Bore diameter (ØDmin)	tmax	Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	0,0 mm / 0.0000"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	1,0 mm / 0.0394"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	1,0 mm / 0.0394"
Ø53,0 mm / Ø2.0866"	2,0 mm / 0.0787"	Ø70,0 mm / Ø2.7559"	2,0 mm / 0.0787"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	3,0 mm / 0.1181"	Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,0 mm / 0.1181"



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.  
 Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

- 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: TE3.0032.C.00 R

ØD <sup>ø6</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h1 <sup>js14</sup>	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
											R	L
25,0	<b>TE3.0025.C.00 R/L</b>	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
25,4	<b>TE3.1.000.C.00 R/L</b>	R APT1 L AE59	25,4	16,5	25,4	12,7	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
32,0	<b>TE3.0032.C.00 R/L</b>	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
40,0	<b>TE3.0040.C.00 R/L</b>	R ASDG L ASDF	40,0	24,0	38,0	19,0	250,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
31,75	<b>TE3.1.250.C.00 R/L</b>	R A5TV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
38,1	<b>TE3.1.500.C.00 R/L</b>	R A5TZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.C.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

# Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

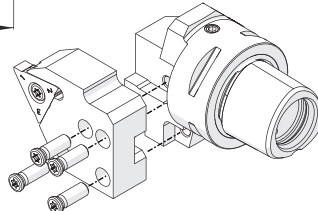
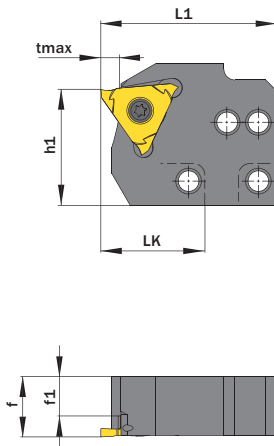
**6,0 Nm**



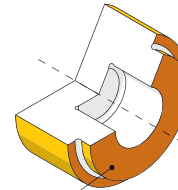
**TW**  
**ST**  
**R**

Legende  
Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1184](http://www.simtek.info/cp/1184)



Schrauben für Kassettenbefestigung  
Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/cocode">www.simtek.com/cocode</a>		Adaptcode Adaptcode
												R	L	
<b>TOA.TE3.51.C.19.05 R/L</b>	R AZBG	L AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	TOA R/L
<b>TOA.TE3.51.C.29.05 R/L</b>	R AZBE	L AZBD	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TE3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decoletage  
simturn OA  
Index

## Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

## Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



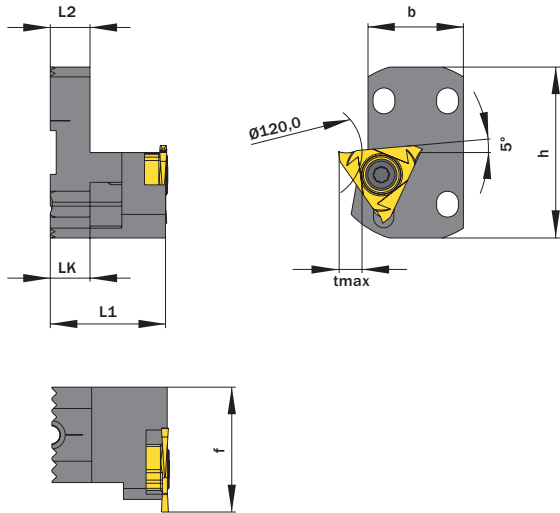
Legende  
 Legend

**354**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/975](http://www.simtek.info/cp/975)



Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More information on [www.precium.de](http://www.precium.de)



Abbildung ähnlich // Illustration only

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>					
													R	L				
Nein / No	<b>TOG.K.TE3.A1 R/L</b>	R	AT4D	L	AT4C	24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
Ja / Yes	<b>TOG.K.TE3.B1 R/L</b>	R	AT4H	L	AT4G	24,0	43,0	31,4	46,0	27,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TE3.A1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

## Grooving, circlip ring grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP

HM

R

Legende  
Legend

354

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/308](http://www.simtek.info/cp/308)

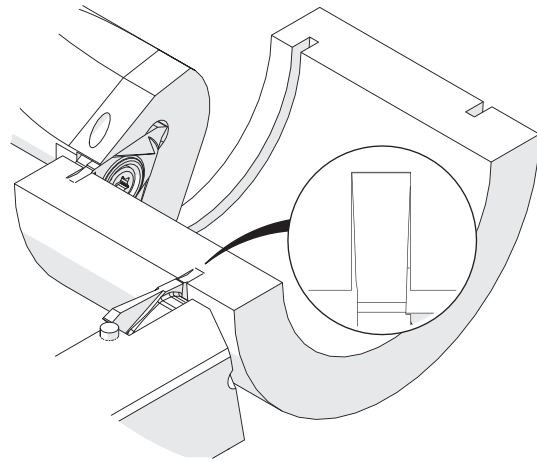
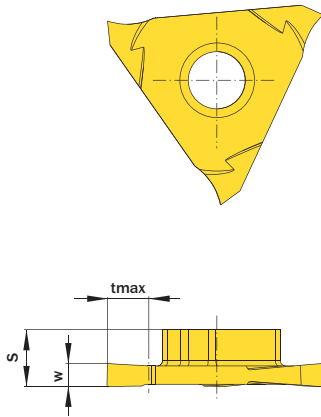


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nennbreite Nominal width of groove	w <sup>+0,03</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	S			
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84	X808	X408			5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK	X808	X408			5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT	X808	X408			5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM	X808	X408			5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	TE3.0090.00 G R/L	R AGBW L ANNB	X808	X408			5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	1,03	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKEK	X808	X408			5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.31 G R/L	R AQBUL AQBS	X800	X400			5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X800	X400			5,6	5,0	TE3.R.5.3 <span style="font-size: 8px; border: 1px solid black; padding: 1px;">NEW inch</span>
1,3	1,4	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.0185.00 G R/L	R APGF L AMV5	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.0265.00 G R/L	R AKW4 L ABJZ	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,15	3,25	TE3.0315.00 G R/L	R AJQN L AHE6	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.0415.00 G R/L	R AFAK L AE23	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,15	5,25	TE3.0515.00 G R/L	R AE14 L AF57	X800	X400			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0130.00 G R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder/oder **TE3.0156.015 XN L**

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Spanformrille.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,04 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,03 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

**SP**

**HM**

**R**

Legende Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/884](http://www.simtek.info/cp/884)

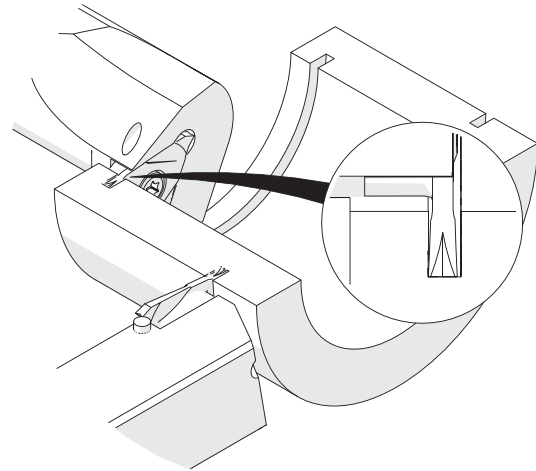
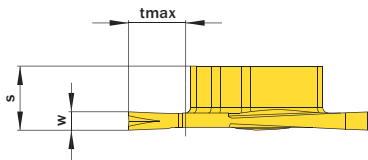
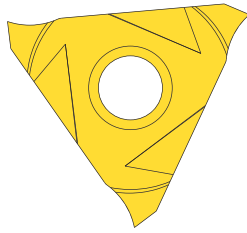


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nennbreite Nominal width of groove	w <sup>+0,03</sup> mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code			
				P	K	M	N			S	R	L	
1,1	1,2	Ja / Yes	<b>TE3.0110.00 GT R/L</b>	R AT0M	L AT0N	X800	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,3	1,4	Ja / Yes	<b>TE3.0130.00 GT R/L</b>	R AT0P	L AT0Q	X800	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,6	1,7	Ja / Yes	<b>TE3.0160.00 GT R/L</b>	R AT0S	L AT0T	X800	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,85	1,95	Ja / Yes	<b>TE3.0185.00 GT R/L</b>	R AT0U	L AT0V	X800	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
2,15	2,25	Ja / Yes	<b>TE3.0215.00 GT R/L</b>	R AT0W	L AT0X	X800	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0185.00 GT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

## Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP

HM

R

Legende  
Legend

354

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/332](http://www.simtek.info/cp/332)

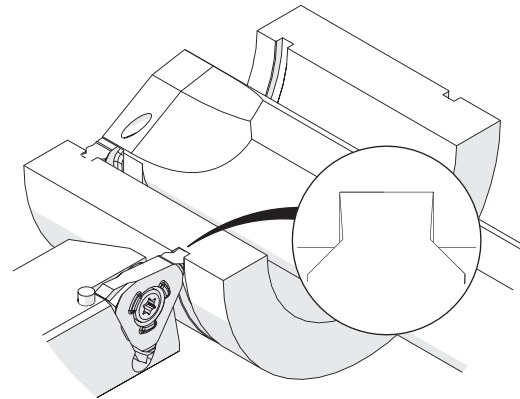
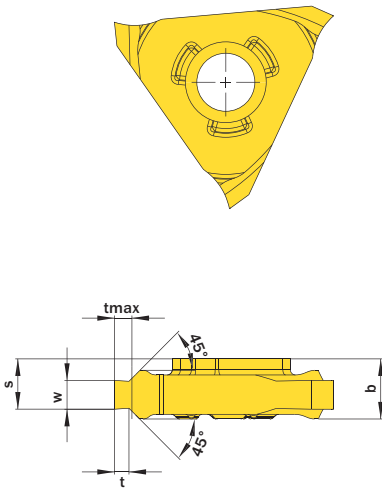


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnenbreite Nominal width of groove	w <sup>+0,03</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	s	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
										P
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm										
1,1	1,2	<b>TE3.1105.00 F R/L</b>	R AFC9 L AN28	X800 X400	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm										
1,3	1,4	<b>TE3.1306.00 F R/L</b>	R AEQZ L AMVQ	X800 X400	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm										
1,6	1,7	<b>TE3.1607.00 F R/L</b>	R AACQ L APPJ	X800 X400	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,7	<b>TE3.1608.00 F R/L</b>	R AK00 L ABUB	X800 X400	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,7	<b>TE3.1609.00 F R/L</b>	R AJ0M L ANCC	X800 X400	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm										
1,85	1,95	<b>TE3.1810.00 F R/L</b>	R ACD6 L ANG2	X800 X400	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,85	1,95	<b>TE3.1812.00 F R/L</b>	R ABE7 L AG5M	X800 X400	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm										
2,15	2,25	<b>TE3.2115.00 F R/L</b>	R AB8G L AGPQ	X800 X400	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm										
2,65	2,75	<b>TE3.2616.00 F R/L</b>	R ADY6 L ANB3	X800 X400	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,65	2,75	<b>TE3.2617.00 F R/L</b>	R ACFT L APV8	X800 X400	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm										
3,15	3,25	<b>TE3.3118.00 F R/L</b>	R AC3K L AKVF	X800 X400	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm										
4,15	4,25	<b>TE3.4120.00 F R/L</b>	R AAGD L AAGN	X800 X400	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,15	4,25	<b>TE3.4125.00 F R/L</b>	R AFPP L APTT	X800 X400	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm										
5,15	5,25	<b>TE3.5130.00 F R/L</b>	R ADWB L AF7M	X800 X400	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2115.00 F R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

**SP** **SP** **R**

**CBN** **HM**

Legende Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/309](http://www.simtek.info/cp/309)

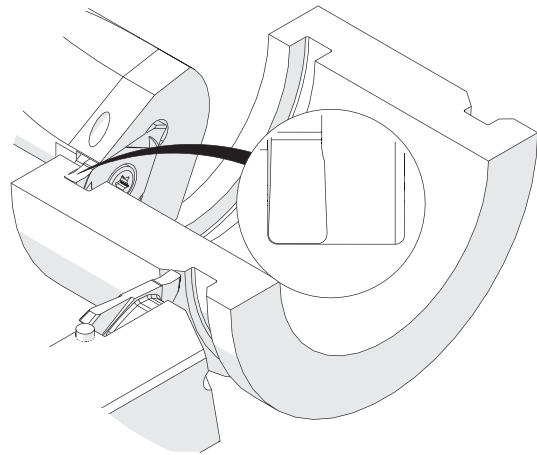
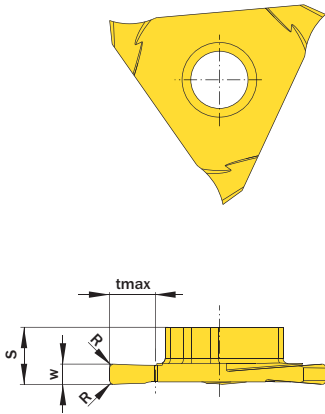


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code	
<b>▼ R = 0,05 mm</b>								
1,0	0,05	<b>TE3.0100.005 N R/L</b>	R A1T4 L A41Z	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <b>new</b>	
<b>▼ R = 0,2 mm</b>								
1,0	0,2	<b>TE3.0100.02 N R/L</b>	R AUKW L AUKX	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,5	0,2	<b>TE3.0150.02 N R/L</b>	R AGUC L AJCØ	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	0,2	<b>TE3.0200.02 N R/L</b>	R AAFU L AMG1	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,4	0,2	<b>TE3.0238.02 N R</b>	A55T	X800 X400	5,6	5,0	<b>TE3.R.5.3</b> <b>new</b>	
2,5	0,2	<b>TE3.0250.02 N R/L</b>	R AQHV L AQHW	X800 X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,2	<b>TE3.0300.02 N R/L</b>	R AEY1 L AJYY	X800 X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,2	0,2	<b>TE3.0318.02 N R</b>	A55V	X800 X400	5,6	5,0	<b>TE3.R.5.3</b> <b>new</b>	
4,0	0,2	<b>TE3.0400.02 N R/L</b>	R ABXC L AB96	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,8	0,2	<b>TE3.0475.02 N R</b>	A55X	X800 X400	5,6	5,0	<b>TE3.R.5.3</b> <b>new</b>	
<b>▼ R = 0,4 mm</b>								
2,0	0,4	<b>TE3.0200.04 N R/L</b>	R AQMV L AQMW	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,4	<b>TE3.0250.04 N R/L</b>	R AG8Y L AGBH	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,4	<b>TE3.0300.04 N R/L</b>	R AQHY L AQHX	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	0,4	<b>TE3.0400.04 N R/L</b>	R ASE2 L ASE1	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
<b>▼ R = 0,6 mm</b>								
3,0	0,6	<b>TE3.0300.06 N R/L</b>	R AT61 L AT60	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
<b>▼ R = 0,8 mm</b>								
3,0	0,8	<b>TE3.0300.08 N R/L</b>	R AT7T L AT7S	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0200.02 N R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder/ or **TE3.0156.015 XN L**

# Einstecken und Profildrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.  
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

# Grooving and Profiling, Two Ground Chip Form Channels

Grooving and turning. CNC profiling.  
 With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP

HM

R

Legende  
Legend **354**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/951](http://www.simtek.info/cp/951)

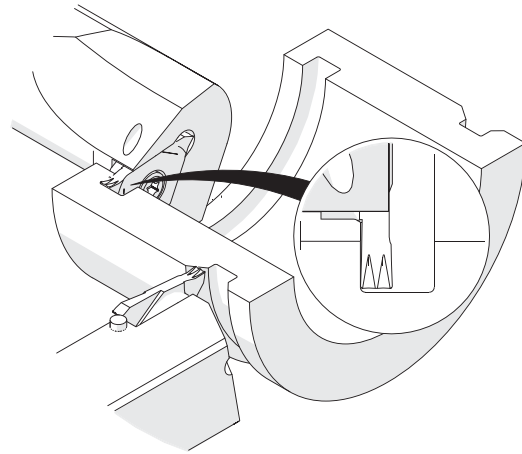
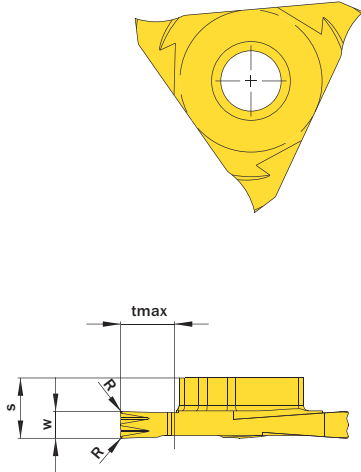


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

<b>w<sup>-0,05</sup></b>	<b>R</b>	<b>Artikelnummer</b> Part number	<b>Webcode</b> <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	<b>Unsere erste Wahl</b> Our first choice	<b>S</b>	<b>tmax</b>	<b>Connectcode</b> <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			<b>P K M N S</b>	mm	mm	
2,5	0,2	<b>TE3.0250.02 NW R/L</b>	R AUQT L AZ43	<b>X800 X400</b>	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0250.02 NW R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decoletage  
simturn OA  
Index

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,04 mm/U</b>	f (innen//int.) <b>0,03 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende  
 Legend **354**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/310](http://www.simtek.info/cp/310)

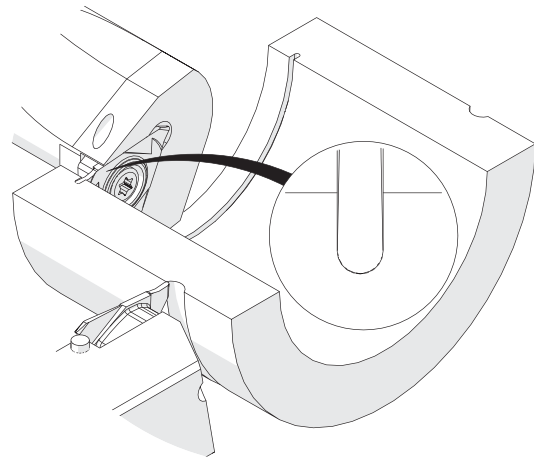
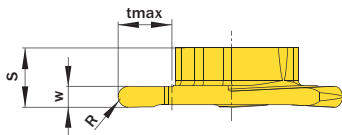
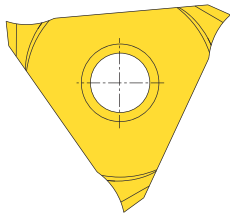


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

$w^{+0,04}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,0	0,5	<b>TE3.0100.05 VR/L</b>	R AA7W L ANCX	X800 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,2	0,6	<b>TE3.0120.06 VR/L</b>	R AHPN L AK8F	X800 X400	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,75	<b>TE3.0150.07 VR/L</b>	R AT74 L AT73	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,575	0,79	<b>TE3.0157.079 VR</b>	A449	X800 X400	5,6	5,0	<b>TE3.R.5.3</b> <span style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px;">new item</span>
1,6	0,8	<b>TE3.0160.08 VR/L</b>	R AB6N L AJAC	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,8	0,9	<b>TE3.0180.09 VR/L</b>	R AFP3 L AKC9	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	1,0	<b>TE3.0200.10 VR/L</b>	R APHH L ACYV	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,2	1,1	<b>TE3.0220.11 VR/L</b>	R AJ0Q L ANTV	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	1,25	<b>TE3.0250.12 VR/L</b>	R AAFE L AMTK	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,8	1,4	<b>TE3.0280.14 VR/L</b>	R ANA5 L AMFA	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	1,5	<b>TE3.0300.15 VR/L</b>	R AB7P L AD5J	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,6	1,8	<b>TE3.0360.18 VR/L</b>	R AT00 L AT01	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	2,0	<b>TE3.0400.20 VR/L</b>	R ANK8 L APDZ	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0160.08 V R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

# Threading, Metr. ISO, external, 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  
**8 - 12**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



**SP** **HM** **R** **Legende** **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/313](http://www.simtek.info/cp/313)

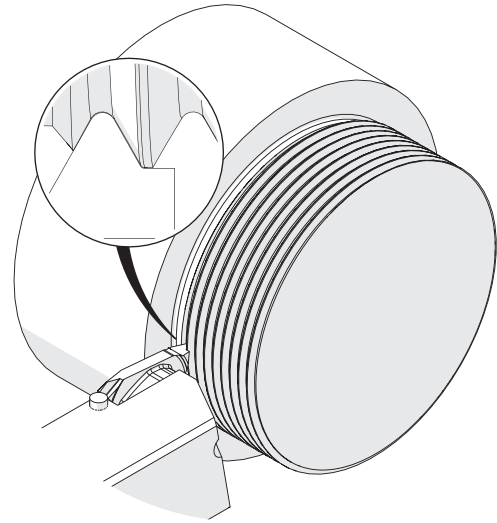
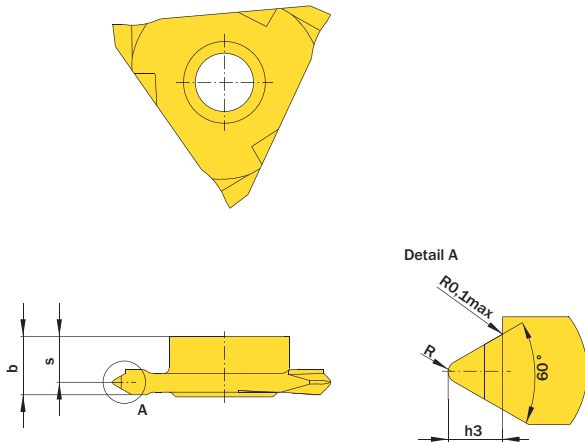


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	S					R	L
0,5	<b>TE3.MT05.02 EM R/L</b>	R AV91 L AV92	X800	X400	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
0,75	<b>TE3.MT07.02 EM R/L</b>	R AQVT L ATWK	X800	X400	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
0,8	<b>TE3.MT08.02 EM R/L</b>	R ASFS L ATWM	X800	X400	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
1,0	<b>TE3.MT10.02 EM R/L</b>	R AFHK L ANBA	X800	X400	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
1,25	<b>TE3.MT12.02 EM R/L</b>	R ABFQ L AEP4	X800	X400	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
1,5	<b>TE3.MT15.02 EM R/L</b>	R AKFX L ABVJ	X800	X400	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
1,75	<b>TE3.MT17.02 EM R/L</b>	R AHWM L AJFB	X800	X400	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
2,0	<b>TE3.MT20.02 EM R/L</b>	R ABX6 L AHXC	X800	X400	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
2,5	<b>TE3.MT25.02 EM R/L</b>	R ADA1 L AAXP	X800	X400	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
3,0	<b>TE3.MT30.02 EM R/L</b>	R AMUN L ANFC	X800	X400	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
3,5	<b>TE3.MT35.02 EM R/L</b>	R AP36 L AMGF	X800	X400	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
4,0	<b>TE3.MT40.02 EM R/L</b>	R AAAW L AAFC	X800	X400	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
5,0	<b>TE3.MT50.02 EM R/L</b>	R AB6F L AMYX	X800	X400	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			
6,0	<b>TE3.MT60.02 EM R/L</b>	R AGXM L AMSW	X800	X400	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3			

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

# Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

# Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc Seite/Page <b>429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>323, 324, 325, 326, 327, 328</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 353)</b>

SP  
HM

R

Legende  
Legend

354

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/312](http://www.simtek.info/cp/312)

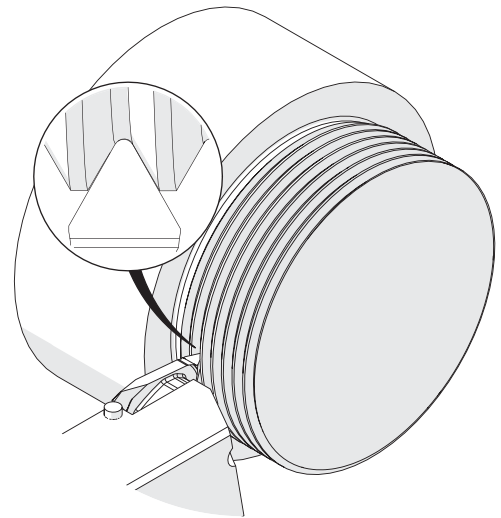
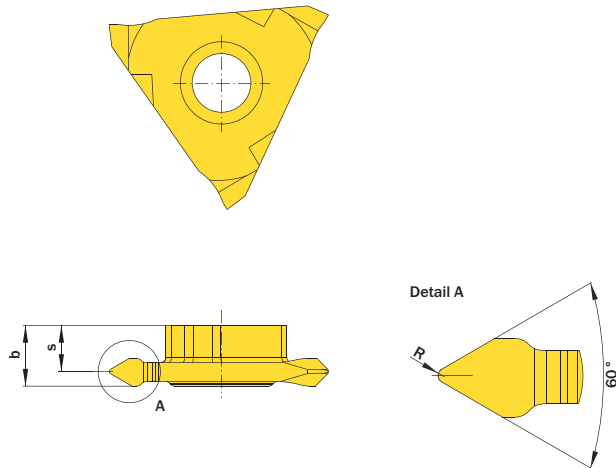


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	S						
0,5	<b>TE3.MT05.01 EM R/L</b>	R ATWJ L ATTY	X800	X400	1,0	5,6	0,07	4,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
1,0	<b>TE3.MT10.01 EM R/L</b>	R AECT L AKJ3	X800	X400	1,5	5,6	0,14	4,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
1,25	<b>TE3.MT12.01 EM R/L</b>	R AJSY L AA7M	X800	X400	1,75	5,6	0,18	4,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
1,5	<b>TE3.MT15.01 EM R/L</b>	R AP1X L ANZ6	X800	X400	2,0	5,8	0,2	4,4	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
1,75	<b>TE3.MT17.01 EM R/L</b>	R AGJZ L AJZA	X800	X400	2,5	5,6	0,25	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
2,0	<b>TE3.MT20.01 EM R/L</b>	R AHCM L AAJY	X800	X400	2,5	5,6	0,29	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
2,5	<b>TE3.MT25.01 EM R/L</b>	R AB76 L AH2Z	X800	X400	3,0	5,6	0,36	3,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
3,0	<b>TE3.MT30.01 EM R/L</b>	R ANB7 L APBE	X800	X400	3,5	5,6	0,43	3,8	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
3,5	<b>TE3.MT35.01 EM R/L</b>	R AN82 L AKZ2	X800	X400	4,0	5,6	0,51	3,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		
3,0	<b>TE3.MT60.01 EM R/L</b>	R AHBQ L AC7V	X800	X400	6,0	5,85	0,43	3,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT10.01 EM R 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  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **354**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/315](http://www.simtek.info/cp/315)

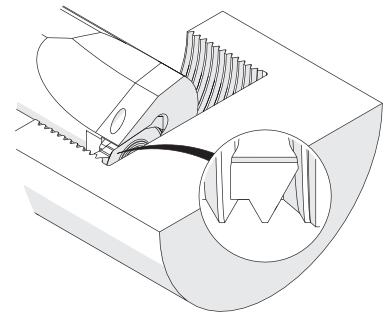
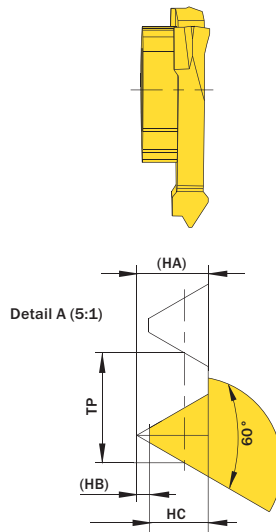
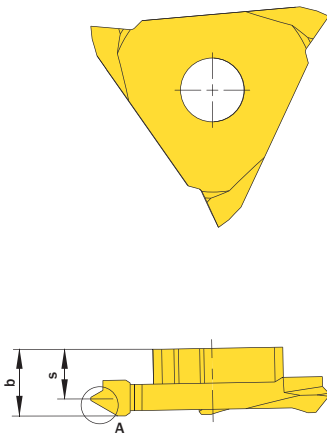


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K	M	S						R	L
1,0	<b>TE3.MT10.02 IM R/L</b>	R ABMX L AGUZ	X800	X400	5,6	0,541	0,65	0,108	0,108	4,65	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
1,5	<b>TE3.MT15.02 IM R/L</b>	R AMJ3 L AA52	X800	X400	5,6	0,812	0,974	0,162	0,162	4,45	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,0	<b>TE3.MT20.02 IM R/L</b>	R AKWM L ABCA	X800	X400	5,6	1,083	1,299	0,217	0,217	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,5	<b>TE3.MT25.02 IM R/L</b>	R AH53 L AM98	X800	X400	5,6	1,353	1,624	0,271	0,271	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,0	<b>TE3.MT30.02 IM R/L</b>	R ABUE L AGEJ	X800	X400	5,6	1,624	1,949	0,325	0,325	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,5	<b>TE3.MT35.02 IM R/L</b>	R AFW4 L AA9U	X800	X400	5,6	1,894	2,273	0,379	0,379	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

## Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Außenbearbeitung.

## Threading, External, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**8 - 12**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende  
 Legend **354**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/847](http://www.simtek.info/cp/847)

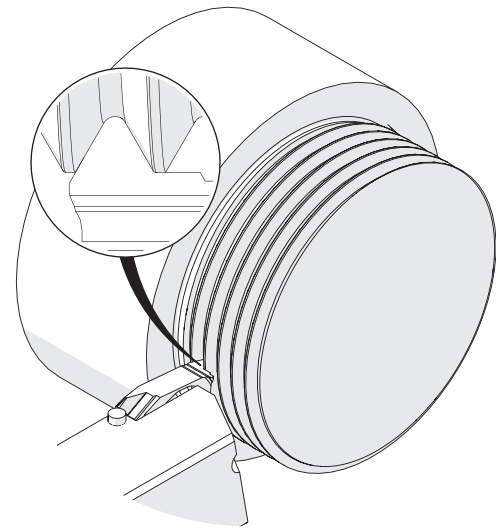
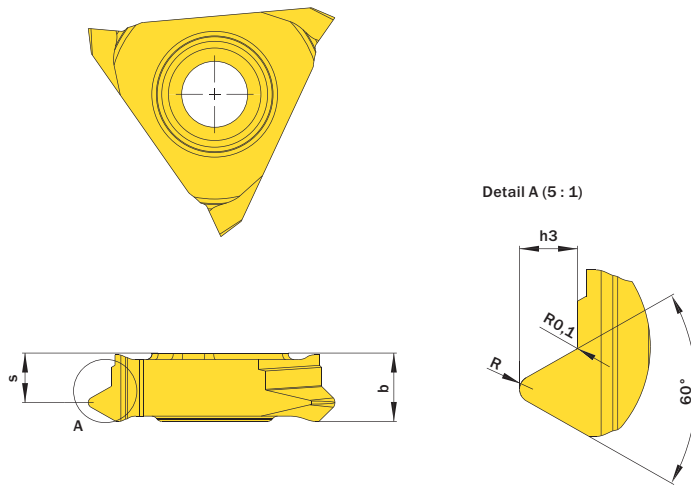


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
			P	K M N S					
8	<b>TE3.UN08.02 EM R</b>	AS82	X800	X400	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	<b>TE3.UN09.02 EM R</b>	ATWP	X800	X400	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	<b>TE3.UN10.02 EM R</b>	AS84	X800	X400	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	<b>TE3.UN11.02 EM R</b>	ATWS	X800	X400	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	<b>TE3.UN12.02 EM R</b>	ATWU	X800	X400	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	<b>TE3.UN14.02 EM R</b>	AS86	X800	X400	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	<b>TE3.UN16.02 EM R</b>	AS88	X800	X400	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	<b>TE3.UN18.02 EM R</b>	AS9A	X800	X400	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	<b>TE3.UN20.02 EM R</b>	AS9C	X800	X400	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	<b>TE3.UN24.02 EM R</b>	AS9E	X800	X400	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	<b>TE3.UN28.02 EM R</b>	AS9G	X800	X400	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	<b>TE3.UN32.02 EM R</b>	AS9J	X800	X400	5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN28.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, Innen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innenbearbeitung.

## Threading, Internal, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth. For internal application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



**SP**  
**HM** **R**

Legende  
 Legend **354**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/864](http://www.simtek.info/cp/864)

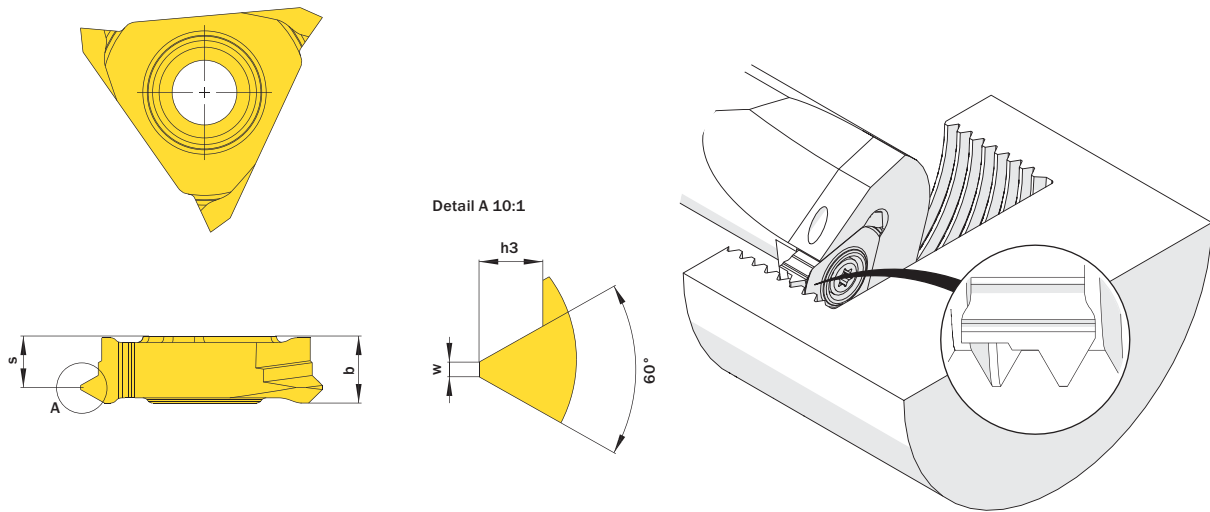


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	S	w	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
			P	K M N S					
8	<b>TE3.UN08.02 IM R</b>	ATWW	X800	X400	5,8	1,72	4,3	0,4	TE3.R.5.3
9	<b>TE3.UN09.02 IM R</b>	ATWY	X800	X400	5,8	1,53	4,5	0,35	TE3.R.5.3
10	<b>TE3.UN10.02 IM R</b>	ATW0	X800	X400	5,8	1,37	4,6	0,32	TE3.R.5.3
11	<b>TE3.UN11.02 IM R</b>	ATW2	X800	X400	5,8	1,25	4,6	0,29	TE3.R.5.3
12	<b>TE3.UN12.02 IM R</b>	ATW4	X800	X400	5,8	1,15	4,7	0,26	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN12.02 IM R X600** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X600 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decoletage  
 simturn OA  
 Index

## Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende  
 Legend **354**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/316](http://www.simtek.info/cp/316)

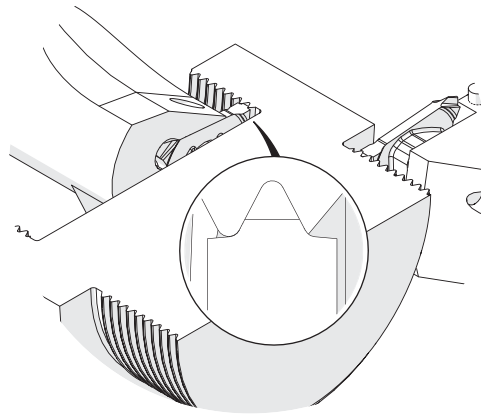
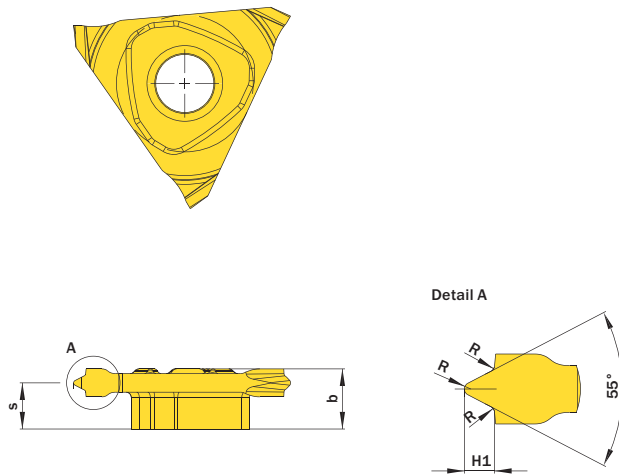


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K						
11	TE3.BS11.02 MR/L	R ANTF	L ACAF	X800	X400	5,6	1,48	0,32	3,75	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
14	TE3.BS14.02 MR/L	R AJNX	L AHB8	X800	X400	5,6	1,16	0,25	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
16	TE3.BS16.02 MR/L	R ACBA	L AA EW	X800	X400	5,6	1,01	0,21	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
19	TE3.BS19.02 MR/L	R AJ52	L AGYG	X800	X400	5,6	0,86	0,18	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
20	TE3.BS20.02 MR/L	R ASCN	L ASCP	X800	X400	5,6	0,81	0,17	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
28	TE3.BS28.02 MR/L	R ABP6	L AEMP	X800	X400	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS14.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindedrehen, Trapezgewinde, Vollprofil

Vollprofil mit Kantenverrundung.  
 Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, trapezoidal thread, full profile

Trapezoidal thread with chamfered crest.  
 For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) <b>10 - 14</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc Seite/Page <b>429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

**SP**

**HM**

**R**

Legende Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/317](http://www.simtek.info/cp/317)

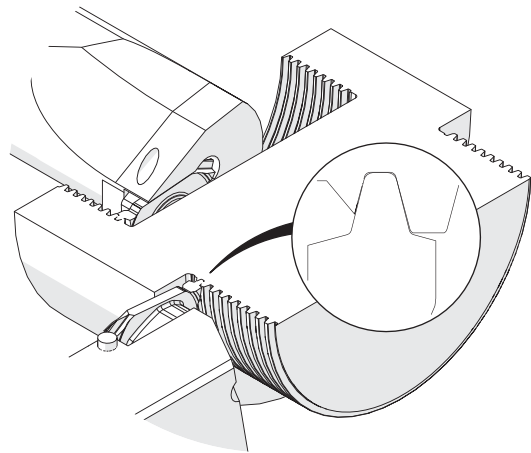
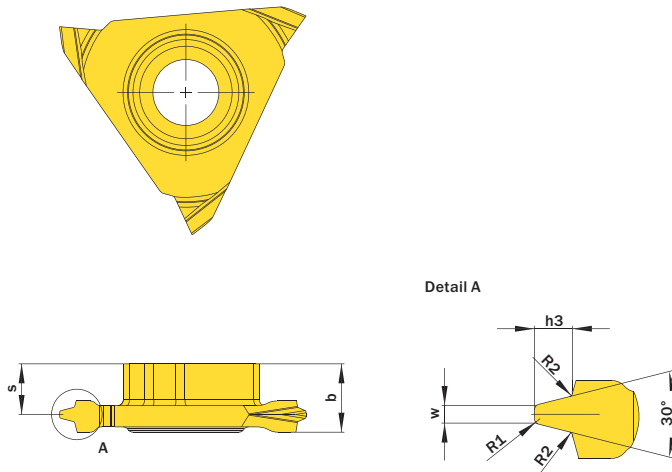


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) / Pitch (as of)	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl / Our first choice		b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K							M	S
1,5	<b>TE3.TR15.02 M R/L</b>	R AHGV L AKXY	X800	X400	5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	<b>TE3.TR20.02 M R/L</b>	R AGE5 L AP3S	X800	X400	5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	<b>TE3.TR30.02 M R/L</b>	R AJJA L AEXM	X800	X400	5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	<b>TE3.TR40.02 M R/L</b>	R AG5K L ADDW	X800	X400	5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	<b>TE3.TR50.02 M R/L</b>	R ABJQ L ABCB	X800	X400	5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	<b>TE3.TR60.02 M R/L</b>	R AE29 L AD4U	X800	X400	5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.TR50.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, ACME, Partial Profile

For ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende Legend **354**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/320](http://www.simtek.info/cp/320)

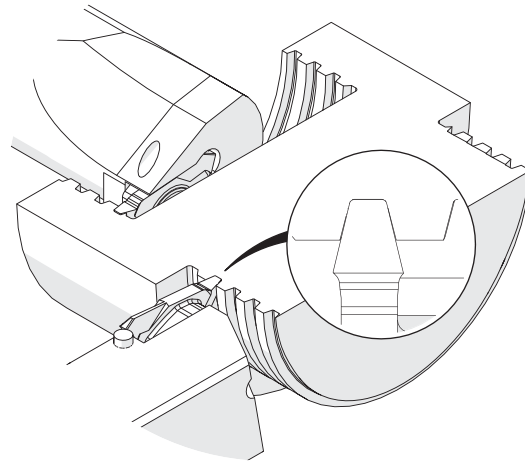
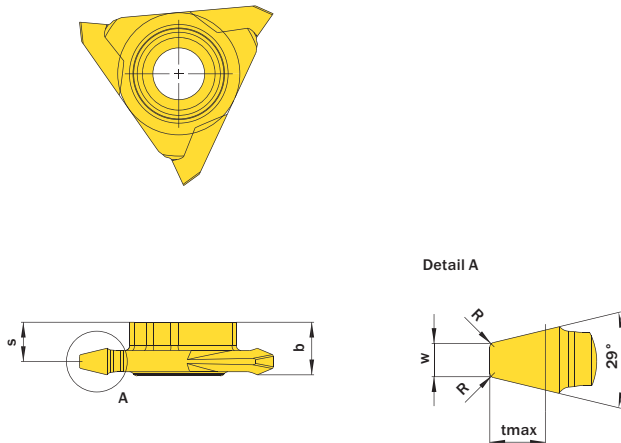


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	S						R	L
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1 L AEUB	X800	X400	5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
5	TE3.AC05.01 MR/L	R APD5 L ANBB	X800	X400	5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
6	TE3.AC06.01 MR/L	R AC7C L AHJK	X800	X400	5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
8	TE3.AC08.01 MR/L	R AMJC L AA6W	X800	X400	5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
10	TE3.AC10.01 MR/L	R AFH3 L AMHD	X800	X400	5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
12	TE3.AC12.01 MR/L	R AKBD L ACM7	X800	X400	5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
14	TE3.AC14.01 MR/L	R ANWB L AHFT	X800	X400	5,8	-	5,0	1,09	0,59	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
16	TE3.AC16.01 MR/L	R AACK L AH4V	X800	X400	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.AC04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



## Gewindedrehen, STUB ACME, Teilprofil

Für STUB ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, STUB ACME, Partial Profile

For STUB ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) <b>10 - 14</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc Seite/Page <b>429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP

HM

R

Scan QR-Code

Legende  
Legend **354**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/983](http://www.simtek.info/cp/983)

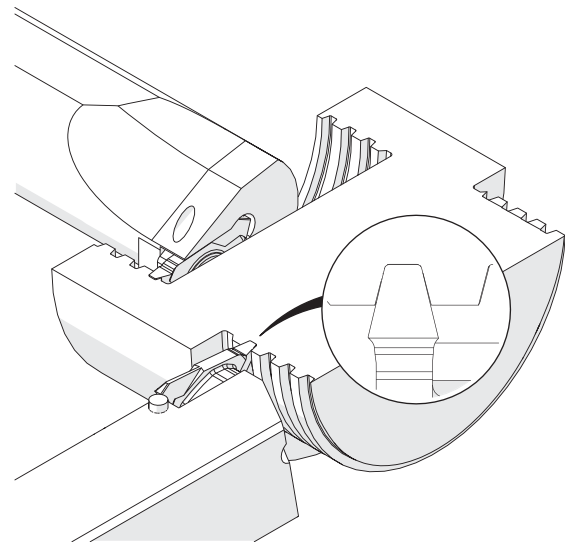
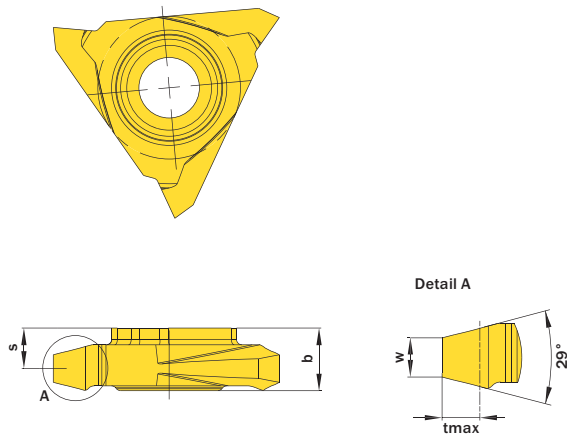


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode					
												P	K	M	N
4	<b>TE3.SA04.01 MR/L</b>	R	AVK4	L	AVK3	X800	X400	5,8	3,75	2,44	2,55	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
5	<b>TE3.SA05.01 MR/L</b>	R	AVK5	L	AVK6	X800	X400	5,8	4,1	2,04	2,01	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
6	<b>TE3.SA06.01 MR/L</b>	R	AVF7	L	AVF5	X800	X400	5,8	4,4	1,76	1,65	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
8	<b>TE3.SA08.01 MR/L</b>	R	AVF9	L	AVF8	X800	X400	5,8	4,7	1,41	1,21	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
10	<b>TE3.SA10.01 MR/L</b>	R	AVGB	L	AVGA	X800	X400	5,8	4,9	1,19	0,94	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
12	<b>TE3.SA12.01 MR/L</b>	R	AVGD	L	AVGC	X800	X400	5,8	5,0	0,92	0,82	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
14	<b>TE3.SA14.01 MR/L</b>	R	AVK8	L	AVK7	X800	X400	5,8	5,1	0,82	0,7	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
16	<b>TE3.SA16.01 MR/L</b>	R	AVMA	L	AVK9	X800	X400	5,8	5,2	0,74	0,6	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

**Drehbearbeitung innen & außen // Internal and External Grooving and Turning**  
 simturn E3 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

**simturnE3**  
 SIMTEK small part machining type E3

## Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innen- und Außenbearbeitung.

## Threading, NPT, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.  
 For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (Internal) **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc Seite/Page **429**

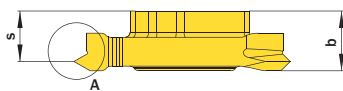
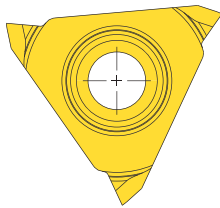
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende Legend **354**



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/345](http://www.simtek.info/cp/345)



Detail A

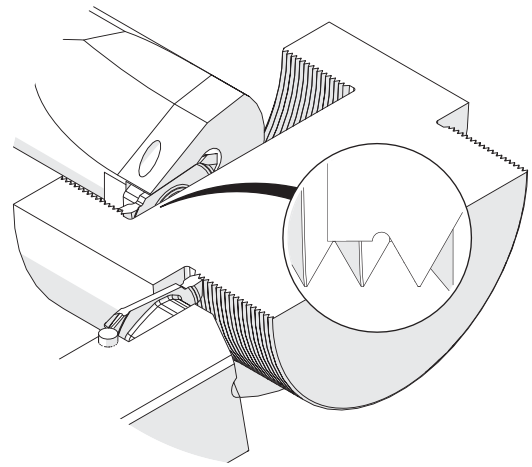
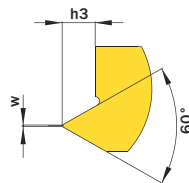


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
14	<b>TE3.NP14.02 MR</b>	AQA4	X800 X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3
18	<b>TE3.NP18.02 MR</b>	AQA6	X800 X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3
27	<b>TE3.NP27.02 MR</b>	AQA9	X800 X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP18.02 MR X400** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln,  
 Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

## Parting Off

Available in different angles,  
 widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 429

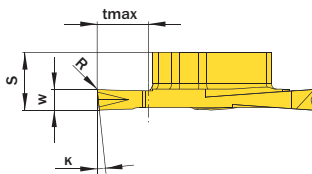
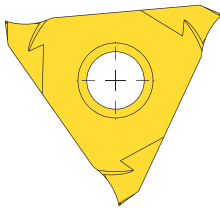
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP

HM

Legende  
 Legend **354**

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/311](http://www.simtek.info/cp/311)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.  
 Machineable materials. See below.

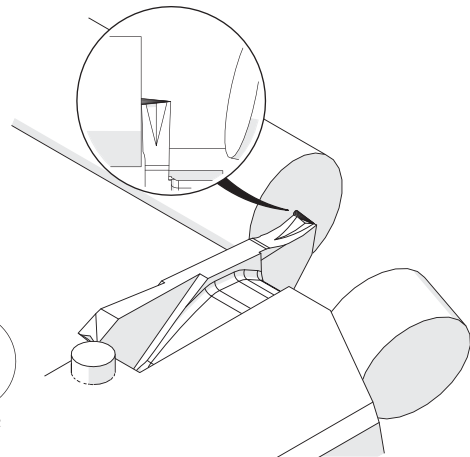


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

W <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.R100.06 PS R</b>	AH0U	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.06 PT R</b>	AGJH	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.06 PV R</b>	AU7D	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	<b>TE3.R100.12 PS R</b>	AP4T	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.12 PT R</b>	ACYU	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.12 PV R</b>	AU7B	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.R160.06 PS R</b>	AJ3Y	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PT R</b>	AMWZ	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PV R</b>	AU7A	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.R200.05 PS R</b>	ANAS	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PT R</b>	AGZ7	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PV R</b>	AU69	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	12°	Nein / No	<b>TE3.R200.12 PS R</b>	A3DD	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3 <span style="float: right; font-size: x-small;">new</span>

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.05 PT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.R...PT R / TE3.R...PV R:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln,  
 Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

# Parting Off

Available in different angles,  
 widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,08 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-----------------------------

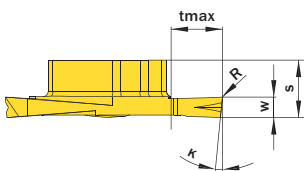
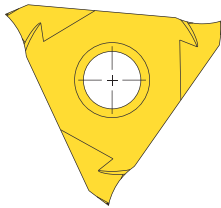
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende  
 Legend **354**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/324](http://www.simtek.info/cp/324)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.L...PS L



TE3.L...PT L



TE3.L...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.  
 Machineable materials. See below.

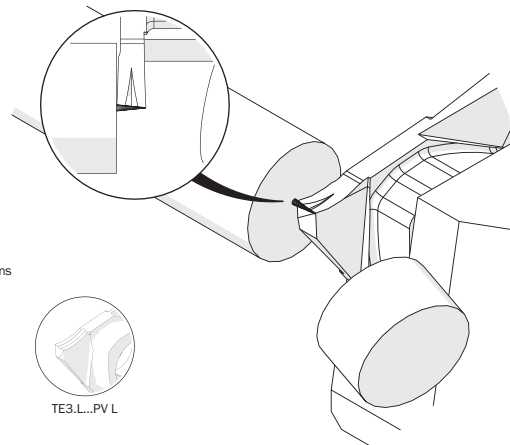


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.L100.06 PS L</b>	ABKC	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.06 PT L</b>	ATXW	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.06 PV L</b>	AU7M	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	<b>TE3.L100.12 PS L</b>	AP4S	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.12 PT L</b>	ATXV	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.L160.06 PS L</b>	APPB	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L160.06 PT L</b>	AMW5	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L160.06 PV L</b>	AU7K	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Ja / Yes	<b>TE3.L160.12 PT L</b>	A2P0	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.L200.05 PS L</b>	AH4K	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.L200.05 PT L</b>	AHAU	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.L200.05 PV L</b>	AU7F	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	12	Ja / Yes	<b>TE3.L200.12 PT L</b>	A2P1	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

! Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L160.06 PT L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

! TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

! TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln,  
 Breiten und mit/ohne geschliffene Spanformrinne.

# Parting Off

Available in different angles,  
 widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

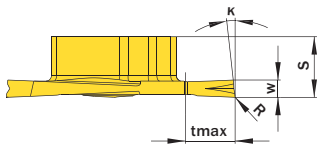
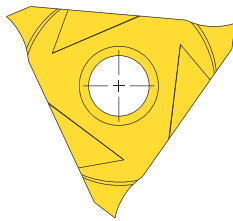
SP  
HM

L

○

Legende  
Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/326](http://www.simtek.info/cp/326)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.  
 Machineable materials. See below.

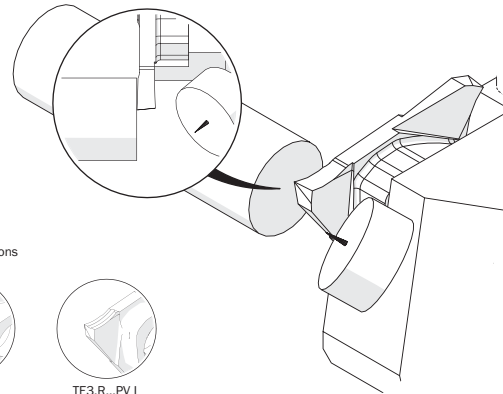


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.R100.06 PS L</b>	AE0Y	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.R160.06 PS L</b>	AHQ A	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PT L</b>	AJNP	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PV L</b>	AU7C	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.R200.05 PS L</b>	AA8H	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PT L</b>	AHYQ	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PV L</b>	AU7E	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.R...PT L / TE3.R...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

## Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.  
 Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

## Face Grooving

For face grooves in different widths.  
 Available with different clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



Legende  
 Legend 354



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/327](http://www.simtek.info/cp/327)

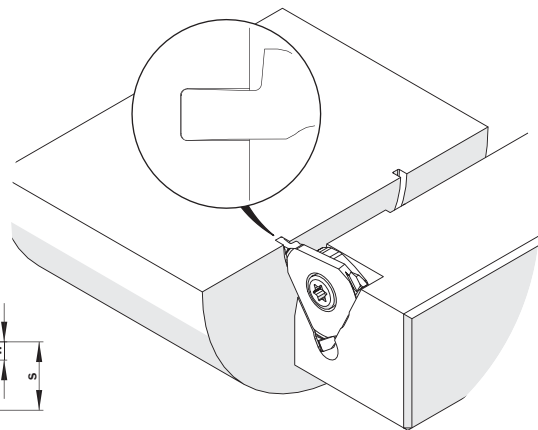
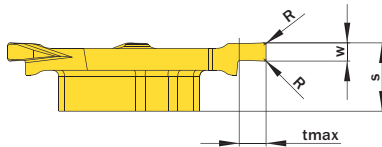
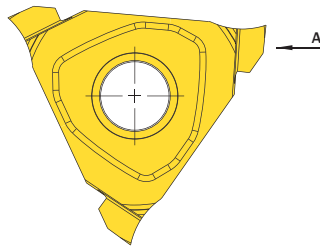
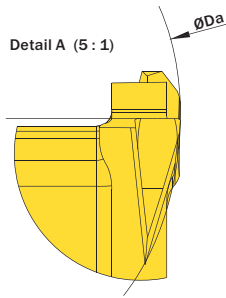


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	<b>TE3.R150.020 AG R</b>	AF5U	X800 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	<b>TE3.R200.020 AG R</b>	AFVU	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	<b>TE3.R300.020 AG R</b>	ANNM	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.  
 Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

## Face Grooving

For face grooves in different widths.  
 Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP  
HM

L

○

Legende  
Legend **354**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/328](http://www.simtek.info/cp/328)

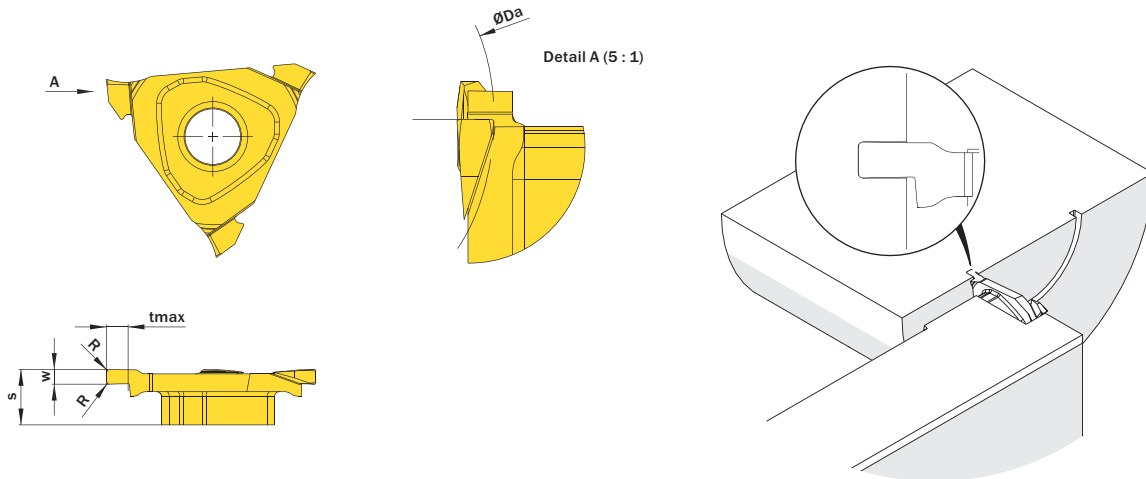


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	<b>TE3.R150.020 AG L</b>	AE96	X800 X400	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	<b>TE3.R200.020 AG L</b>	ADYQ	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	<b>TE3.R300.020 AG L</b>	APTH	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.  
 Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

## Face Grooving

For face grooves in different widths.  
 Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP  
HM

L

○

Legende  
Legend **354**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/330](http://www.simtek.info/cp/330)

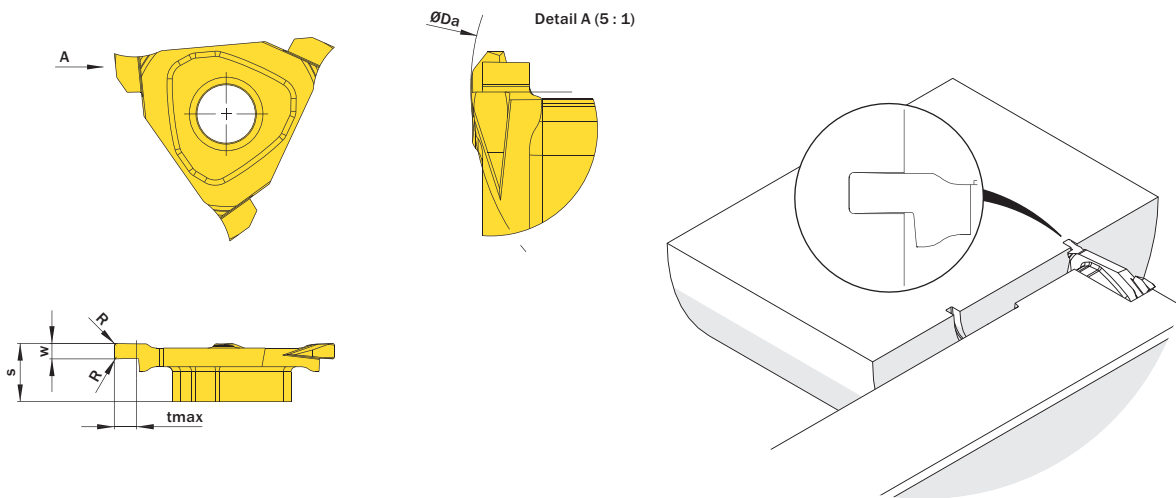


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	<b>TE3.L150.020 AG L</b>	AAU1	X800 X400	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	<b>TE3.L200.020 AG L</b>	AB5A	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	<b>TE3.L300.020 AG L</b>	ACF5	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L150.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



## Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.  
 Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

## Face Grooving

For face grooves in different widths.  
 Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 429
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP  
HM

Legende  
Legend **354**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/329](http://www.simtek.info/cp/329)

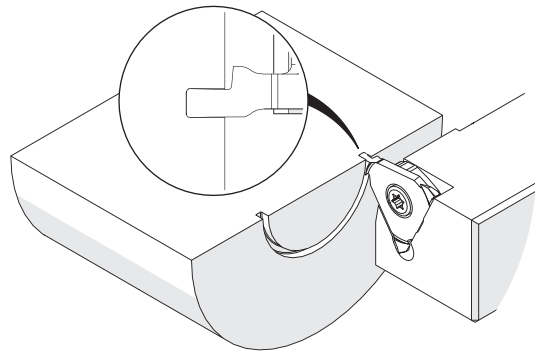
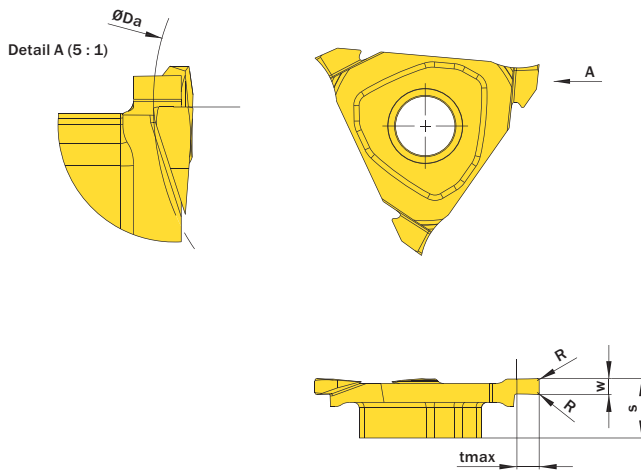


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	$t_{max}$	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	<b>TE3.L150.020 AG R</b>	ABWV	X800 X400	20,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	<b>TE3.L200.020 AG R</b>	AACH	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	<b>TE3.L300.020 AG R</b>	AK3P	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.

# Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J, K and L.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>
-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**

Scan  
 QR-Code

Legende  
 Legend **354**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/344](http://www.simtek.info/cp/344)

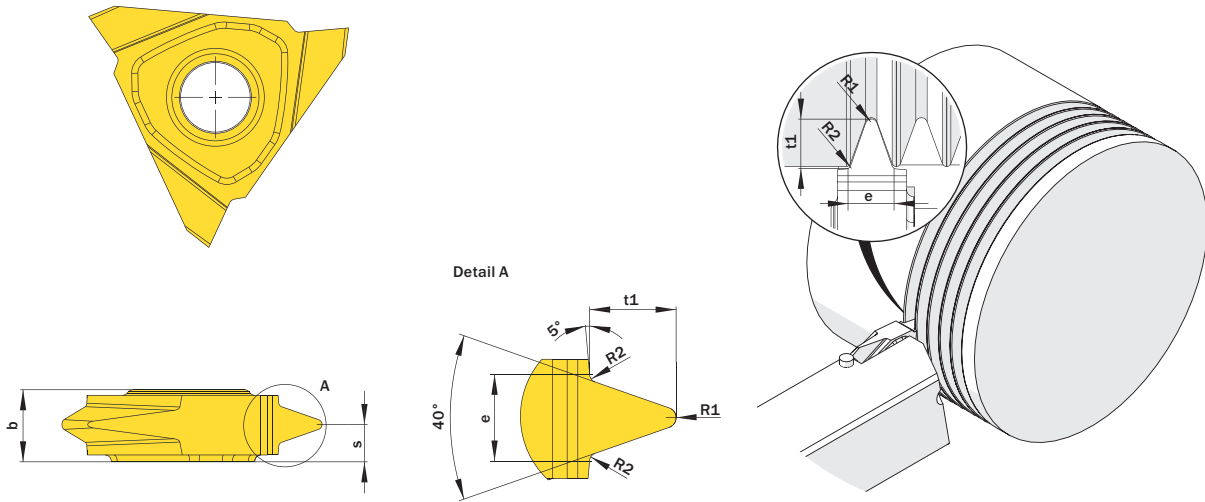


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code
2,34	<b>TE3.0223.00 JR/L</b>	R AHDF L AK8P	X800 X400	J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,56	<b>TE3.0356.00 JR/L</b>	R AB95 L AP4U	X800 X400	K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,7	<b>TE3.0470.00 JR/L</b>	R AP4W L AP4V	X800 X400	L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0356.00 JR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Hinweisliste Additional information

## 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.

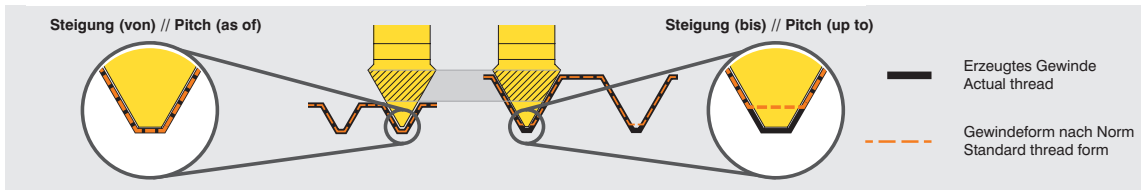
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

## Info

Legende  
Legend

Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç



Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro  
Inserto de carburo // Karbür kesici uç



Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu



Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro  
Versión izquierda, como se muestra // Sol model



Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro  
Modelo derecho // Sağ model



Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna  
Con refrigeración interna // İçten sogutmalı



Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures  
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için



Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures  
Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // İç çaplar için

# simturn E3 Produktverzeichnis

## simturn E3 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
TE3.0.500.00 L	323	TE3.0185.00 G L	329	TE3.1.000.C.00 R	326	TE3.AC08.01 MR	342	TE3.MT17.02 EM L	335
TE3.0.500.00 R	323	TE3.0185.00 G R	329	TE3.1.250.C.00 L	326	TE3.AC10.01 ML	342	TE3.MT17.02 EM R	335
TE3.0.625.00 L	323	TE3.0185.00 GT L	330	TE3.1.250.C.00 R	326	TE3.AC10.01 MR	342	TE3.MT20.01 EM L	336
TE3.0.625.00 R	323	TE3.0185.00 GT R	330	TE3.1.500.C.00 L	326	TE3.AC12.01 ML	342	TE3.MT20.01 EM R	336
TE3.0.625.90 L	324	TE3.0200.02 NL	332	TE3.1.500.C.00 R	326	TE3.AC12.01 MR	342	TE3.MT20.02 EM L	335
TE3.0.625.90 R	324	TE3.0200.02 NR	332	TE3.1105.00 FL	331	TE3.AC14.01 ML	342	TE3.MT20.02 EM R	335
TE3.0.750.00 L	323	TE3.0200.04 NL	332	TE3.1105.00 FR	331	TE3.AC14.01 MR	342	TE3.MT20.02 IM L	337
TE3.0.750.00 R	323	TE3.0200.04 NR	332	TE3.1212.00 L	323	TE3.AC16.01 ML	342	TE3.MT20.02 IM R	337
TE3.0.750.90 L	324	TE3.0200.10 VL	334	TE3.1212.00 R	323	TE3.AC16.01 MR	342	TE3.MT25.01 EM L	336
TE3.0.750.90 R	324	TE3.0200.10 VR	334	TE3.1216.00 L	323	TE3.BS11.02 ML	340	TE3.MT25.01 EM R	336
TE3.0025.A.00 L	325	TE3.0215.00 GL	329	TE3.1216.00 R	323	TE3.BS11.02 MR	340	TE3.MT25.02 EM L	335
TE3.0025.A.00 R	325	TE3.0215.00 GR	329	TE3.1216.13 L	323	TE3.BS14.02 ML	340	TE3.MT25.02 EM R	335
TE3.0025.C.00 L	326	TE3.0215.00 GT L	330	TE3.1216.13 R	323	TE3.BS14.02 MR	340	TE3.MT25.02 IM L	337
TE3.0025.C.00 R	326	TE3.0215.00 GT R	330	TE3.1306.00 FL	331	TE3.BS16.02 ML	340	TE3.MT25.02 IM R	337
TE3.0032.A.00 L	325	TE3.0220.11 VL	334	TE3.1306.00 FR	331	TE3.BS16.02 MR	340	TE3.MT30.01 EM L	336
TE3.0032.A.00 R	325	TE3.0220.11 VR	334	TE3.1607.00 FL	331	TE3.BS19.02 ML	340	TE3.MT30.01 EM R	336
TE3.0032.C.00 L	326	TE3.0223.00 JL	352	TE3.1607.00 FR	331	TE3.BS19.02 MR	340	TE3.MT30.02 EM L	335
TE3.0032.C.00 R	326	TE3.0223.00 JR	352	TE3.1608.00 FL	331	TE3.BS20.02 ML	340	TE3.MT30.02 EM R	335
TE3.0040.A.00 L	325	TE3.0238.02 NR	332	TE3.1608.00 FR	331	TE3.BS20.02 MR	340	TE3.MT30.02 IM L	337
TE3.0040.A.00 R	325	TE3.0250.02 NL	332	TE3.1609.00 FL	331	TE3.BS28.02 ML	340	TE3.MT30.02 IM R	337
TE3.0040.C.00 L	326	TE3.0250.02 NR	332	TE3.1609.00 FR	331	TE3.BS28.02 MR	340	TE3.MT35.01 EM L	336
TE3.0040.C.00 R	326	TE3.0250.02 NW L	333	TE3.1616.00 L	323	TE3.L100.06 PS L	346	TE3.MT35.01 EM R	336
TE3.0050.00 G L	329	TE3.0250.02 NWR	333	TE3.1616.00 R	323	TE3.L100.06 PT L	346	TE3.MT35.02 EM L	335
TE3.0050.00 G R	329	TE3.0250.04 NL	332	TE3.1616.13 L	323	TE3.L100.06 PV L	346	TE3.MT35.02 EM R	335
TE3.0060.00 G L	329	TE3.0250.04 NR	332	TE3.1616.13 R	323	TE3.L100.12 PS L	346	TE3.MT35.02 IM L	337
TE3.0060.00 G R	329	TE3.0250.12 VL	334	TE3.1616.90 L	324	TE3.L100.12 PT L	346	TE3.MT35.02 IM R	337
TE3.0070.00 G L	329	TE3.0250.12 VR	334	TE3.1616.90 R	324	TE3.L150.020 AG L	350	TE3.MT40.02 EM L	335
TE3.0070.00 G R	329	TE3.0265.00 GL	329	TE3.1810.00 FL	331	TE3.L150.020 AG R	351	TE3.MT40.02 EM R	335
TE3.0080.00 G L	329	TE3.0265.00 GR	329	TE3.1810.00 FR	331	TE3.L160.06 PS L	346	TE3.MT50.02 EM L	335
TE3.0080.00 G R	329	TE3.0280.14 VL	334	TE3.1812.00 FL	331	TE3.L160.06 PT L	346	TE3.MT50.02 EM R	335
TE3.0090.00 G L	329	TE3.0280.14 VR	334	TE3.1812.00 FR	331	TE3.L160.06 PV L	346	TE3.MT60.01 EM L	336
TE3.0090.00 G R	329	TE3.0300.02 NL	332	TE3.2020.00 L	323	TE3.L160.12 PT L	346	TE3.MT60.01 EM R	336
TE3.0100.00 G L	329	TE3.0300.02 NR	332	TE3.2020.00 R	323	TE3.L200.020 AG L	350	TE3.MT60.02 EM L	335
TE3.0100.00 G R	329	TE3.0300.04 NL	332	TE3.2020.13 L	323	TE3.L200.020 AG R	351	TE3.MT60.02 EM R	335
TE3.0100.005 NL	332	TE3.0300.04 NR	332	TE3.2020.13 R	323	TE3.L200.05 PS L	346	TE3.NP14.02 MR	344
TE3.0100.005 NR	332	TE3.0300.06 NL	332	TE3.2020.90 L	324	TE3.L200.05 PT L	346	TE3.NP18.02 MR	344
TE3.0100.02 NL	332	TE3.0300.06 NR	332	TE3.2020.90 R	324	TE3.L200.05 PV L	346	TE3.NP27.02 MR	344
TE3.0100.02 NR	332	TE3.0300.08 NL	332	TE3.2115.00 FL	331	TE3.L200.12 PT L	346	TE3.R100.06 PS L	347
TE3.0100.05 VL	334	TE3.0300.08 NR	332	TE3.2115.00 FR	331	TE3.L300.020 AG L	350	TE3.R100.06 PS R	345
TE3.0100.05 VR	334	TE3.0300.15 VL	334	TE3.2525.00 L	323	TE3.L300.020 AG R	351	TE3.R100.06 PT R	345
TE3.0110.00 G L	329	TE3.0300.15 VR	334	TE3.2525.00 R	323	TE3.MT05.01 EM L	336	TE3.R100.06 PV R	345
TE3.0110.00 G R	329	TE3.0315.00 GL	329	TE3.2525.15 L	323	TE3.MT05.01 EM R	336	TE3.R100.12 PS R	345
TE3.0110.00 GT L	330	TE3.0315.00 GR	329	TE3.2525.15 R	323	TE3.MT05.02 EM L	335	TE3.R100.12 PT R	345
TE3.0110.00 GT R	330	TE3.0318.02 NR	332	TE3.2525.90 L	324	TE3.MT05.02 EM R	335	TE3.R100.12 PV R	345
TE3.0110.31 G L	329	TE3.0356.00 JL	352	TE3.2525.90 R	324	TE3.MT07.02 EM L	335	TE3.R150.020 AG L	349
TE3.0110.31 G R	329	TE3.0356.00 JR	352	TE3.2616.00 FL	331	TE3.MT07.02 EM R	335	TE3.R150.020 AG R	348
TE3.0117.00 GR	329	TE3.0360.18 VL	334	TE3.2616.00 FR	331	TE3.MT08.02 EM L	335	TE3.R160.06 PS L	347
TE3.0120.06 VL	334	TE3.0360.18 VR	334	TE3.2617.00 FL	331	TE3.MT08.02 EM R	335	TE3.R160.06 PS R	345
TE3.0120.06 VR	334	TE3.0400.02 NL	332	TE3.2617.00 FR	331	TE3.MT10.01 EM L	336	TE3.R160.06 PT L	347
TE3.0130.00 G L	329	TE3.0400.02 NR	332	TE3.3118.00 FL	331	TE3.MT10.01 EM R	336	TE3.R160.06 PT R	345
TE3.0130.00 G R	329	TE3.0400.04 NL	332	TE3.3118.00 FR	331	TE3.MT10.02 EM L	335	TE3.R160.06 PV L	347
TE3.0130.00 GT L	330	TE3.0400.04 NR	332	TE3.3225.17 L	323	TE3.MT10.02 EM R	335	TE3.R160.06 PV R	345
TE3.0130.00 GT R	330	TE3.0400.20 VL	334	TE3.3225.17 R	323	TE3.MT10.02 IM L	337	TE3.R200.020 AG L	349
TE3.0150.02 NL	332	TE3.0400.20 VR	334	TE3.4120.00 FL	331	TE3.MT10.02 IM R	337	TE3.R200.020 AG R	348
TE3.0150.02 NR	332	TE3.0415.00 GL	329	TE3.4120.00 FR	331	TE3.MT12.01 EM L	336	TE3.R200.05 PS L	347
TE3.0150.07 VL	334	TE3.0415.00 GR	329	TE3.4125.00 FL	331	TE3.MT12.01 EM R	336	TE3.R200.05 PS R	345
TE3.0150.07 VR	334	TE3.0470.00 JL	352	TE3.4125.00 FR	331	TE3.MT12.02 EM L	335	TE3.R200.05 PT L	347
TE3.0157.079 VR	334	TE3.0470.00 JR	352	TE3.5130.00 FL	331	TE3.MT12.02 EM R	335	TE3.R200.05 PT R	345
TE3.0160.00 G L	329	TE3.0515.02 NR	332	TE3.5130.00 FR	331	TE3.MT15.01 EM L	336	TE3.R200.05 PV L	347
TE3.0160.00 G R	329	TE3.0515.00 GL	329	TE3.AC04.01 ML	342	TE3.MT15.01 EM R	336	TE3.R200.05 PV R	345
TE3.0160.00 GT L	330	TE3.0515.00 GR	329	TE3.AC04.01 MR	342	TE3.MT15.02 EM L	335	TE3.R200.12 PS R	345
TE3.0160.00 GT R	330	TE3.1.000.00 L	323	TE3.AC05.01 ML	342	TE3.MT15.02 EM R	335	TE3.R300.020 AG L	349
TE3.0160.08 VL	334	TE3.1.000.00 R	323	TE3.AC05.01 MR	342	TE3.MT15.02 IM L	337	TE3.R300.020 AG R	348
TE3.0160.08 VR	334	TE3.1.000.90 L	324	TE3.AC06.01 ML	342	TE3.MT15.02 IM R	337	TE3.SA04.01 ML	343
TE3.0180.09 VL	334	TE3.1.000.90 R	324	TE3.AC06.01 MR	342	TE3.MT17.01 EM L	336	TE3.SA04.01 MR	343
TE3.0180.09 VR	334	TE3.1.000.C.00 L	326	TE3.AC08.01 ML	342	TE3.MT17.01 EM R	336	TE3.SA05.01 ML	343

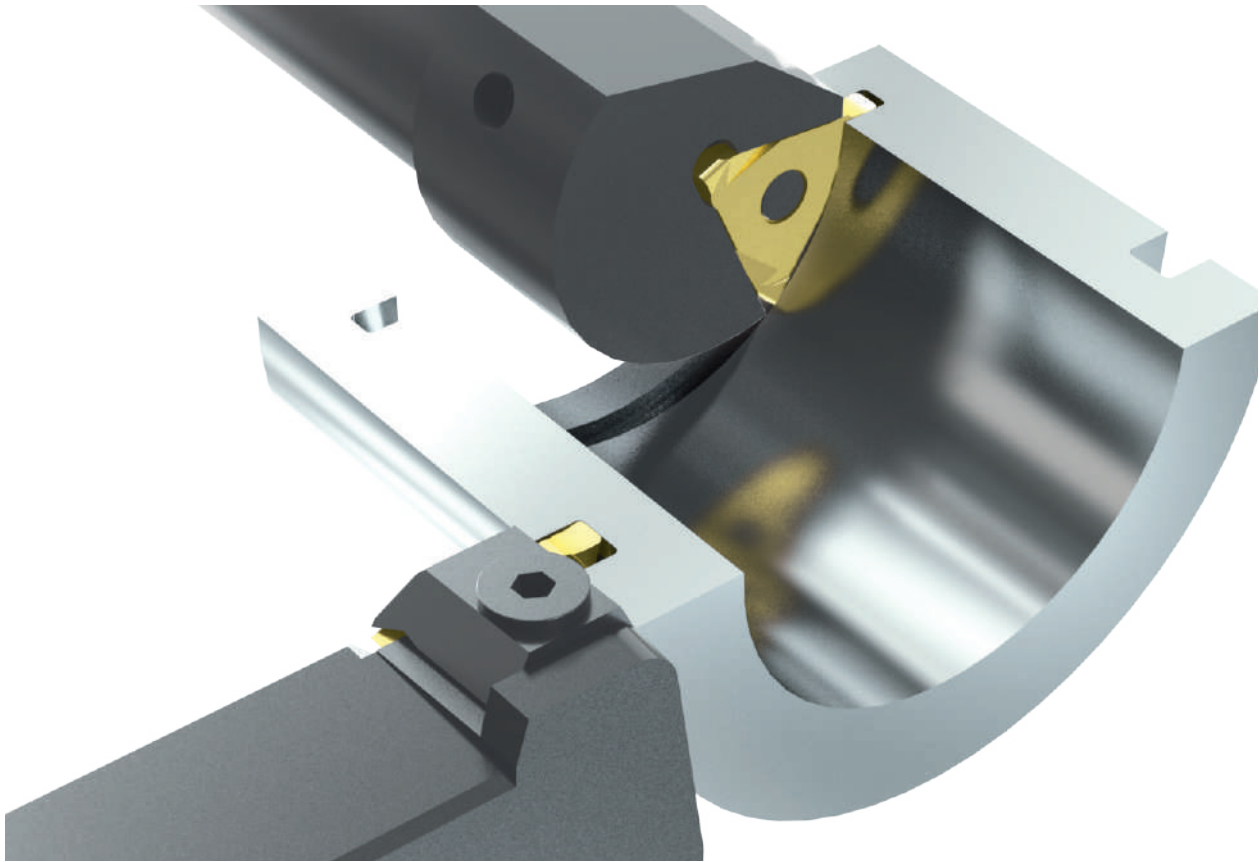
## Index

simturn E3 Produktverzeichnis  
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA06.01 ML	343
TE3.SA06.01 MR	343
TE3.SA08.01 ML	343
TE3.SA08.01 MR	343
TE3.SA10.01 ML	343
TE3.SA10.01 MR	343
TE3.SA12.01 ML	343
TE3.SA12.01 MR	343
TE3.SA14.01 ML	343
TE3.SA14.01 MR	343
TE3.SA16.01 ML	343
TE3.SA16.01 MR	343
TE3.TR15.02 M L	341
TE3.TR15.02 M R	341
TE3.TR20.02 M L	341
TE3.TR20.02 M R	341
TE3.TR30.02 M L	341
TE3.TR30.02 M R	341
TE3.TR40.02 M L	341
TE3.TR40.02 M R	341
TE3.TR50.02 M L	341
TE3.TR50.02 M R	341
TE3.TR60.02 M L	341
TE3.TR60.02 M R	341
TE3.UN08.02 EM R	338
TE3.UN08.02 IM R	339
TE3.UN09.02 EM R	338
TE3.UN09.02 IM R	339
TE3.UN10.02 EM R	338
TE3.UN10.02 IM R	339
TE3.UN11.02 EM R	338
TE3.UN11.02 IM R	339
TE3.UN12.02 EM R	338
TE3.UN12.02 IM R	339
TE3.UN14.02 EM R	338
TE3.UN16.02 EM R	338
TE3.UN18.02 EM R	338
TE3.UN20.02 EM R	338
TE3.UN24.02 EM R	338
TE3.UN28.02 EM R	338
TE3.UN32.02 EM R	338
TOA.TE3.51.C.19.05 L	327
TOA.TE3.51.C.19.05 R	327
TOA.TE3.51.C.29.05 L	327
TOA.TE3.51.C.29.05 R	327
TOG.K.TE3.A1 L	328
TOG.K.TE3.A1 R	328
TOG.K.TE3.B1 L	328
TOG.K.TE3.B1 R	328

## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.  
Wide-spread grooving system.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

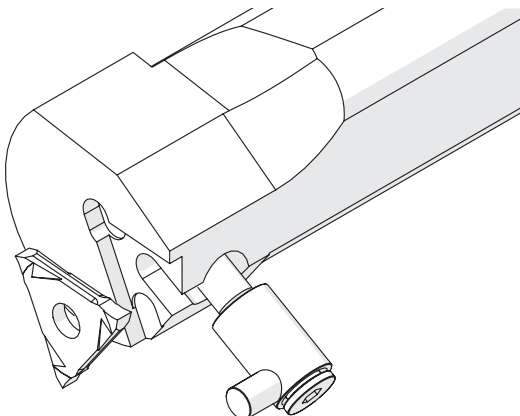
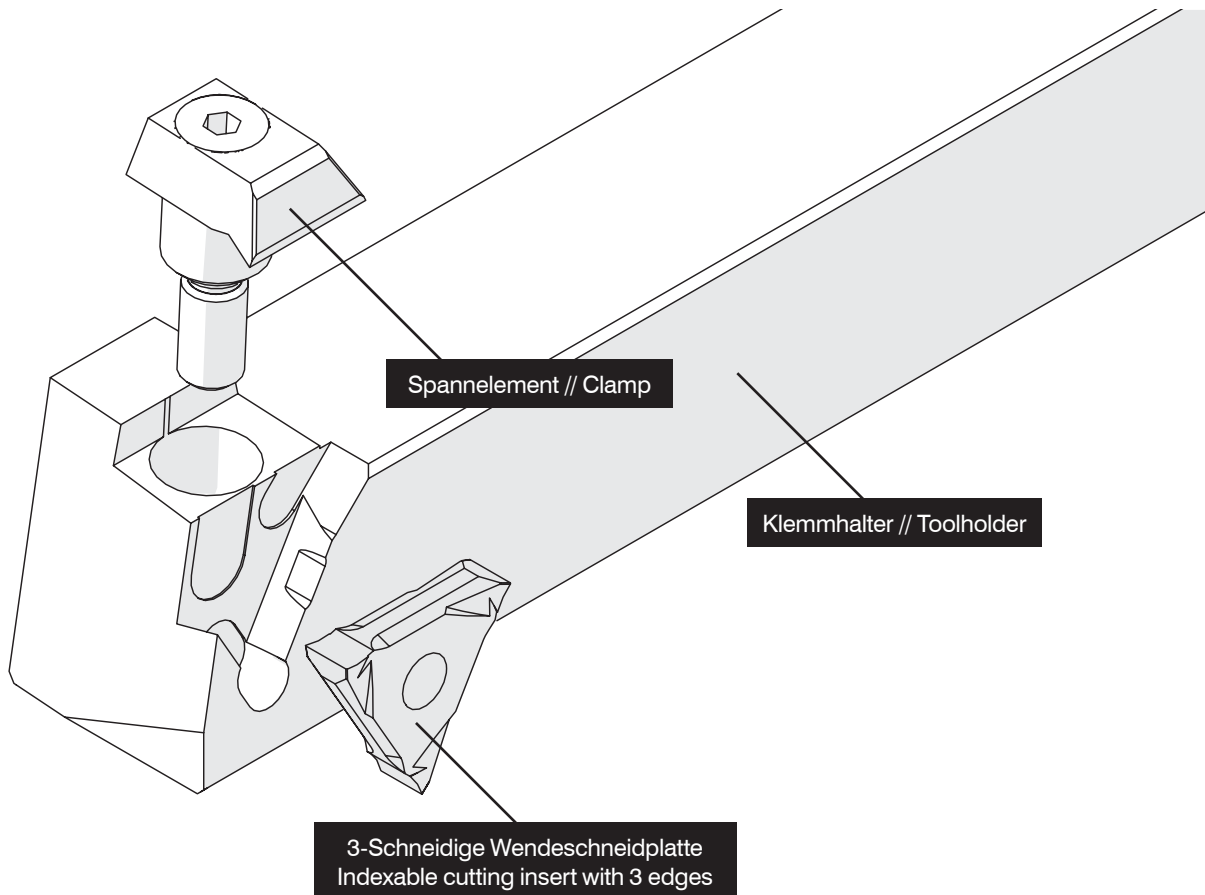
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

## Das System im Detail The System Details

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

**433**



**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung  
 Available for internal and external applications**

**Außen // External**

Maximale Stechtiefe 8,0 mm

Maximum cutting depth 8,0 mm

**Innen // Internal**

Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm

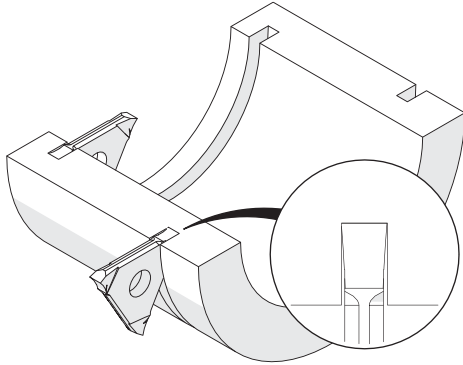
As of bore diameter 46,0 mm



## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
 As of page

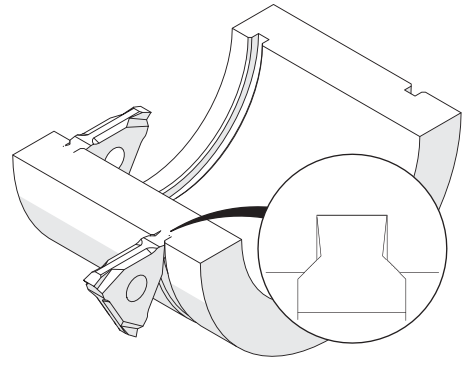
**369**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten  
 Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite  
 As of page

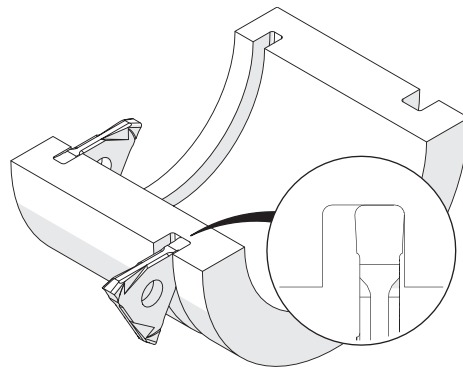
**376**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung  
 Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite  
 As of page

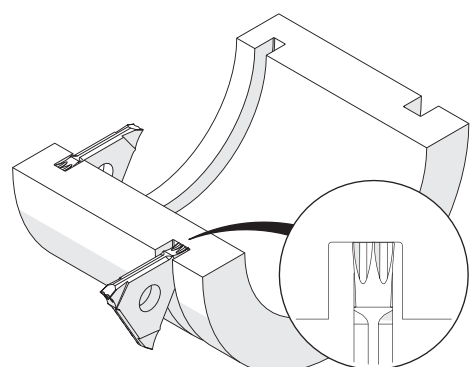
**378**



Einstecken und Profildrehen  
 Grooving and Profiling

Seite  
 Page

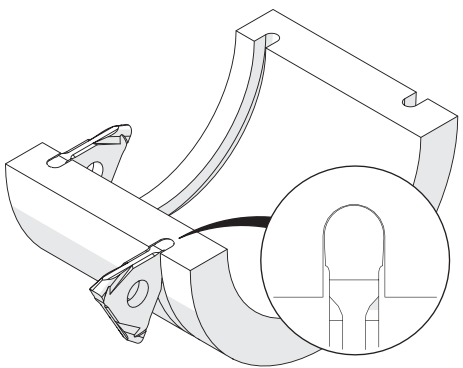
**380**



Stech- und Längsdrehen  
 Grooving and Turning

Seite  
 Page

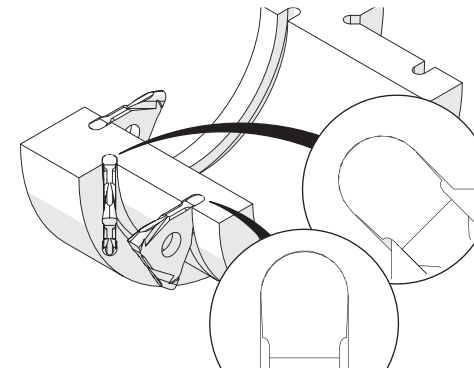
**381**



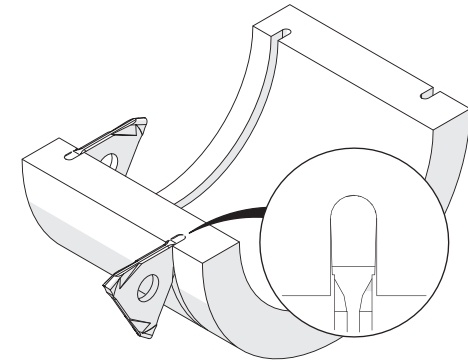
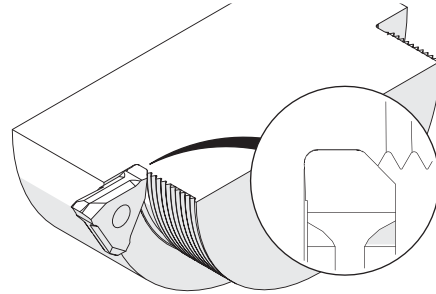
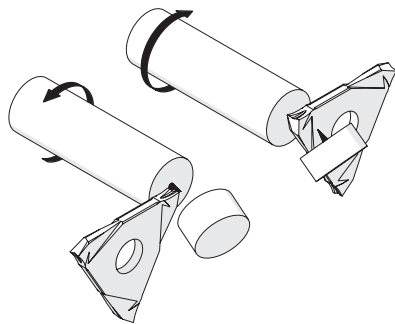
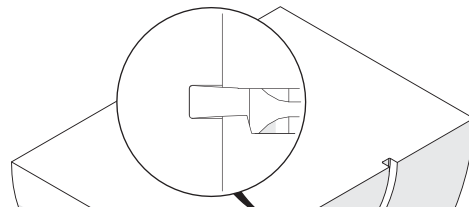
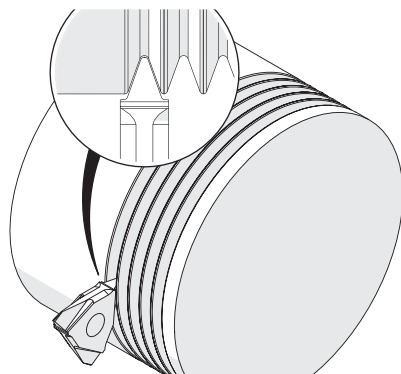
Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
 Page

**382**



Eckenfreistiche, Einstecken und  
 Profildrehen, Vollradius  
 Corner Reliefs, Grooving and Profiling,  
 Full Radius

Standardanwendungen  
Standard ApplicationsAb Seite  
As of page**383**Stechdrehen, Runddrahtsprengringe  
Grooving, Round-Wire Snap-RingAb Seite  
As of page**385**Gewindefreistriche  
Thread ReliefsSeite  
Page**386**Abstechen  
Parting offSeite  
Page**387**Axialstechen  
Face GroovingSeite  
Page**388**Poly-V-Riemennuten  
Poly-V Belt-Grooves

# Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

# Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

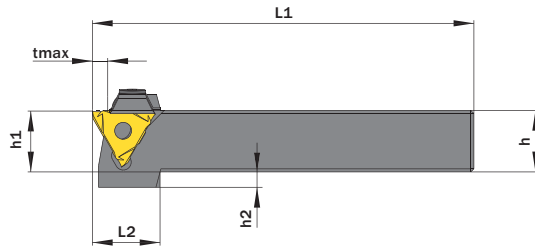
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **389**

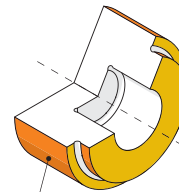
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/487](http://www.simtek.info/cp/487)



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom  
 Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on  
 workpiece diameter (Ød) tmax  
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"  
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



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

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ h = 12,0 mm</b>													
12,0	12,0	<b>E60.1212.01 R/L</b>	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	<b>E12.A1</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.23 R/L</b>	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	<b>E12.A2</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.02 R/L</b>	R AD5Ø L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	<b>E12.B2</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.03 R/L</b>	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	<b>E12.C3</b>
<b>▼ h = 12,7 mm</b>													
12,7	12,7	<b>E60.0.500.01 R/L</b>	R AWCU L AWCA	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	<b>E12.A1</b>
12,7	12,7	<b>E60.0.500.02 R/L</b>	R AEVD L AGVD	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	<b>E12.B2</b>
12,7	12,7	<b>E60.0.500.03 R/L</b>	R AC8N L AEUW	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	<b>E12.C3</b>
12,7	12,7	<b>E60.0.500.23 R/L</b>	R AA63 L AJYE	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	<b>E12.A2</b>
<b>▼ h = 16,0 mm</b>													
16,0	16,0	<b>E60.1616.01 R/L</b>	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	<b>E12.A1</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.23 R/L</b>	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	<b>E12.A2</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.02 R/L</b>	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	<b>E12.B2</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.03 R/L</b>	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	<b>E12.C3</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.04 R/L</b>	R AFØS L AHTØ	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	<b>E12.D4</b>
<b>▼ h = 20,0 mm</b>													
20,0	20,0	<b>E60.2020.01 R/L</b>	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.23 R/L</b>	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	<b>E12.A2</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.02 R/L</b>	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.03 R/L</b>	R APWN L ANGC	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.04 R/L</b>	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>

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: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

# Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

# Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

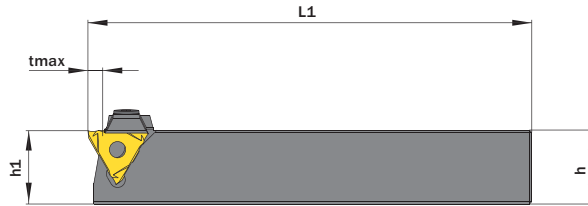
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



Legende **389**  
 Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/863](http://www.simtek.info/cp/863)

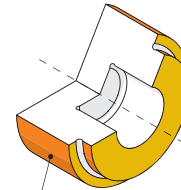


tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax
6,0 mm / 0.2362"	
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depend on cutting insert



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2525.04 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>is14</sup>	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	<b>E60.2525.01 R/L</b>	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.23 R/L</b>	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	<b>E12.A2</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.02 R/L</b>	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.03 R/L</b>	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.04 R/L</b>	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>

▼ h = 32,0 mm

32,0	32,0	<b>E60.3232.01 R/L</b>	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.02 R/L</b>	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.03 R/L</b>	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.04 R/L</b>	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

# Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

# Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

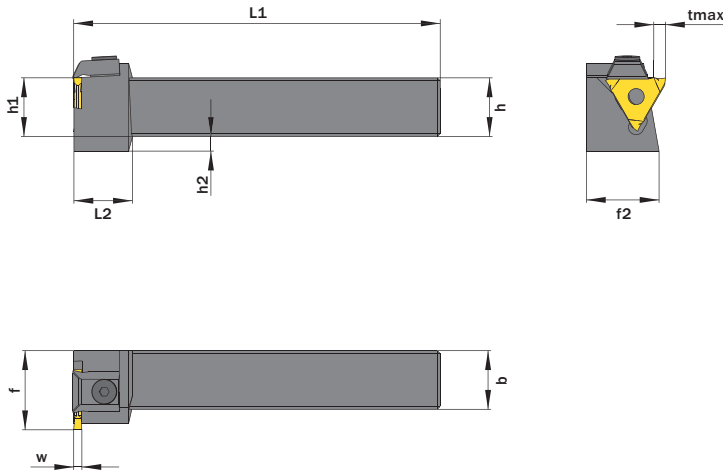
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**

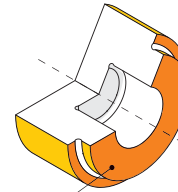


Legende  
 Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/492](http://www.simtek.info/cp/492)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	
tmax depends on workpiece diameter (Ød)	
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	tmax 6,0 mm / 0,2362"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f2	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	<b>E69.2020.01 R/L</b>	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.02 R/L</b>	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.03 R/L</b>	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.04 R/L</b>	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	<b>E69.2525.01 R/L</b>	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.02 R/L</b>	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.03 R/L</b>	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.04 R/L</b>	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E69.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

# Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

# Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

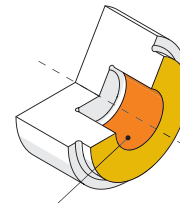
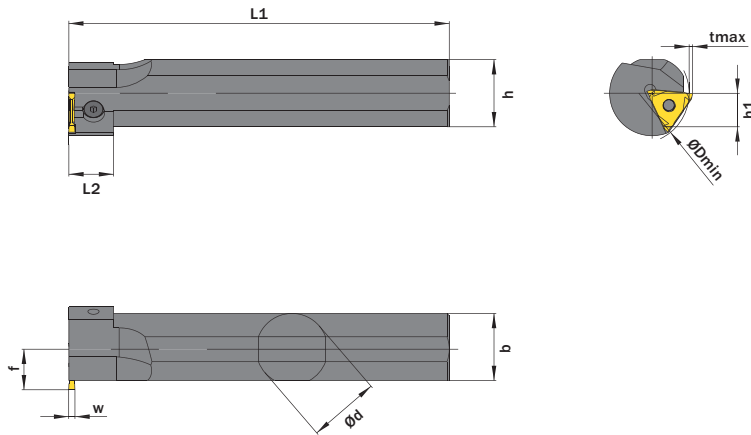
**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/493](http://www.simtek.info/cp/493)

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



- 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: E30.0032.02 R

Ød <sup>g6</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b		ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	h	h1 <sup>js14</sup>	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
			mm	mm										
<b>▼ Ød = 25,0 mm</b>														
25,0	<b>E30.0025.01 R/L</b>	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>	
25,0	<b>E30.0025.02 R/L</b>	R ACMØ L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>	
25,0	<b>E30.0025.03 R/L</b>	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>	
25,0	<b>E30.0025.04 R/L</b>	R AADX L Anew	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>	
<b>▼ Ød = 32,0 mm</b>														
32,0	<b>E30.0032.01 R/L</b>	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>	
32,0	<b>E30.0032.02 R/L</b>	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>	
32,0	<b>E30.0032.03 R/L</b>	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>	
32,0	<b>E30.0032.04 R/L</b>	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>	
<b>▼ Ød = 40,0 mm</b>														
40,0	<b>E30.0040.01 R/L</b>	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>	
40,0	<b>E30.0040.02 R/L</b>	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>	
40,0	<b>E30.0040.03 R/L</b>	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>	
40,0	<b>E30.0040.04 R/L</b>	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>	

Bestellbeispiel // Order example: **E30.0025.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

# Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistriche

Trägerschaft für Eckenfreistriche, außen.

## Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

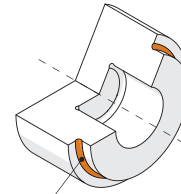
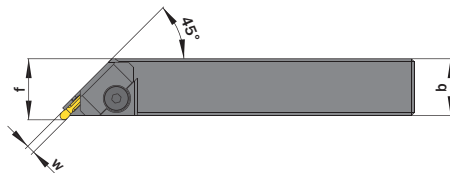
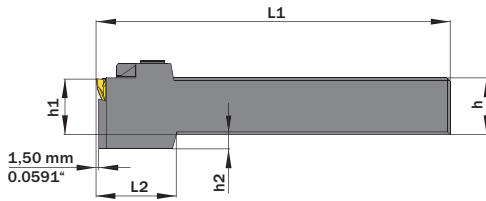
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/491](http://www.simtek.info/cp/491)



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
 Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sub>js14</sub>	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	<b>E09.2020.02 R/L</b>	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2   E12.B2
20,0	20,0	<b>E09.2020.03 R/L</b>	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E09.2020.04 R/L</b>	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	<b>E09.2525.02 R/L</b>	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2   E12.B2
25,0	25,0	<b>E09.2525.03 R/L</b>	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E09.2525.04 R/L</b>	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	<b>E09.3232.02 R/L</b>	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2   E12.B2
32,0	32,0	<b>E09.3232.03 R/L</b>	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
32,0	32,0	<b>E09.3232.04 R/L</b>	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E09.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

# Klemmhalter, Außenbearbeitung

Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

# Toolholder, External Applications

First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**



**TW**  
**ST**

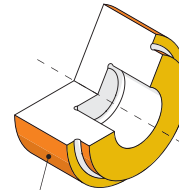
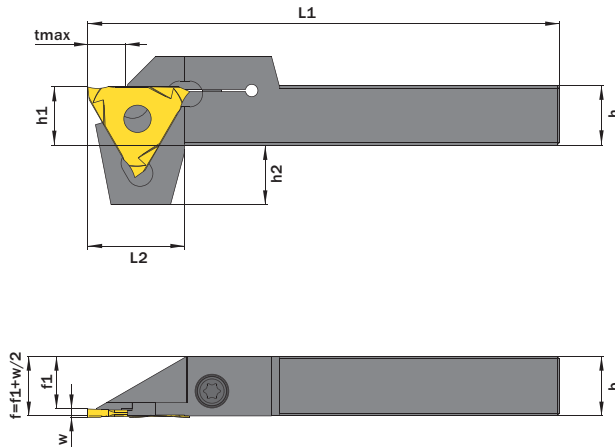
**R**

Legende  
 Legend **389**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1005](http://www.simtek.info/cp/1005)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 <sup>is14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	<b>E68.1212.08 R/L</b>	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	E M4x12T15F	T15F	<b>E68.A1</b>
12,0	12,0	<b>E68.1212.11 R/L</b>	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	E M4x12T15F	T15F	<b>E68.A1</b>
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	<b>E68.1616.11 R/L</b>	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	E M4x12T15F	T15F	<b>E68.A1</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)



# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

# Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

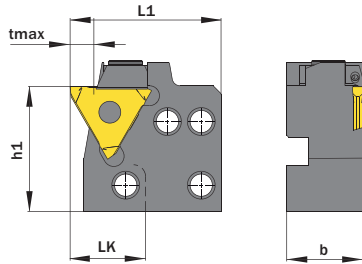
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**

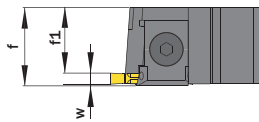


Legende  
 Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1180](http://www.simtek.info/cp/1180)

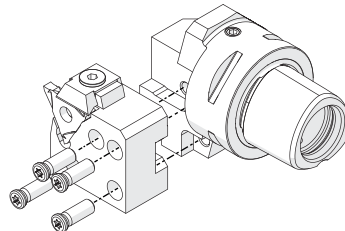


tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on workpiece diameter (Ød) tmax  
 < Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"

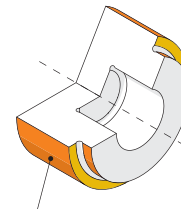


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



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

Grundhalter finden Sie ab Seite 425  
 Base toolholder can be found on page 425

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = E12.A1												
0,5	2,0	<b>TOA.E60.19.01 R/L</b>	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	<b>E12.A1</b>	TOA
▼ Connectcode = E12.A2												
1,0	2,5	<b>TOA.E60.19.23 R/L</b>	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	<b>E12.A2</b>	TOA
▼ Connectcode = E12.B2												
2,0	3,0	<b>TOA.E60.19.02 R/L</b>	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	<b>E12.B2</b>	TOA
▼ Connectcode = E12.C3												
3,0	4,0	<b>TOA.E60.19.03 R/L</b>	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	<b>E12.C3</b>	TOA
▼ Connectcode = E12.D4												
4,0	6,3	<b>TOA.E60.19.04 R/L</b>	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	<b>E12.D4</b>	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.E60.19.23 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

## Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

## Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.



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

**389**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/977](http://www.simtek.info/cp/977)

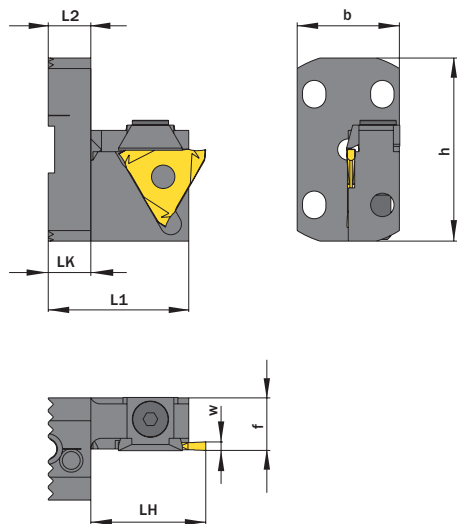


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1.01 R

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More information on [www.precium.de](http://www.precium.de)



Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	<b>TOG.K.E12.C1.01 R</b>	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	<b>E12.A1</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.E12.C1.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

# Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.  
Reduzierte Stechtiefe.

# Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths, With Reduced Cutting depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.  
Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

SP

Legende

HM

Legend

**389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/499](http://www.simtek.info/cp/499)

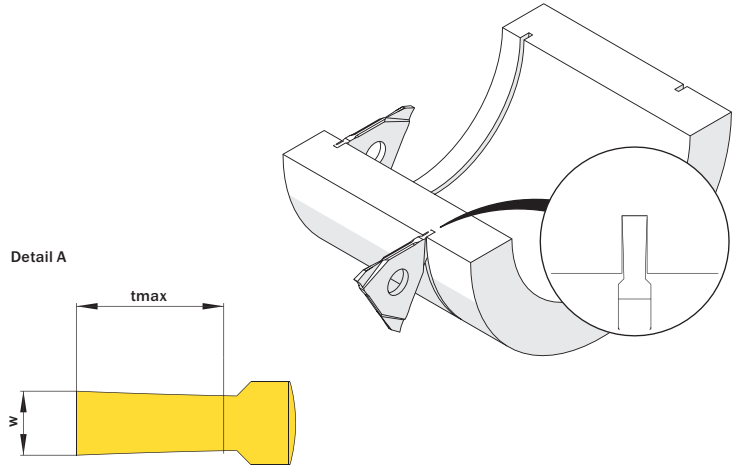
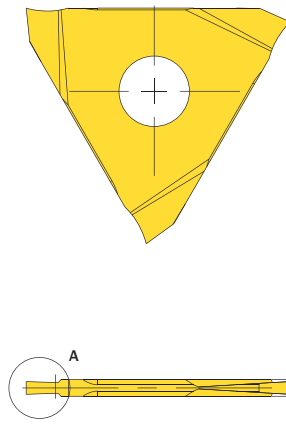


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				tmax mm	w <sup>-0,05</sup> mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	S			
1,3	0,34	<b>E12.1034.00 Z</b>	AHE9	X808	X408			0,6	0,4	E12.A1 E12.A2
1,3	0,44	<b>E12.1044.00 Z</b>	AJAV	X808	X408			0,7	0,5	E12.A1 E12.A2
1,3	0,5	<b>E12.1050.00 Z</b>	ANE0	X808	X408			0,9	0,57	E12.A1 E12.A2
1,3	0,54	<b>E12.1054.00 Z</b>	AHZF	X808	X408			0,8	0,6	E12.A1 E12.A2
1,3	0,6	<b>E12.1060.00 Z</b>	APXN	X808	X408			1,1	0,67	E12.A1 E12.A2
1,3	0,64	<b>E12.1064.00 Z</b>	AC2C	X808	X408			1,0	0,7	E12.A1 E12.A2
1,3	0,7	<b>E12.1070.00 Z</b>	AD4M	X808	X408			1,7	0,77	E12.A1 E12.A2
1,3	0,74	<b>E12.1074.00 Z</b>	ANH3	X808	X408			1,7	0,8	E12.A1 E12.A2
1,3	0,8	<b>E12.1080.00 Z</b>	ADDH	X808	X408			2,3	0,87	E12.A1 E12.A2
1,3	0,85	<b>E12.1085.00 Z</b>	AAUW	X808	X408			2,3	0,91	E12.A1 E12.A2
1,3	0,9	<b>E12.1090.00 Z</b>	ADHX	X808	X408			2,3	0,97	E12.A1 E12.A2
1,3	0,94	<b>E12.1094.00 Z</b>	AMUD	X808	X408			2,3	1,0	E12.A1 E12.A2
1,3	1,0	<b>E12.1100.00 Z</b>	AB93	X808	X408			2,3	1,07	E12.A1 E12.A2
1,3	1,05	<b>E12.1105.00 Z</b>	AH3J	X808	X408			2,3	1,12	E12.A1 E12.A2
1,3	1,1	<b>E12.1115.00 Z</b>	AEHY	X808	X408			2,5	1,22	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1094.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decoletage  
simturn OA  
Index

## Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**389**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/498](http://www.simtek.info/cp/498)

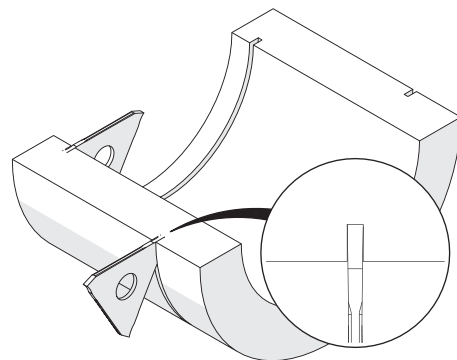
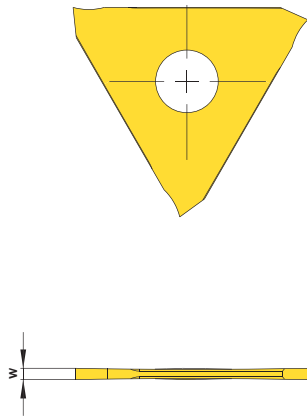


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	w <sup>+0,03</sup>		Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
				mm	mm	
0,5	<b>E12.0050.00 H</b>	AM9A	X808 X408	0,53		<b>E12.A1</b>
0,6	<b>E12.0060.00 H</b>	ABMF	X808 X408	0,63		<b>E12.A1</b>
0,7	<b>E12.0070.00 H</b>	AHDK	X808 X408	0,73		<b>E12.A1</b>
0,8	<b>E12.0080.00 H</b>	AKMH	X808 X408	0,83		<b>E12.A1</b>
0,9	<b>E12.0090.00 H</b>	AA2Z	X808 X408	0,93		<b>E12.A1</b>
1,0	<b>E12.0100.00 H</b>	APFD	X808 X408	1,03		<b>E12.A1 E12.A2</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

# Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

SP

Legende

HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/500](http://www.simtek.info/cp/500)

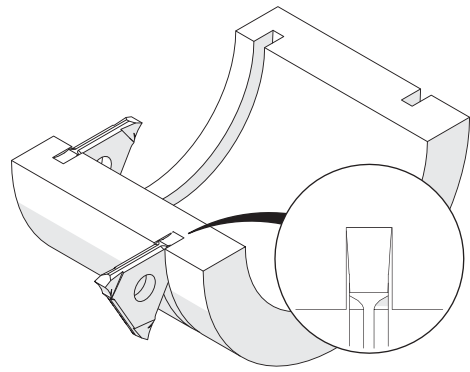
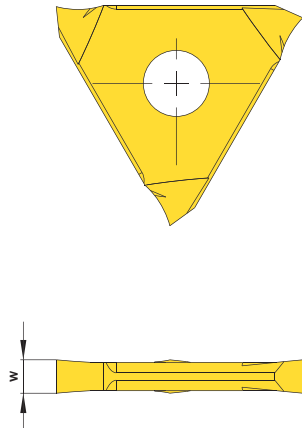


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w <sup>+0,03</sup> mm		Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	
1,1	<b>E12.0110.00 G</b>	AN0Z	X800 X400		1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.00 G</b>	AG7C	X800 X400		1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.00 G</b>	AE2Y	X800 X400		1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.00 G</b>	AMUJ	X800 X400		1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.00 G</b>	ANBG	X800 X400		2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.00 G</b>	AKPW	X800 X400		2,75	<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.00 G</b>	AFFJ	X800 X400		3,25	<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.00 G</b>	AEBD	X800 X400		4,25	<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.00 G</b>	AJMV	X800 X400		5,25	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Einstecken

Für allgemeines Nutenstechen.

# Grooving

For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

SP

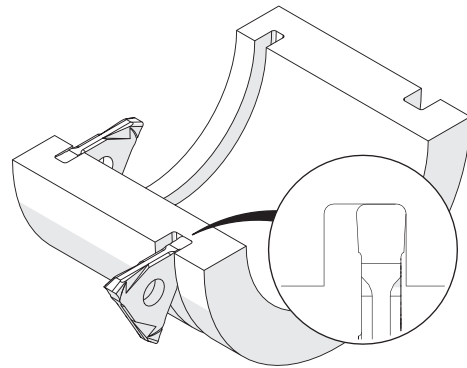
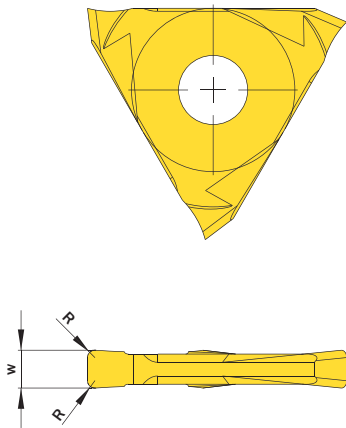
HM

Legende  
Legend

389

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1249](http://www.simtek.info/cp/1249)



Gewindefreistie nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

	<b>w</b> <sup>+0,02</sup> mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice <span style="font-size: 8px; font-weight: bold;">P K M N S</span>	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
▼ w = 1,245 mm	1,168	-	<b>E12.0117.00 G</b>	AJEW	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 1,422 mm	1,422	-	<b>E12.0142.00 G</b>	AF62	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 1,575 mm	1,575	-	<b>E12.0157.00 G</b>	AC0A	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 2,388 mm	2,388	-	<b>E12.0238.00 G</b>	AFU1	X800 X400	E12.B2	Inch
▼ w = 3,175 mm	3,175	-	<b>E12.0318.00 G</b>	ADJ8	X800 X400	E12.C3	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0142.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

- simturn AX
- simturn DX
- simturn PX
- simturn H2
- simturn K2
- simturn C4
- simturn GX
- simturn E3
- simturn E12**
- simturn FX
- simturn Decolletage
- simturn OA
- Index

# Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

# Grooving, Circlip Ring Grooves, With Ground Chip Form Channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
<b>0,08 mm/U</b>	<b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

	<b>SP</b> Legende	<b>389</b>
	<b>HM</b> Legende	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/503">www.simtek.info/cp/503</a>

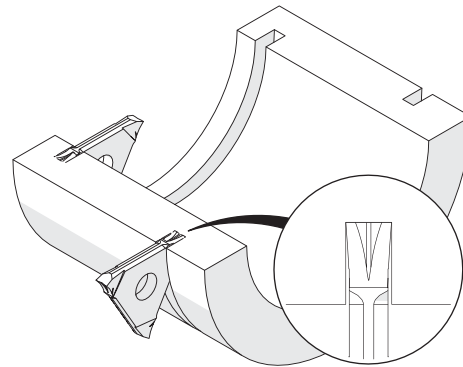
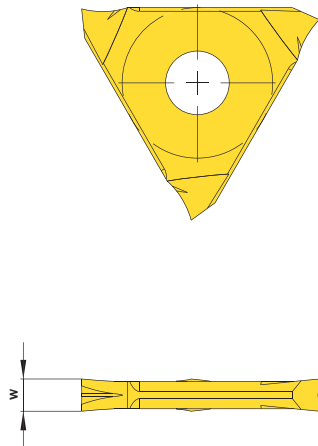


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w <sup>+0,03</sup>		Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	
1,1	<b>E12.0110.11 K</b>	AJBT	X800 X400	1,2	E12.A1 E12.A2	
1,3	<b>E12.0130.11 K</b>	AJJ3	X800 X400	1,4	E12.A1 E12.A2	
1,6	<b>E12.0160.11 K</b>	ACKU	X800 X400	1,7	E12.A1 E12.A2	
1,85	<b>E12.0185.11 K</b>	AK7B	X800 X400	1,95	E12.A1 E12.A2	
2,15	<b>E12.0215.11 K</b>	AH5U	X800 X400	2,25	E12.A2 E12.B2	
2,65	<b>E12.0265.11 K</b>	AH76	X800 X400	2,75	<b>E12.B2</b>	
3,15	<b>E12.0315.11 K</b>	AE79	X800 X400	3,25	<b>E12.C3</b>	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.11 K X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

**Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning**  
 simturn E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

## Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit 0° Spanwinkel.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, With 0° Rake Angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**389**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/502](http://www.simtek.info/cp/502)

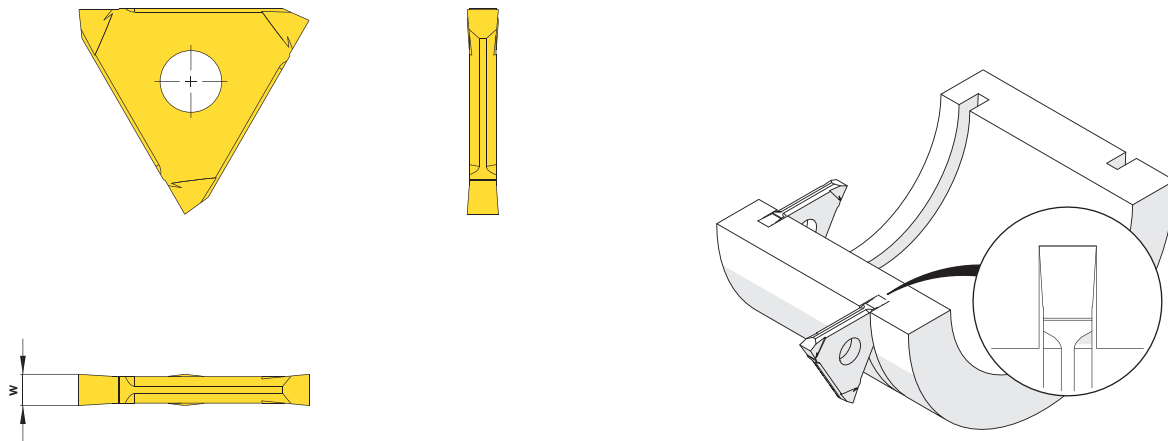


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				w <sup>+0,03</sup> mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	N S		
1,1	<b>E12.0110.00 GU</b>	AAEQ	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,3	<b>E12.0130.00 GU</b>	AFC2	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,6	<b>E12.0160.00 GU</b>	AK23	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,85	<b>E12.0185.00 GU</b>	ABVN	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
2,15	<b>E12.0215.00 GU</b>	AMH2	X808	X408			E12.A2 E12.B2	
2,65	<b>E12.0265.00 GU</b>	ABGY	X808	X408			<b>E12.B2</b>	
3,15	<b>E12.0315.00 GU</b>	AE6N	X808	X408			<b>E12.C3</b>	
4,15	<b>E12.0415.00 GU</b>	AGP6	X808	X408			<b>E12.D4</b>	
5,15	<b>E12.0515.00 GU</b>	AC2Q	X808	X408			<b>E12.D4</b>	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



# Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.  
 Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

# Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.  
 With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,04 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

**SP**

**HM**

**LM**

Legende  
Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/501](http://www.simtek.info/cp/501)

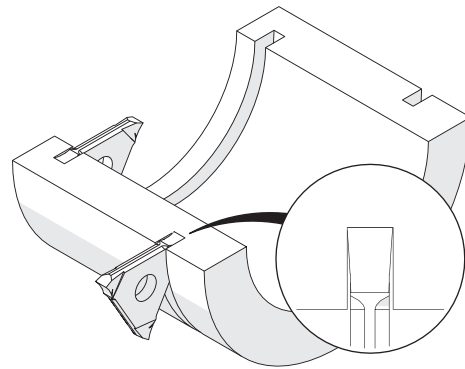
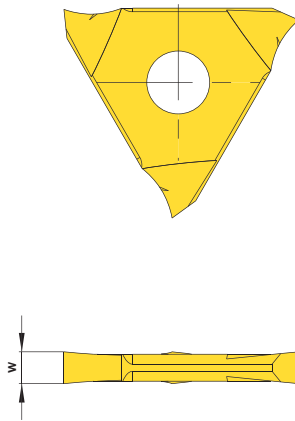


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w <sup>+0,03</sup>		Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	
1,1	<b>E12.0110.40 C</b>	AGD1	X808 X408	1,2		E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.40 C</b>	AA6C	X808 X408	1,4		E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.40 C</b>	AGFW	X808 X408	1,7		E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.40 C</b>	ACVX	X808 X408	1,95		E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.40 C</b>	AENS	X808 X408	2,25		E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.40 C</b>	AFXA	X808 X408	2,75		<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.40 C</b>	AA3S	X808 X408	3,25		<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.40 C</b>	AK3D	X808 X408	4,25		<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.40 C</b>	AM1M	X808 X408	5,25		<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0130.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

## Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367**



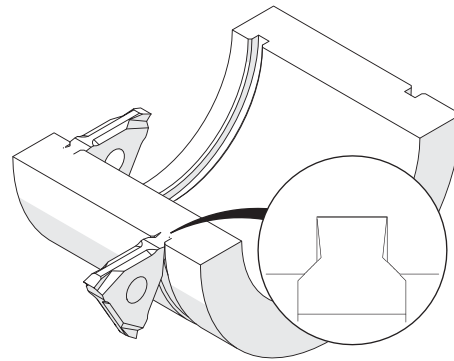
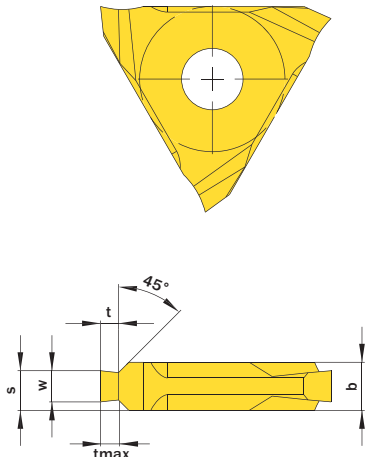
**SP** Legende  
**HM** Legend

389



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/504](http://www.simtek.info/cp/504)



Nutnenbreite Nominal width of groove	t <sub>max</sub>	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w <sup>+0,03</sup>	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	<b>E12.1102.25 F</b>	ACC7	X800 X400	1,88	0,24	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	<b>E12.1103.25 F</b>	AC0T	X800 X400	1,88	0,29	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	<b>E12.1104.25 F</b>	AE1Y	X800 X400	1,88	0,33	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	<b>E12.1105.25 F</b>	AJ1V	X800 X400	1,88	0,36	1,2	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	<b>E12.1306.25 F</b>	ACN1	X800 X400	1,98	0,45	1,4	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	<b>E12.1607.33 F</b>	AJY0	X800 X400	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	<b>E12.1608.33 F</b>	AF23	X800 X400	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	<b>E12.1609.33 F</b>	AM03	X800 X400	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	<b>E12.1810.33 F</b>	AD4J	X800 X400	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	<b>E12.1812.33 F</b>	APZ1	X800 X400	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	<b>E12.2115.43 F</b>	AK5Q	X800 X400	3,31	1,35	2,25	E12.D4

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: **E12.1812.33 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

## Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

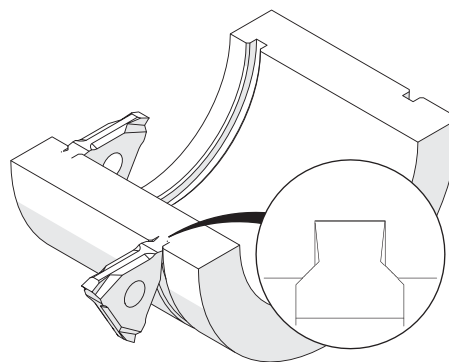
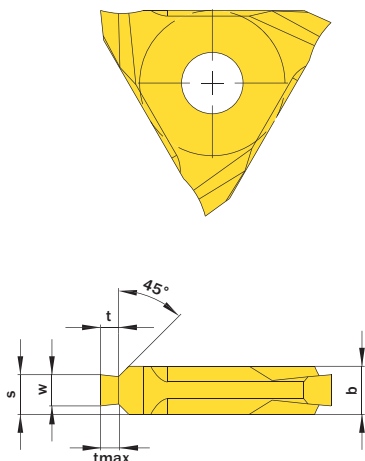
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
361, 362, 363, 364, 365, 367

	<b>SP</b>	Legende	<b>389</b>
	<b>HM</b>	Legende	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/514">www.simtek.info/cp/514</a>	



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	<b>E12.2516.33 F</b>	AGJG	X800 X400	3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	<b>E12.2616.43 F</b>	ABGF	X800 X400	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	<b>E12.2617.43 F</b>	AKMC	X800 X400	3,56	1,6	2,75	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	<b>E12.3118.53 F</b>	AKWW	X800 X400	4,31	1,6	3,25	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	<b>E12.4120.53 F</b>	AFQG	X800 X400	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	<b>E12.4125.53 F</b>	APSU	X800 X400	4,81	2,35	4,25	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	<b>E12.5130.63 F</b>	AK6G	X800 X400	5,81	2,85	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.4125.53 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

## Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**



SP SP  
 CBN HM  
 Legende Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/506](http://www.simtek.info/cp/506)

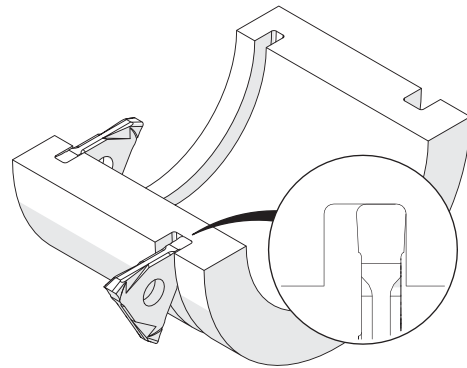
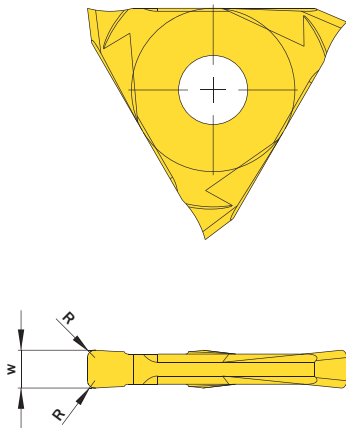


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w <sup>+0,03</sup> mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/code
<b>▼ w = 1,0 mm</b>					
1,0	0,05	<b>E12.0100.00 N</b>	AMFH	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	<b>E12.0100.02 N</b>	AP31	X800 X400	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,5 mm</b>					
1,5	0,05	<b>E12.0150.00 N</b>	AKVM	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	<b>E12.0150.02 N</b>	AEWQ	X800 X400	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,0 mm</b>					
2,0	0,05	<b>E12.0200.00 N</b>	AEVK	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	<b>E12.0200.02 N</b>	AB41	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	<b>E12.0200.04 N</b>	AFS9	X800 X400	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,5 mm</b>					
2,5	0,05	<b>E12.0250.00 N</b>	AG51	X800 X400	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	<b>E12.0250.02 N</b>	AGZ8	X800 X400	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	<b>E12.0250.04 N</b>	AECQ	X800 X400	E12.A2 E12.B2

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: **E12.0100.00 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

# Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

## Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367**

**SP** Legende  
**HM** Legend

**389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/865](http://www.simtek.info/cp/865)

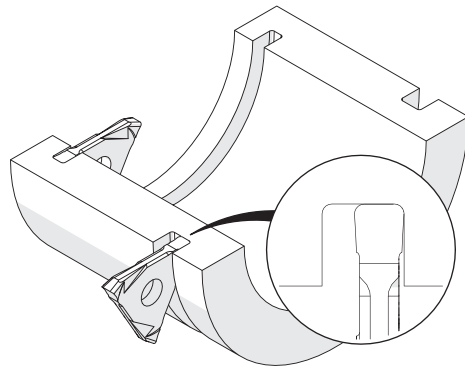
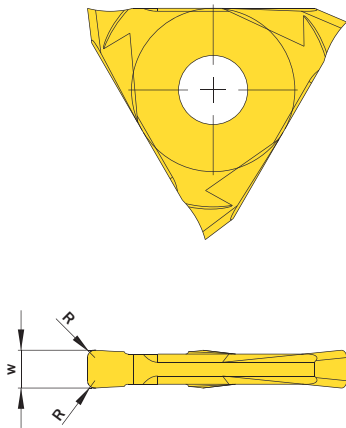


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

<b>w</b> +0,03 mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice <b>P K M N S</b>	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
----------------------	----------------	------------------------------	---	---	---

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

▼ w = 3,0 mm						
	3,0	0,05	E12.0300.00 N	AGUD	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	X800 X400	E12.B2
▼ w = 4,0 mm						
	4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXN	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	X800 X400	E12.C3
	4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	X800 X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0300.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance**  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

**Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning**  
 simturn E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

## Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.  
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

## Grooving and Turning, Two Ground Chip Form Channels

Grooving and turning, external.  
 With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367**

	<b>SP</b> Legende	<b>389</b>
	<b>HM</b> Legende	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/505">www.simtek.info/cp/505</a>

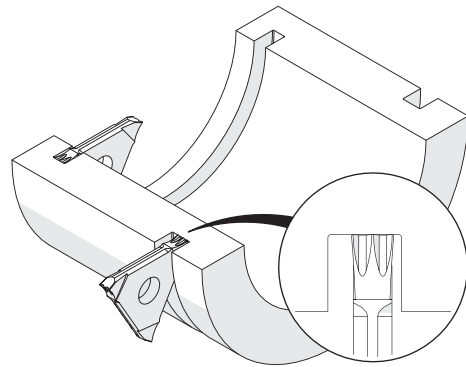
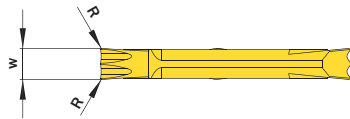
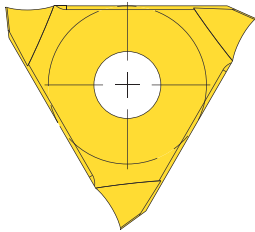


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

<b>w</b> <sup>-0,05</sup>	Artikelnummer Part number	<b>Webcode</b> www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	<b>R</b>	<b>Connectcode</b> www.simtek.com/code
mm	<b>E12.0025.44 W</b>	AHYP	<b>P K M N S</b> X800 X400	mm	E12.A2   E12.B2
<b>2,5</b>				<b>0,2</b>	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



**SP** Legende  
**HM** Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/507](http://www.simtek.info/cp/507)

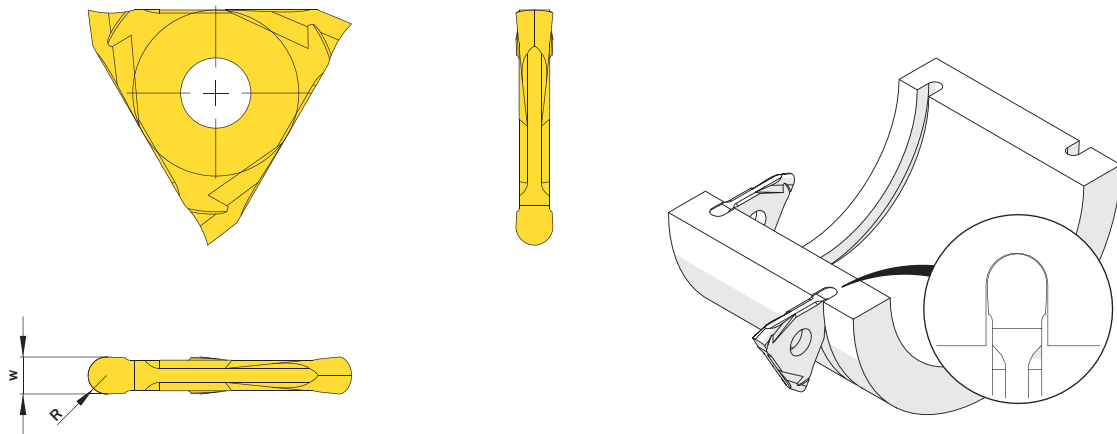


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

$w^{+0,04}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			P K M N S	
1,0	0,5	<b>E12.0100.05 V</b>	ADKV	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	<b>E12.0120.06 V</b>	AKTC	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	<b>E12.0150.07 V</b>	AMYT	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	<b>E12.0200.10 V</b>	AFZA	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,38	1,19	<b>E12.0238.12 V</b>	A1PG	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	<b>E12.0250.12 V</b>	AH44	X800 X400	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	<b>E12.0300.15 V</b>	AAW2	X800 X400	<b>E12.B2</b>
4,0	2,0	<b>E12.0400.20 V</b>	AFGY	X800 X400	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0150.07 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

## Eckenfreistiche, Vollradius

Eckenfreistiche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

## Corner Relief, Full Radius

Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**389**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/508](http://www.simtek.info/cp/508)

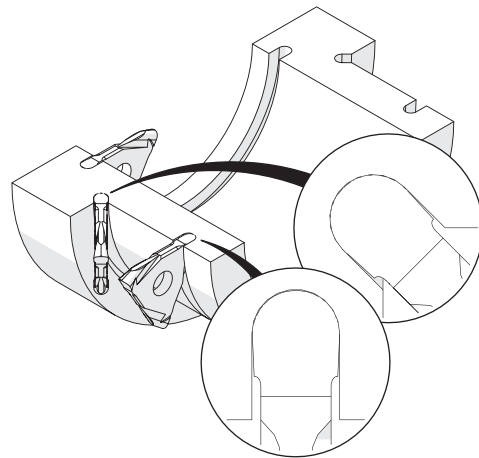
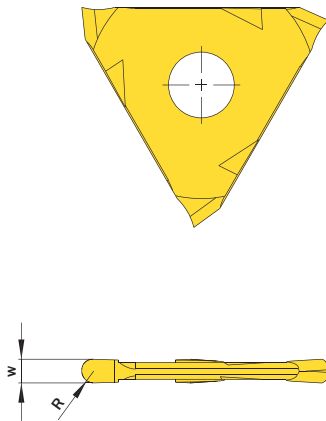


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R	w $\pm 0,03$	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			<b>P K M N S</b>	
1,0	2,0	<b>E12.0010.20 V</b>	AGXF	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	<b>E12.0012.24 V</b>	AM15	X800 X400	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	<b>E12.0015.30 V</b>	APVW	X800 X400	E12.B2
2,0	4,0	<b>E12.0020.40 V</b>	ANJ2	X800 X400	E12.C3
2,5	5,0	<b>E12.0025.50 V</b>	AHJ2	X800 X400	E12.D4
3,0	6,0	<b>E12.0030.60 V</b>	AJ0T	X800 X400	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0012.24 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



# Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

# Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



**SP** Legende  
**HM** Legend

389



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/497](http://www.simtek.info/cp/497)

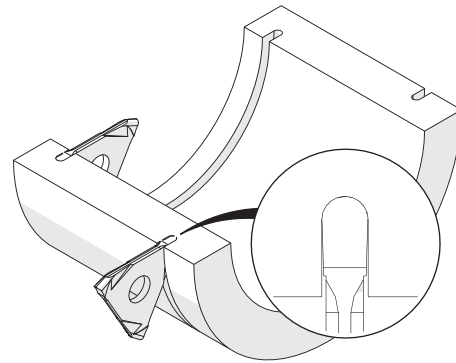
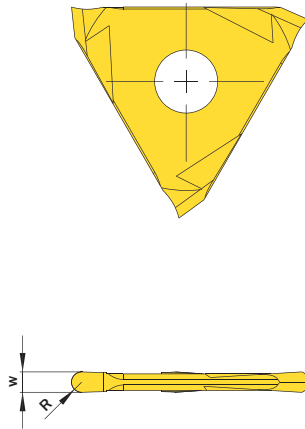


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	w ±0,03	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm			P K M N S	mm	
0,8	<b>E12.0008.00 V</b>	AAUG	X800 X400	1,6	E12.A1   E12.A2
0,9	<b>E12.0009.00 V</b>	AGCW	X800 X400	1,8	E12.A1   E12.A2
1,1	<b>E12.0011.00 V</b>	AM8P	X800 X400	2,2	E12.A2   E12.B2
1,4	<b>E12.0014.00 V</b>	AG9V	X800 X400	2,8	<b>E12.B2</b>
1,8	<b>E12.0018.00 V</b>	ABHS	X800 X400	3,6	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0008.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

## Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



**SP** Legende  
**HM** Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/496](http://www.simtek.info/cp/496)

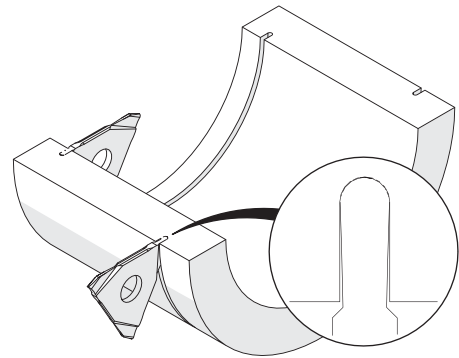
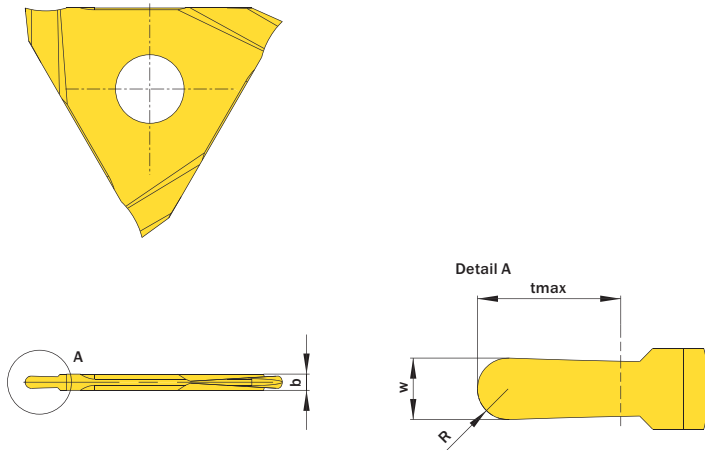


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

$b \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	$w \pm 0,03$	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,3	0,2	<b>E12.1302.00 V</b>	AMYV	X800 X400	0,6	0,4	E12.A1 E12.A2
1,3	0,25	<b>E12.1302.05 V</b>	A2WD	X800 X400	0,85	0,5	E12.A1 E12.A2
1,3	0,3	<b>E12.1303.00 V</b>	AC92	X800 X400	1,1	0,6	E12.A1 E12.A2
1,3	0,4	<b>E12.1304.00 V</b>	AA2Q	X800 X400	1,8	0,8	E12.A1 E12.A2
1,3	0,5	<b>E12.1305.00 V</b>	AMD3	X800 X400	2,3	1,0	E12.A1 E12.A2
1,3	0,6	<b>E12.1306.00 V</b>	AN0T	X800 X400	2,5	1,2	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1304.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Gewindfreistriche

Gewindfreistriche, vgl. DIN 76 Form B.

## Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367, 368**

SP  
HM

R

Legende  
Legend **389**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/873](http://www.simtek.info/cp/873)

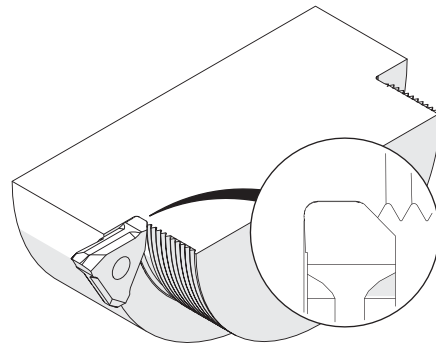
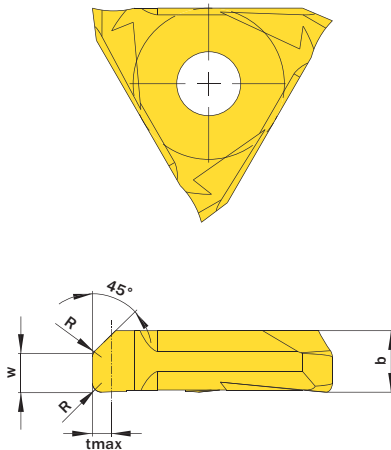


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N	S					
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm	0,5	1,7	<b>E12.1050.17 E R/L</b>	R	AKSN	L	AF3B	X800	X400	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm	0,8	2,7	<b>E12.1080.27 E R/L</b>	R	AATG	L	ADUS	X800	X400	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm	1,0	2,7	<b>E12.1100.27 E R/L</b>	R	AG81	L	ANY Y	X800	X400	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm	1,25	2,7	<b>E12.1125.27 E R/L</b>	R	AAJH	L	AG1Y	X800	X400	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm	1,5	3,7	<b>E12.1150.37 E R/L</b>	R	AGCV	L	AK0V	X800	X400	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm	1,75	3,7	<b>E12.1175.37 E R/L</b>	R	AP4F	L	AEWN	X800	X400	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm	2,0	5,3	<b>E12.1200.53 E R/L</b>	R	AJXB	L	AFHY	X800	X400	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm	2,5	5,3	<b>E12.1250.53 E R/L</b>	R	AMPE	L	AMXK	X800	X400	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm	3,0	6,3	<b>E12.1300.63 E R/L</b>	R	AH9W	L	AFPX	X800	X400	1,6	2,2	3,8	E12.D4

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: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln,  
 Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

# Parting Off

Available in different angles,  
 widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368**

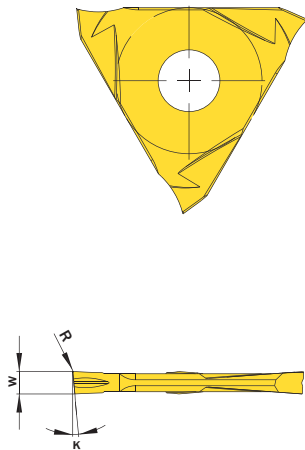
SP  
HM

R

Legende  
Legend **389**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/513](http://www.simtek.info/cp/513)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



E12...00 P R  
E12...PS R



E12...11 P R  
E12...PT R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.  
 Machineable materials. See below.

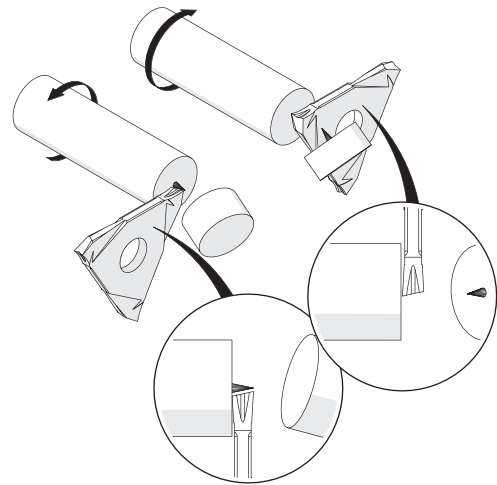


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w <sup>-0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Mit Spanformrinne With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
<b>▼ w = 1,0 mm</b>							
12°	1,0	<b>E12.1210.00 P R/L</b>	R AFQD L AB4M X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2	
12°	1,0	<b>E12.1210.11 P R/L</b>	R ANDX L AMEB X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2	
<b>▼ w = 1,3 mm</b>							
6°-7°	1,3	<b>E12.0613.11 P R/L</b>	R ABPV L AEZZ X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2	
<b>▼ w = 1,6 mm</b>							
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.00 P R/L</b>	R ACV8 L AF73 X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2	
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.11 P R/L</b>	R AMGM L ACKA X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2	
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.68 PS R/L</b>	R AWEK L AWEN X800 X400	Nein / No	0,1	E68.A1	
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.68 PT R/L</b>	R AWEQ L AWEP X800 X400	Ja / Yes	0,1	E68.A1	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>							
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.00 P R/L</b>	R AC2J L ACEX X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2	
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.11 P R/L</b>	R ANDM L AJEN X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2	
15°	2,0	<b>E12.1520.11 P R/L</b>	R AFED L APJT X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2	
<b>▼ w = 2,1 mm</b>							
5°-6°	2,1	<b>E12.0521.11 P R/L</b>	R AN1B L AHHT X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2	

**Bestellbeispiel // Order example: E12.1210.11 P R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

**E12...00 P R / E12...PS R:** Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums // For a wide variety of workpiecematerials.

**E12...11 P R / E12...PT R:** Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen.  
 For a wide variety of workpiecematerials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

# Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

## Face Grooving

For face grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367**

SP

HM

R

Legende  
Legend

389

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/509](http://www.simtek.info/cp/509)

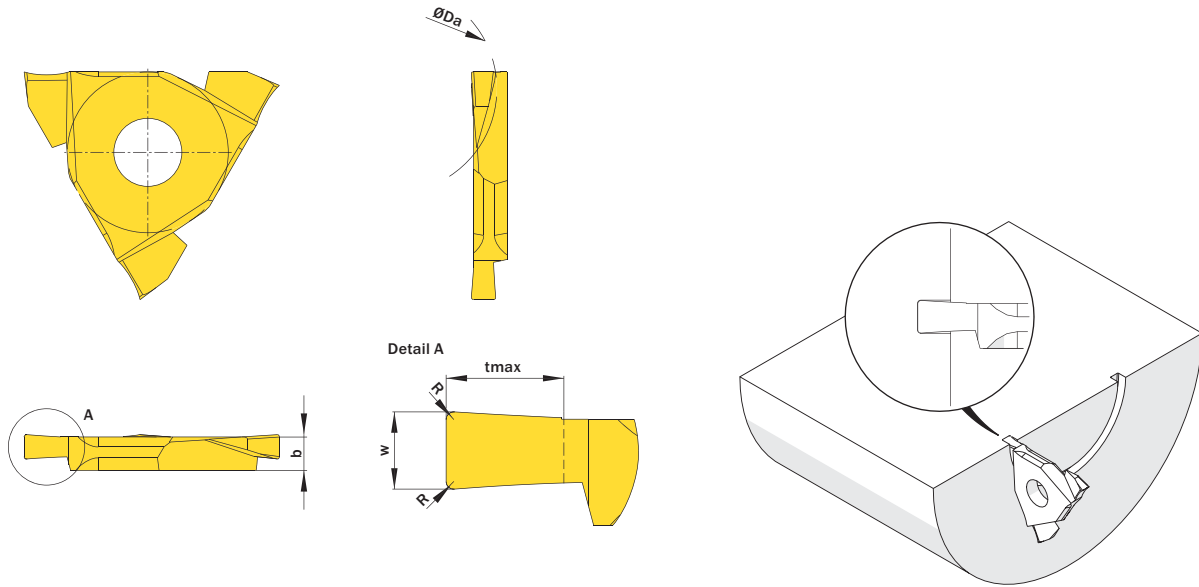


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	<b>E12.2015.02 A R/L</b>	R AM85 L AMEV	X800 X400	2,7	30,0	0,2	2,0	<b>E12.B2</b>
2,0	<b>E12.3020.02 A R/L</b>	R ADEQ L APQJ	X800 X400	2,7	30,0	0,2	3,0	<b>E12.B2</b>
3,0	<b>E12.3030.02 A R/L</b>	R ADKØ L AK9X	X800 X400	3,7	30,0	0,2	3,0	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order example: **E12.3020.02 A R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

# Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**361, 362, 363, 364, 365, 367**

SP

Legende

HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/512](http://www.simtek.info/cp/512)

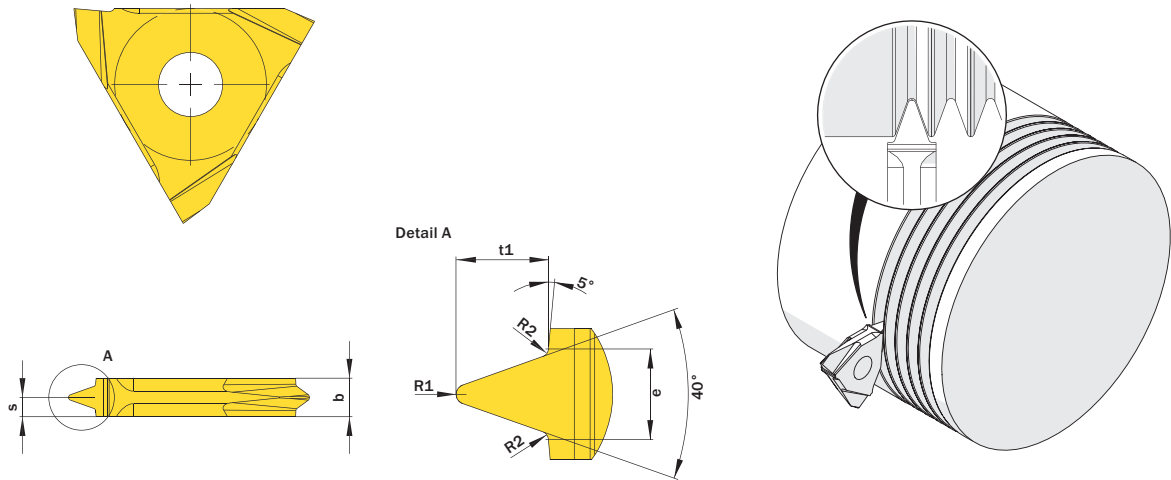


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	s	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S		mm	mm	
2,34	0,25	0,2	3,3	<b>E12.0223.30 J</b>	ADQ4	X800 X400	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	<b>E12.0356.43 J</b>	AFAV	X800 X400	K	2,15	3,69	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0356.43 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

# Legende Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN
- CBN** Insetto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto in metallo duro
- HM** Insetto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro  
Modelo derecho // Sag model
- LM** Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero  
Para aleaciones ligeras // Hafif alıslı metallar

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

389

Index

simturn E12 Produktverzeichnis  
simturn E12 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
E09.2020.02 L	365	E12.0215.00 G	371	E12.1080.27 EL	385	E30.0032.01 L	364	E60.3232.03 L	362
E09.2020.02 R	365	E12.0215.00 GU	374	E12.1080.27 ER	385	E30.0032.01 R	364	E60.3232.03 R	362
E09.2020.03 L	365	E12.0215.11 K	373	E12.1085.00 Z	369	E30.0032.02 L	364	E60.3232.04 L	362
E09.2020.03 R	365	E12.0215.40 C	375	E12.1090.00 Z	369	E30.0032.02 R	364	E60.3232.04 R	362
E09.2020.04 L	365	E12.0223.30 J	388	E12.1094.00 Z	369	E30.0032.03 L	364	E68.1212.08 L	366
E09.2020.04 R	365	E12.0238.00 G	372	E12.1100.00 Z	369	E30.0032.03 R	364	E68.1212.08 R	366
E09.2525.02 L	365	E12.0238.12 V	381	E12.1100.27 EL	385	E30.0032.04 L	364	E68.1212.11 L	366
E09.2525.02 R	365	E12.0250.00 N	378	E12.1100.27 ER	385	E30.0032.04 R	364	E68.1212.11 R	366
E09.2525.03 L	365	E12.0250.02 N	378	E12.1102.25 F	376	E30.0040.01 L	364	E68.1616.11 L	366
E09.2525.03 R	365	E12.0250.04 N	378	E12.1103.25 F	376	E30.0040.01 R	364	E68.1616.11 R	366
E09.2525.04 L	365	E12.0250.12 V	381	E12.1104.25 F	376	E30.0040.02 L	364	E69.2020.01 L	363
E09.2525.04 R	365	E12.0265.00 G	371	E12.1105.00 Z	369	E30.0040.02 R	364	E69.2020.01 R	363
E09.3232.02 L	365	E12.0265.00 GU	374	E12.1105.25 F	376	E30.0040.03 L	364	E69.2020.02 L	363
E09.3232.02 R	365	E12.0265.11 K	373	E12.1115.00 Z	369	E30.0040.03 R	364	E69.2020.02 R	363
E09.3232.03 L	365	E12.0265.40 C	375	E12.1125.27 EL	385	E30.0040.04 L	364	E69.2020.03 L	363
E09.3232.03 R	365	E12.0300.00 N	379	E12.1125.27 ER	385	E30.0040.04 R	364	E69.2020.03 R	363
E09.3232.04 L	365	E12.0300.02 N	379	E12.1150.37 EL	385	E60.0500.01 L	361	E69.2020.04 L	363
E09.3232.04 R	365	E12.0300.04 N	379	E12.1150.37 ER	385	E60.0500.01 R	361	E69.2020.04 R	363
E12.0008.00 V	383	E12.0300.06 N	379	E12.1175.37 EL	385	E60.0500.02 L	361	E69.2525.01 L	363
E12.0009.00 V	383	E12.0300.08 N	379	E12.1175.37 ER	385	E60.0500.02 R	361	E69.2525.01 R	363
E12.0010.20 V	382	E12.0300.15 V	381	E12.1200.53 EL	385	E60.0500.03 L	361	E69.2525.02 L	363
E12.0011.00 V	383	E12.0315.00 G	371	E12.1200.53 ER	385	E60.0500.03 R	361	E69.2525.02 R	363
E12.0012.24 V	382	E12.0315.00 GU	374	E12.1210.00 PL	386	E60.0500.23 L	361	E69.2525.03 L	363
E12.0014.00 V	383	E12.0315.11 K	373	E12.1210.00 PR	386	E60.0500.23 R	361	E69.2525.03 R	363
E12.0015.30 V	382	E12.0315.40 C	375	E12.1210.11 PL	386	E60.1212.01 L	361	E69.2525.04 L	363
E12.0018.00 V	383	E12.0318.00 G	372	E12.1210.11 PR	386	E60.1212.01 R	361	E69.2525.04 R	363
E12.0020.40 V	382	E12.0356.43 J	388	E12.1250.53 EL	385	E60.1212.02 L	361	TOA.E60.19.01 L	367
E12.0025.44 W	380	E12.0400.00 N	379	E12.1250.53 ER	385	E60.1212.02 R	361	TOA.E60.19.01 R	367
E12.0025.50 V	382	E12.0400.02 N	379	E12.1300.63 EL	385	E60.1212.03 L	361	TOA.E60.19.02 L	367
E12.0030.60 V	382	E12.0400.04 N	379	E12.1300.63 ER	385	E60.1212.03 R	361	TOA.E60.19.02 R	367
E12.0050.00 H	370	E12.0400.08 N	379	E12.1302.00 V	384	E60.1212.23 L	361	TOA.E60.19.03 L	367
E12.0060.00 H	370	E12.0400.12 N	379	E12.1302.05 V	384	E60.1212.23 R	361	TOA.E60.19.03 R	367
E12.0070.00 H	370	E12.0400.20 V	381	E12.1303.00 V	384	E60.1616.01 L	361	TOA.E60.19.04 L	367
E12.0080.00 H	370	E12.0415.00 G	371	E12.1304.00 V	384	E60.1616.01 R	361	TOA.E60.19.04 R	367
E12.0090.00 H	370	E12.0415.00 GU	374	E12.1305.00 V	384	E60.1616.02 L	361	TOA.E60.19.23 L	367
E12.0100.00 H	370	E12.0415.40 C	375	E12.1306.00 V	384	E60.1616.02 R	361	TOA.E60.19.23 R	367
E12.0100.00 N	378	E12.0515.00 G	371	E12.1306.25 F	376	E60.1616.03 L	361	TOG.K.E12.C1.01 R	368
E12.0100.02 N	378	E12.0515.00 GU	374	E12.1520.11 PL	386	E60.1616.03 R	361		
E12.0100.05 V	381	E12.0515.40 C	375	E12.1520.11 PR	386	E60.1616.04 L	361		
E12.0110.00 G	371	E12.0516.00 PL	386	E12.1607.33 F	376	E60.1616.04 R	361		
E12.0110.00 GU	374	E12.0516.00 PR	386	E12.1608.33 F	376	E60.1616.23 L	361		
E12.0110.11 K	373	E12.0516.11 PL	386	E12.1609.33 F	376	E60.1616.23 R	361		
E12.0110.40 C	375	E12.0516.11 PR	386	E12.1810.33 F	376	E60.2020.01 L	361		
E12.0117.00 G	372	E12.0516.68 PSL	386	E12.1812.33 F	376	E60.2020.01 R	361		
E12.0120.06 V	381	E12.0516.68 PS R	386	E12.2015.02 AL	387	E60.2020.02 L	361		
E12.0130.00 G	371	E12.0516.68 PTL	386	E12.2015.02 AR	387	E60.2020.02 R	361		
E12.0130.00 GU	374	E12.0516.68 PTR	386	E12.2115.43 F	376	E60.2020.03 L	361		
E12.0130.11 K	373	E12.0520.00 PL	386	E12.2516.33 F	377	E60.2020.03 R	361		
E12.0130.40 C	375	E12.0520.00 PR	386	E12.2616.43 F	377	E60.2020.04 L	361		
E12.0142.00 G	372	E12.0520.11 PL	386	E12.2617.43 F	377	E60.2020.04 R	361		
E12.0150.00 N	378	E12.0520.11 PR	386	E12.3020.02 AL	387	E60.2020.23 L	361		
E12.0150.02 N	378	E12.0521.11 PL	386	E12.3020.02 AR	387	E60.2020.23 R	361		
E12.0150.07 V	381	E12.0521.11 PR	386	E12.3030.02 AL	387	E60.2525.01 L	362		
E12.0157.00 G	372	E12.0613.11 PL	386	E12.3030.02 AR	387	E60.2525.01 R	362		
E12.0160.00 G	371	E12.0613.11 PR	386	E12.3118.53 F	377	E60.2525.02 L	362		
E12.0160.00 GU	374	E12.1034.00 Z	369	E12.4120.53 F	377	E60.2525.02 R	362		
E12.0160.11 K	373	E12.1044.00 Z	369	E12.4125.53 F	377	E60.2525.03 L	362		
E12.0160.40 C	375	E12.1050.00 Z	369	E12.5130.63 F	377	E60.2525.03 R	362		
E12.0185.00 G	371	E12.1050.17 EL	385	E30.0025.01 L	364	E60.2525.04 L	362		
E12.0185.00 GU	374	E12.1050.17 ER	385	E30.0025.01 R	364	E60.2525.04 R	362		
E12.0185.11 K	373	E12.1054.00 Z	369	E30.0025.02 L	364	E60.2525.23 L	362		
E12.0185.40 C	375	E12.1060.00 Z	369	E30.0025.02 R	364	E60.2525.23 R	362		
E12.0200.00 N	378	E12.1064.00 Z	369	E30.0025.03 L	364	E60.3232.01 L	362		
E12.0200.02 N	378	E12.1070.00 Z	369	E30.0025.03 R	364	E60.3232.01 R	362		
E12.0200.04 N	378	E12.1074.00 Z	369	E30.0025.04 L	364	E60.3232.02 L	362		
E12.0200.10 V	381	E12.1080.00 Z	369	E30.0025.04 R	364	E60.3232.02 R	362		



Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# Kompromisslose Leistung für besondere Anwendungen. Performance without compromise for special applications.

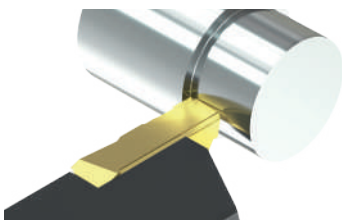
**Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance**

Längsdrehen · Konturdrehen · Rückwärtsdrehen · Einstechen · Axial Gewindefreistriche  
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 393  
Detailed overview of all applications as of page 393

## Hauptanwendungen // Main Applications

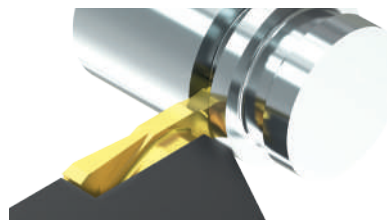
### Längsdrehen Turning



Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Längsdrehen mit spezieller Spantreppe für optimale Leistung und Spanbildung. Auch für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“ verfügbar.

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning „behind shoulder“.

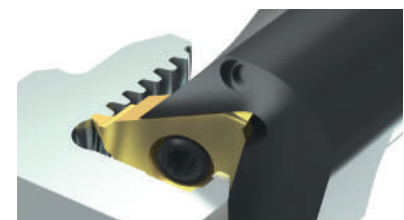
### Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Große Auswahl an Wendeschneidplatten für das Einstechen und Profildrehen. Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 5,0 mm und verschiedenen Schneidengeometrien für optimale Ergebnisse und Spankontrolle.

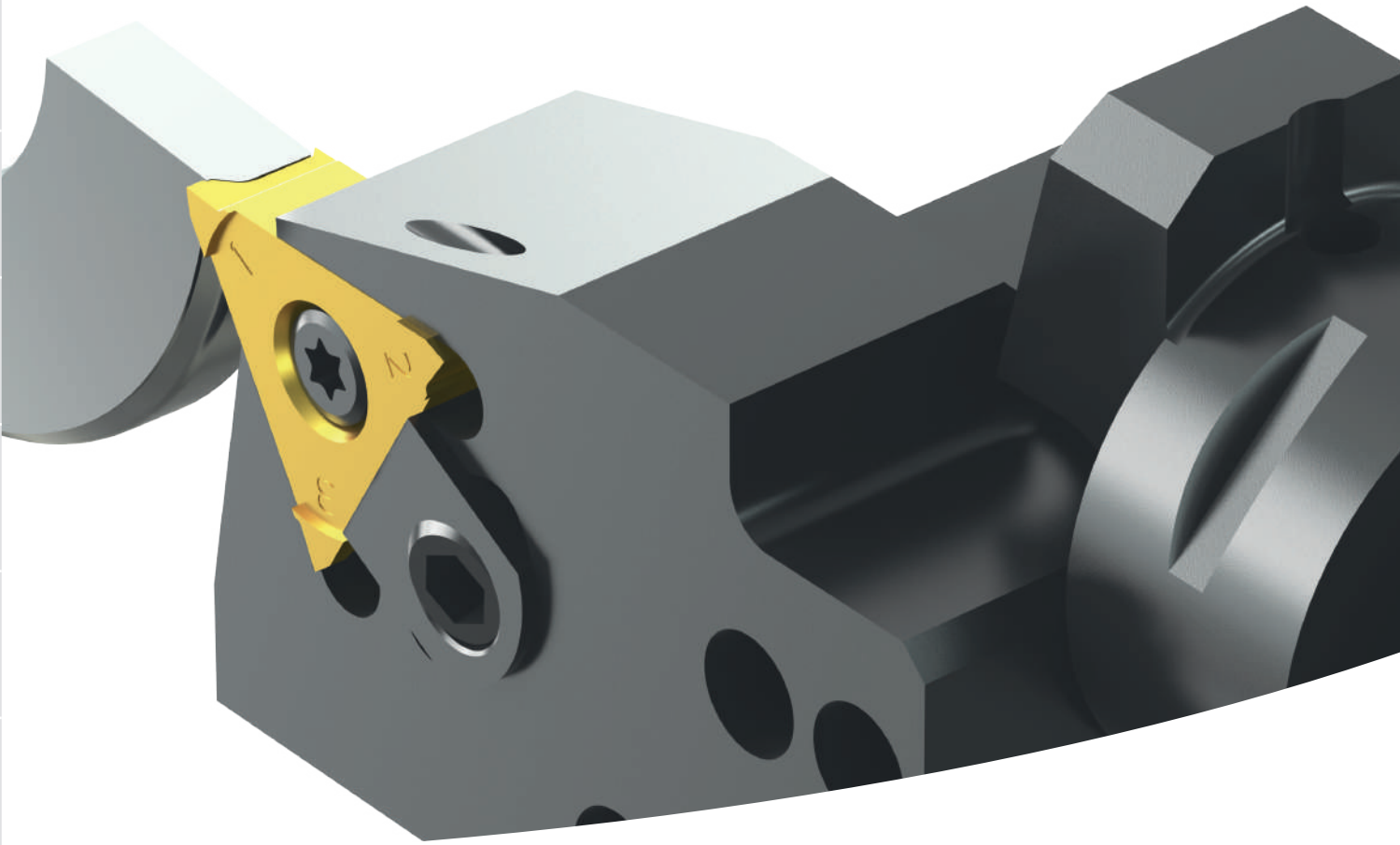
Wide range of indexable inserts for grooving and profiling applications. Cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results and chip control.

### Individualwerkzeuge Customized tools



Aufgrund seiner stabilen und vielseitig bearbeitbaren Bauform bietet das Werkzeugsystem simturn FX eine ideale Grundlage für Individualwerkzeuge, welche perfekt an die spezifischen Anforderungen Ihres Bauteils angepasst werden können.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Für kundenindividuelle Anforderungen an höchste Präzision, Wiederholgenauigkeit, Leistung und Stabilität bieten wir mit diesen Werkzeugsystemen eine passende Lösung.

Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

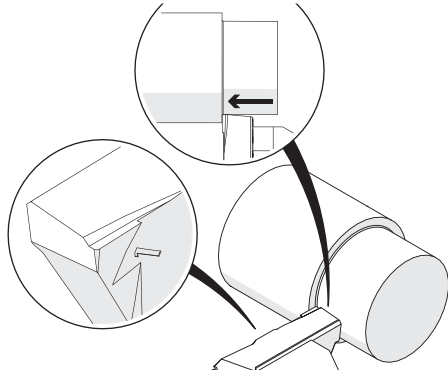
These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of Page

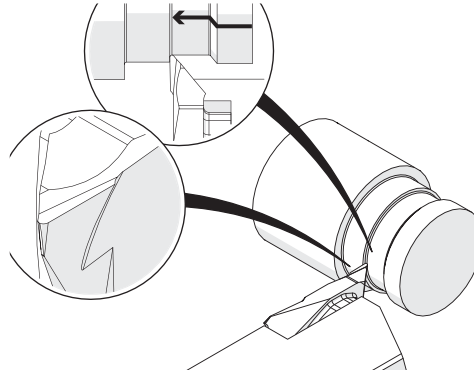
**402**



Längsdrehen  
Turning

Seite  
Page

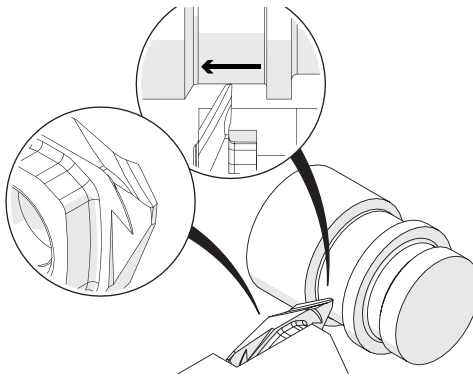
**403**



Längs- und Konturdrehen  
Turning and Profiling

Seite  
Page

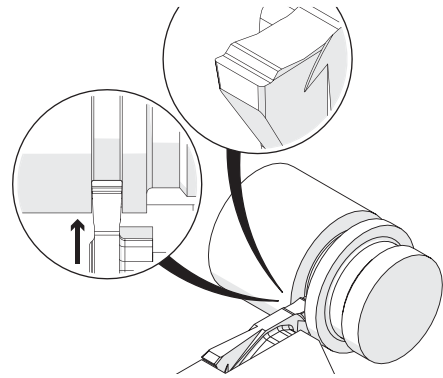
**404**



Rückwärtsdrehen  
Back Turning

Ab Seite  
As of Page

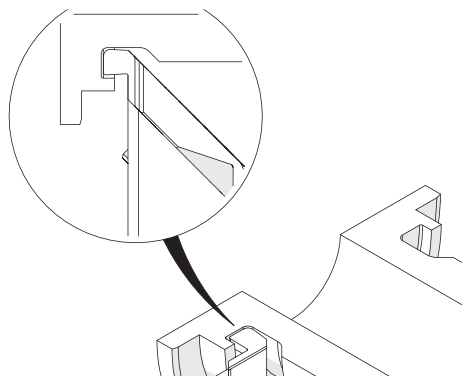
**406**



Einstechdrehen  
Grooving and Profiling

Seite  
Page

**409**



Axial Gewindefreistriche  
Face Thread Reliefs

# Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

## Toolholder, External Applications, Type A

Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- "F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
- "F M5x12 T20R": 6,0 Nm
- "F M5x13 T20R": 6,0 Nm

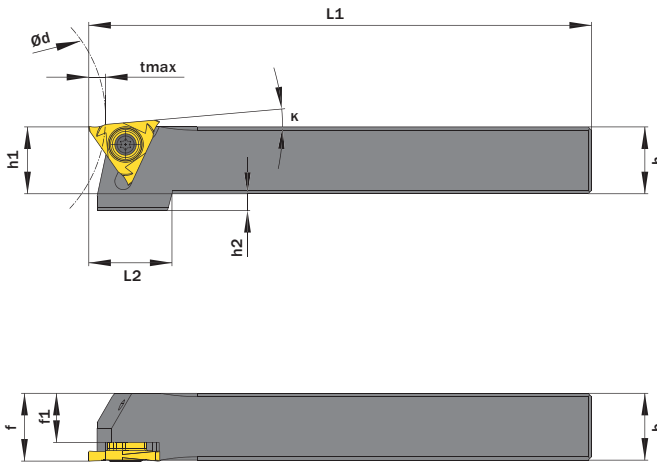


Legende  
 Legend **410**



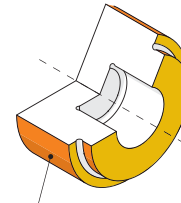
Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/619](http://www.simtek.info/cp/619)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on workpiece diameter (Ød)

workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		
														mm	mm
<b>▼ h = 12,0 mm</b>															
0°	12,0	12,0	100,0	<b>TF3.01.1212.A.10.00 R/L</b>	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	F M5x11,5 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	upd	
<b>▼ h = 15,875 mm</b>															
0°	15,875	15,875	125,0	<b>TF3.01.0.625.A.12.00 R</b>	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	F M5x12 T20R	T20R	TF3.R.01.00	new	inch
<b>▼ h = 16,0 mm</b>															
0°	16,0	16,0	125,0	<b>TF3.01.1616.A.12.00 R/L</b>	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
0°	16,0	16,0	125,0	<b>TF3.01.1616.A.12.08 R/L</b>	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08		
<b>▼ h = 20,0 mm</b>															
0°	20,0	20,0	125,0	<b>TF3.01.2020.A.12.00 R/L</b>	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
0°	20,0	20,0	125,0	<b>TF3.01.2020.A.12.08 R/L</b>	R AWNU L AWNV	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08		
0°	20,0	20,0	125,0	<b>TF3.01.2020.A.12.10 R/L</b>	R AWNX L AWW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10		
<b>▼ h = 25,0 mm</b>															
0°	25,0	25,0	150,0	<b>TF3.01.2525.A.15.00 R/L</b>	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
0°	25,0	25,0	150,0	<b>TF3.01.2525.A.15.08 R/L</b>	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08		
<b>▼ h = 25,4 mm</b>															
0°	25,4	25,4	150,0	<b>TF3.01.1.000.A.15.00 R</b>	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.00	new	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.2020.A.12.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

- Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
- Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

# Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ D

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 45° und 90° gekröpft Ausführung.

## Toolholder, For External Application, Cranked, Type D

Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

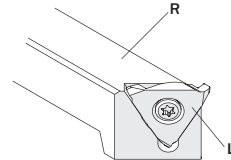
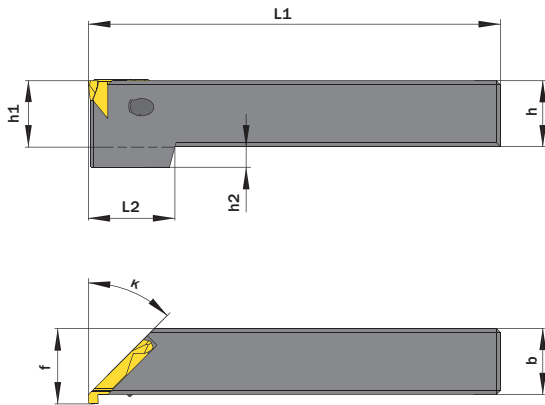
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x13 T20R": 6,0 Nm  
"M M5x0,5x7,5 T20R": 6,0 Nm

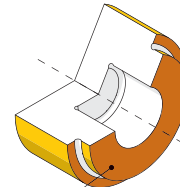


Legende Legend 410

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/940](http://www.simtek.info/cp/940)



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt. Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

TF3.51.2020.D.90.12.00 R

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h	b	κ	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 <sup>js14</sup>	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm		mm			mm	mm	mm	mm				
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	<b>TF3.00.062S.D.45.10.00 R</b>	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	<b>new</b>
19,05	19,05	45°	125,0	<b>TF3.00.075S.D.45.12.00 R</b>	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	<b>new</b>
25,4	25,4	45°	150,0	<b>TF3.00.100S.D.45.15.00 R</b>	A4QB	27,7	25,4	-	-	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	<b>new</b>
16,0	16,0	45°	100,0	<b>TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L</b>	A4P9 L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	<b>new</b>
20,0	20,0	45°	125,0	<b>TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L</b>	A4P9 L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	<b>new</b>
25,0	25,0	45°	150,0	<b>TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L</b>	A4P9 L A4PT	27,3	25,0	-	-	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	<b>new</b>
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	<b>TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L</b>	A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 L TF3.L.51.00	<b>new</b>
20,0	20,0	90°	125,0	<b>TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L</b>	A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 L TF3.L.51.00	<b>new</b>
25,0	25,0	90°	150,0	<b>TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L</b>	A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 L TF3.L.51.00	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.2020.D.45.12.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

**Drehbearbeitung außen // External Grooving and Turning**  
 simturn F3 > Trägerwerkzeug // Toolholder



# Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A, mit verstellbarer Kühlmitteldüse

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Mit verstellbarer Kühlmitteldüse zur optimalen Kühlung je nach Anwendungsfall und drei nutzbaren Anschlussgewinden für die Kühlmittelzufuhr.

## Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

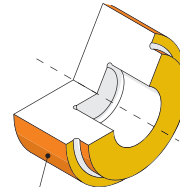
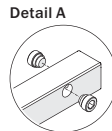
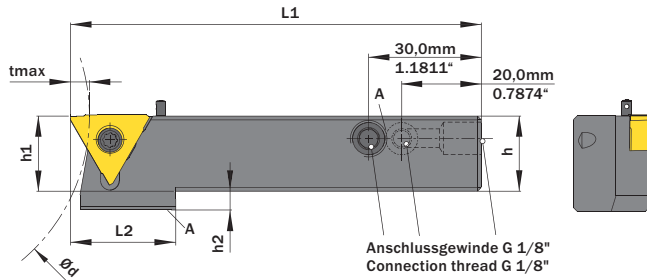
"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm  
 "F M5x13 T20R": 6,0 Nm



Legende Legend 410

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1192](http://www.simtek.info/cp/1192)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on Workpiece diameter (Ød)

Workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Kühlmitteldüse / Coolant nozzle  
 TOC.A.5X13.PIN IC

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	F M5x11,5 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	100,0	TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 19,05 mm													
0°	19,05	19,05	100,0	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.08 <span style="background-color: #e0e0e0;">new inch</span>
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.08 <span style="background-color: #e0e0e0;">new inch</span>
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.10 <span style="background-color: #e0e0e0;">new inch</span>

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.075S.A.10.08 CG R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

# Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

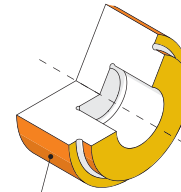
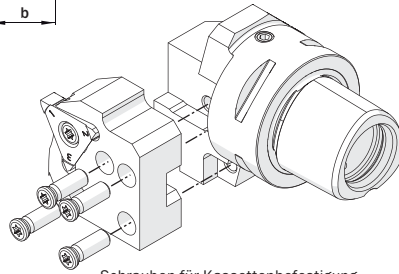
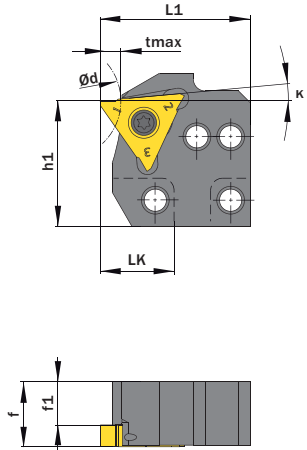
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **410**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1190](http://www.simtek.info/cp/1190)



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
													R	L	
0°	19,0	TOA.TF3.00.A.19.05 R/L	RAY97 LAZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.00.00	TF3.L.00.00	TOA R/L
0°	19,0	TOA.TF3.01.A.19.05 R/L	RAY55 LAZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	TOA R/L
0°	29,0	TOA.TF3.01.A.29.05 R/L	RAZBT LAZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	TOA R/L
5°	19,0	TOA.TF3.50.A.19.05 R/L	RAZAU LAZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.50.00	TF3.L.50.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.01.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

## Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

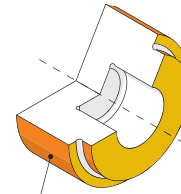
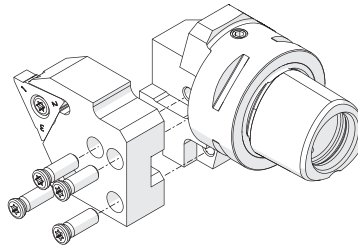
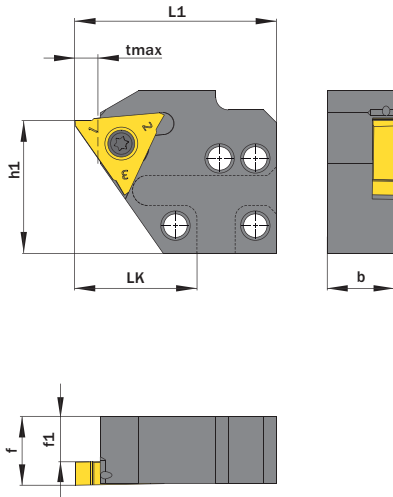
**6,0 Nm**



Legende  
 Legend **410**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1188](http://www.simtek.info/cp/1188)



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
<b>TOA.TF3.51.C.29.05 R/L</b>	R AZAQ L AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

- Kassette mit Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
- Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ and „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.



# Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

# Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



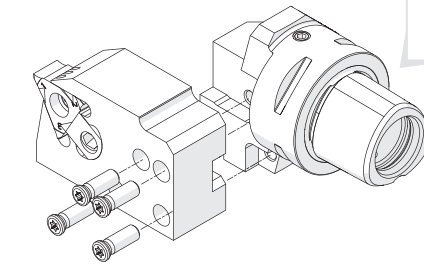
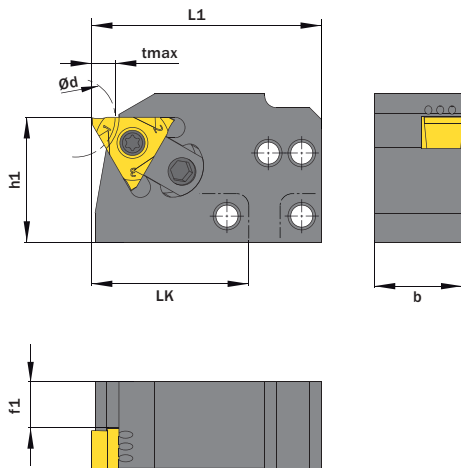
Legende  
 Legend **410**



Scan  
 QR-Code

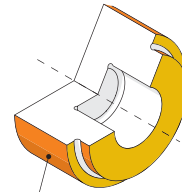
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1185](http://www.simtek.info/cp/1185)

Grundhalter finden Sie ab Seite 425  
 Base toolholder can be found on page 425



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for cassette mounting  
**T M5x15 T20R**

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends from Workpiece diameter (Ød)	
	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	f1	h1	LK	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>		Adaptcode Adaptcode
											R	L	
<b>TOA.TF3.00.B.39.06 R/L</b>	R AZAH	L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06	L TF3.R.00.06	TOA R/L
<b>TOA.TF3.00.B.39.08 R/L</b>	R AZAK	L AZAJ	22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08	L TF3.R.00.08	TOA R/L
<b>TOA.TF3.00.B.39.10 R/L</b>	R AZAN	L AZAM	22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10	L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.B.39.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

## Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung  
 auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

## Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.  
 Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**



Legende  
 Legend **410**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1222](http://www.simtek.info/cp/1222)

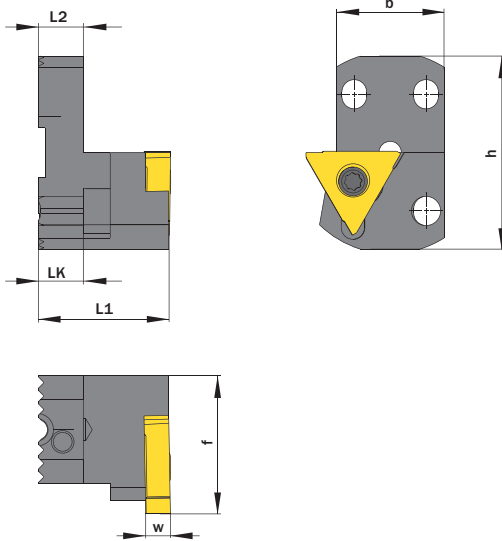


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More information on [www.precium.de](http://www.precium.de)



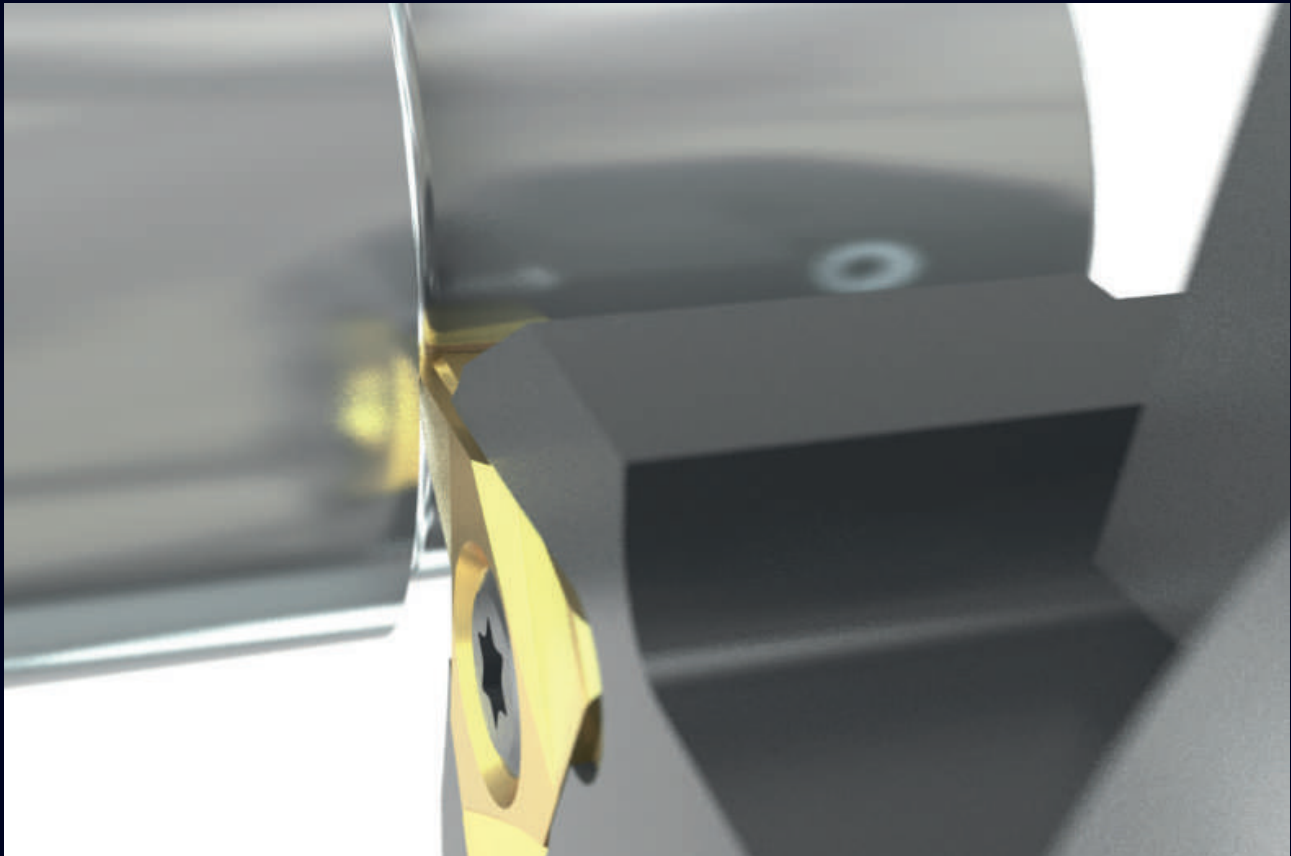
Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		b	h	f	L1	L2	LK	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>		
															R
Nein / No	<b>TOG.K.TF3.01.A1 R/L</b>	R	AZHN	L	AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	TF3 M5x15 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
Ja / Yes	<b>TOG.K.TF3.01.B1 R/L</b>	R	AZHS	L	AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	TF3 M5x15 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Individualwerkzeuge // Customized tools

## Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



*Maximale Spankontrolle dank kontrolliertem Spanbruch durch die auf das bearbeitete Material abgestimmte Spantreppe.*

*Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.*

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!

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!

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

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

**simturnFX**  
SIMTEK small part machining type FX

# Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

## Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
 394, 396, 397, 400

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1018](http://www.simtek.info/cp/1018)

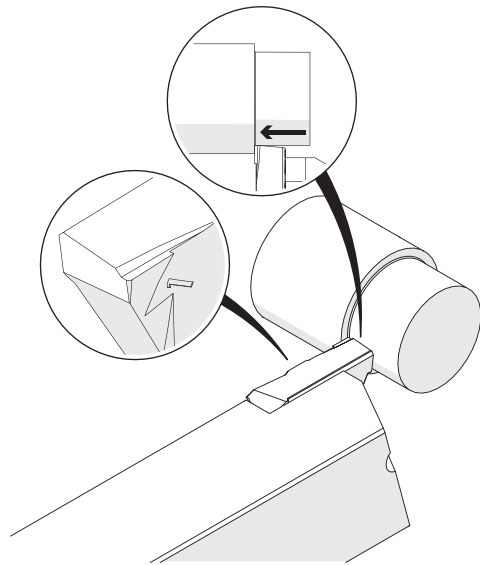
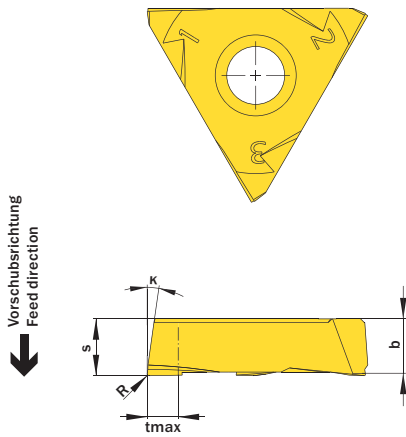


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			R	L	P	K				M	S
8°	0,2	TF3.01.008.10.020 YER/L	AWZD	AWZC	X802	X402	5,2	5,5	3,0	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00
8°	0,4	TF3.01.008.10.040 YER/L	AWZF	AWZE	X800	X400	5,2	5,5	3,0	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.008.10.040 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

# Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
394, 396, 397, 400

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1028](http://www.simtek.info/cp/1028)

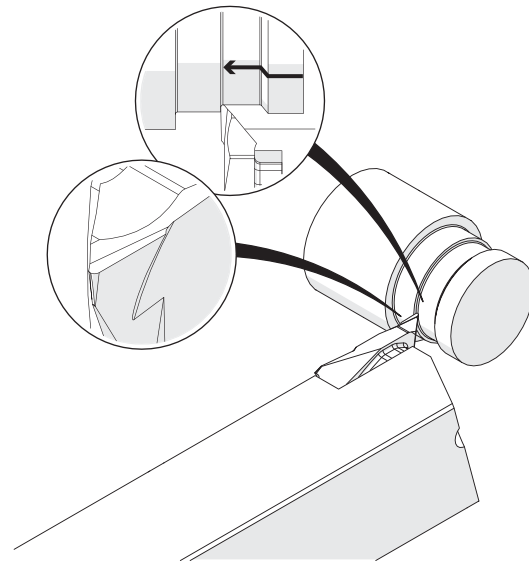
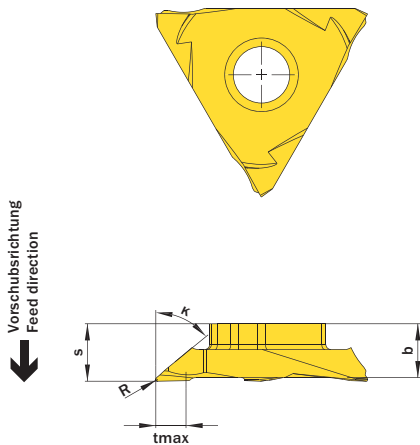


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	S				
▼ κ = 30°											
30°	0,2	TF3.01.030.10.020 YER/L	R AWZV L AWZU	X802	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
30°	0,4	TF3.01.030.10.040 YER/L	R AWZX L AWZW	X802	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
▼ κ = 50°											
50°	0,2	TF3.01.050.10.020 YER/L	R AWZ3 L AWZ2	X802	X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
50°	0,4	TF3.01.050.10.040 YER/L	R AWZ5 L AWZ4	X802	X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.050.10.020 YER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Rückwärtsdrehen

Wendeschneidplatte für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“.

## Back Turning

Indexable insert for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**394, 396, 397, 400**

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1075](http://www.simtek.info/cp/1075)

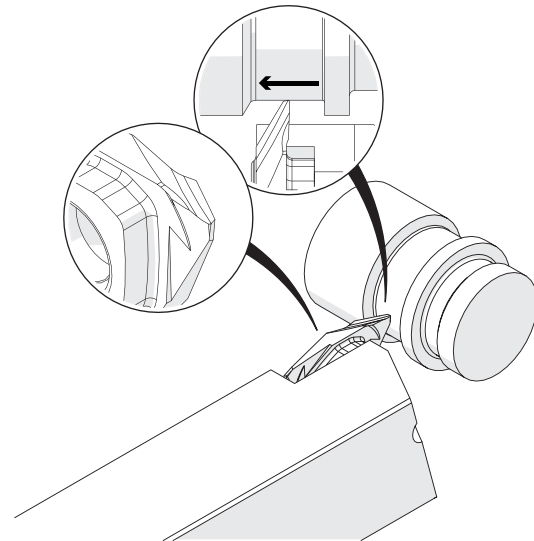
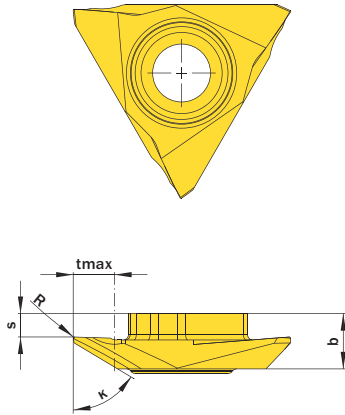


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	S				
59°	0,2	<b>TF3.01.059.26.020 YZR/L</b>	R AXTH L AXTJ	X800	X400	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
59°	0,4	<b>TF3.01.059.26.040 YZR/L</b>	R AXTK L AXTM	X800	X400	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.059.26.020 YZR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

## Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
 394, 396, 397, 400

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1029](http://www.simtek.info/cp/1029)

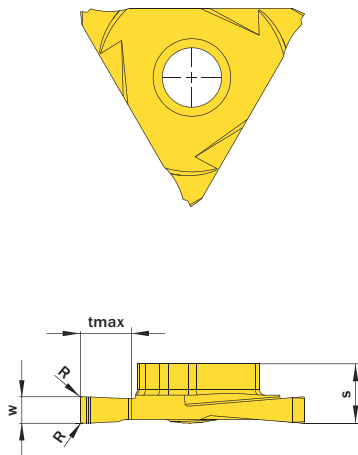
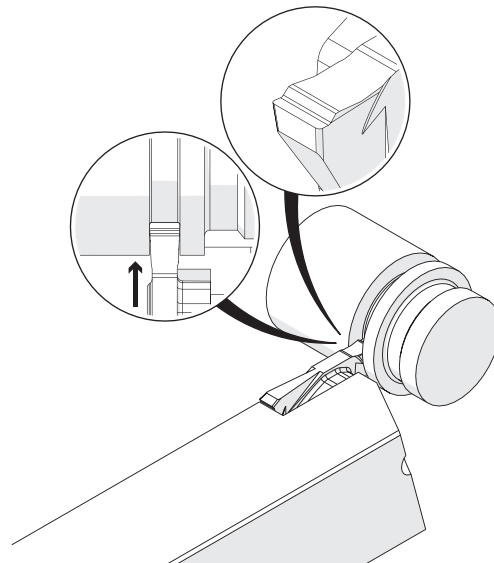


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K	M	N			S	R
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NER/L	R AWZN	L AWZM	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NER/L	R AX72	L AYW4	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NER/L	R AWZQ	L AWZP	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NER/L	R AWZT	L AWZS	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NER/L	R AWZZ	L AWZY	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NER/L	R AWZ1	L AWZ0	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NER/L	R AWZ7	L AWZ6	X802	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0400.020 NER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

# Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**394, 396, 397, 400**

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1262](http://www.simtek.info/cp/1262)

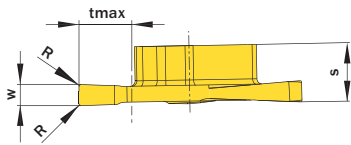
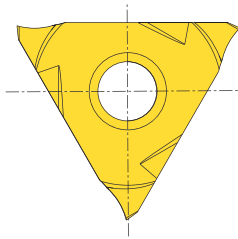
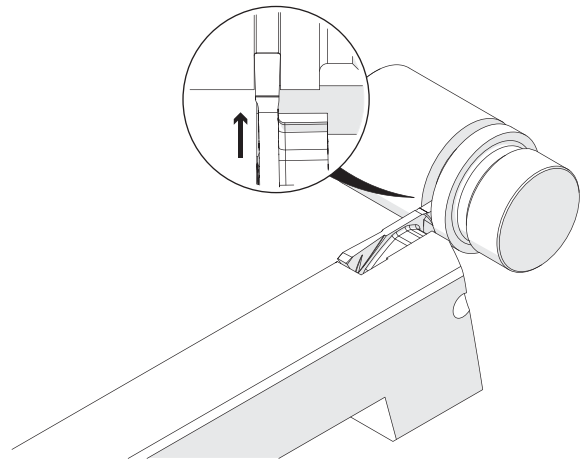


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



$w \pm 0.02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,0	0,2	<b>TF3.01.0100.020 NSR/L</b>	R A10V L A197	X808 X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,5	0,2	<b>TF3.01.0150.020 NSR/L</b>	R A06Q L A06S	X808 X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	<b>TF3.01.0200.020 NSR/L</b>	R A06N L A06P	X808 X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	<b>TF3.01.0250.020 NSR/L</b>	R A06K L A06M	X808 X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0100.020 NSR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



## Einstecken und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

## Grooving and Profiling in light alloys


CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
 394, 396, 397, 400



 Legende Legend 410  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1263](http://www.simtek.info/cp/1263)

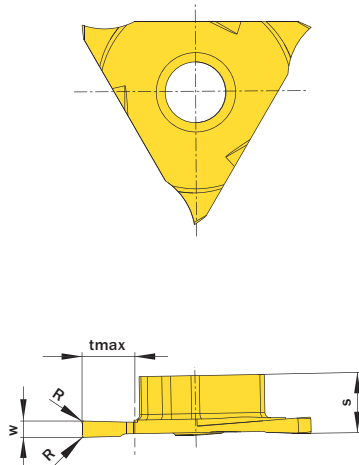
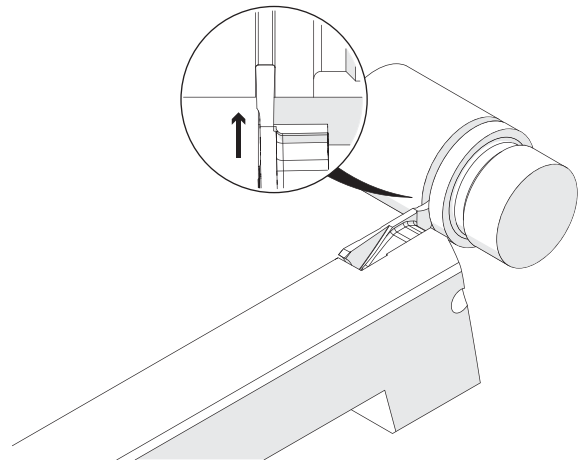


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NC R



w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			<b>P</b> <b>K</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	mm	mm	
1,5	0,2	<b>TF3.01.0150.020 NCR</b>	A101	X808 X408	5,5	5,0	TF3.R.01.00
2,0	0,2	<b>TF3.01.0200.020 NCR</b>	A102	X800 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0200.020 NCR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie  
 Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

# Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**394, 396, 397, 400**

SP

HM

R

Legende  
Legend

410

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1226](http://www.simtek.info/cp/1226)

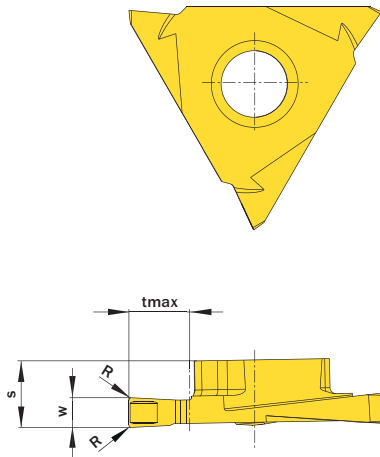
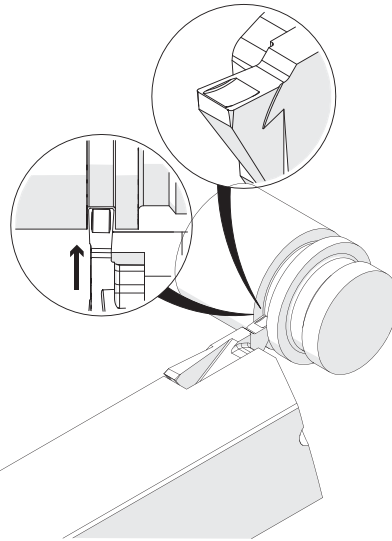


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code					
			P	K	M	N			S	R	L			
1,5	0,2	<b>TF3.01.0150.020 NDR/L</b>	R	AZXD	L	AZXC	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
1,8	0,2	<b>TF3.01.0180.020 NDR/L</b>	R	AZXE	L	AZXF	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
2,0	0,2	<b>TF3.01.0200.020 NDR/L</b>	R	AZXH	L	AZXG	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
2,5	0,2	<b>TF3.01.0250.020 NDR/L</b>	R	AZXJ	L	AZ XK	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
3,0	0,2	<b>TF3.01.0300.020 NDR/L</b>	R	AZXN	L	AZXM	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
4,0	0,2	<b>TF3.01.0400.020 NDR/L</b>	R	AZXP	L	AZXQ	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00
5,0	0,2	<b>TF3.01.0500.020 NDR/L</b>	R	AZXT	L	AZXS	X800	X400	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0150.020 NDR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Axiale Gewindefreistiche

Geeignet für axiale Gewindefreistiche. Eingebaut unter 45°.

## Face Thread Reliefs

Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
395



SP HM L  
Legende Legend 410

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1127](http://www.simtek.info/cp/1127)

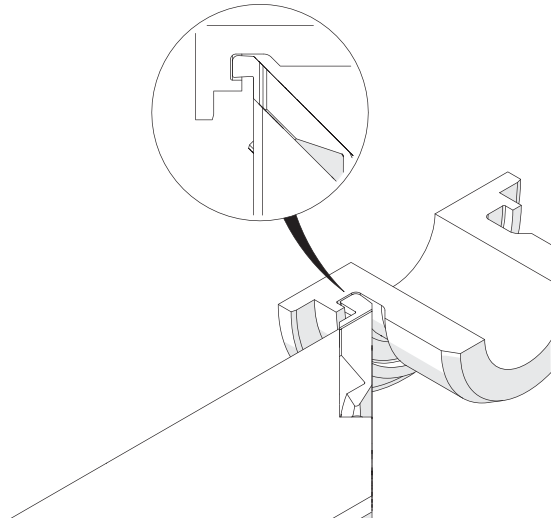
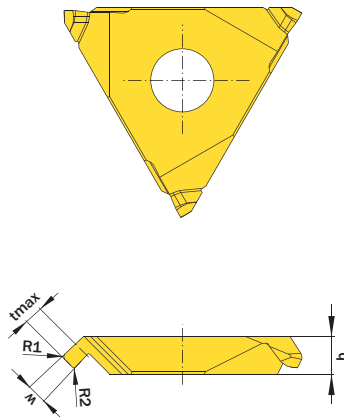



Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K				
8,0	1,5	0,2	<b>TF3.00.0815.45.02 E R/L</b>	R A4TF L A1GA	X800	X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 <b>new</b>
8,0	1,5	0,4	<b>TF3.00.0815.45.04 E R/L</b>	R A4TH L AYJV	X800	X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 <b>new</b>
12,0	2,0	0,2	<b>TF3.00.1220.45.02 E R/L</b>	R A4TK L A1EJ	X800	X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 <b>new</b>
12,0	2,0	0,5	<b>TF3.00.1220.45.05 E R/L</b>	R A4TN L AYJW	X800	X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 <b>new</b>
20,0	2,4	0,6	<b>TF3.00.2024.45.06 E R/L</b>	R A4TQ L AYJX	X800	X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 <b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.2024.45.06 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

## Info

Legende  
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro  
**HM** Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- L** Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro  
 Versión izquierda, como se muestra // Sol model
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro  
 Modelo derecho // Sağ model
-  Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna  
 Con refrigeración interna // İçten sogutmali

Index

simturn FX Produktverzeichnis  
simturn FX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	395	TF3.01.0500.020 NDL	408	TOG.K.TF3.01.B1 L	400
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	395	TF3.01.0500.020 NDR	408	TOG.K.TF3.01.B1 R	400
TF3.00.0815.45.02 E L	409	TF3.01.0500.020 NEL	405		
TF3.00.0815.45.02 E R	409	TF3.01.0500.020 NER	405		
TF3.00.0815.45.04 E L	409	TF3.01.059.26.020 YYL	404		
TF3.00.0815.45.04 E R	409	TF3.01.059.26.020 YYR	404		
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	395	TF3.01.059.26.040 YYL	404		
TF3.00.1220.45.02 E L	409	TF3.01.059.26.040 YYR	404		
TF3.00.1220.45.02 E R	409	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	396		
TF3.00.1220.45.05 E L	409	TF3.01.1.000.A.15.00 R	394		
TF3.00.1220.45.05 E R	409	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	396		
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	395	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	396		
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	395	TF3.01.100S.D.90.15.00 L	395		
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	395	TF3.01.100S.D.90.15.00 R	395		
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	395	TF3.01.1212.A.10.00 CG L	396		
TF3.00.2024.45.06 E L	409	TF3.01.1212.A.10.00 CG R	396		
TF3.00.2024.45.06 E R	409	TF3.01.1212.A.10.00 L	394		
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	395	TF3.01.1212.A.10.00 R	394		
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	395	TF3.01.1616.A.10.00 CG L	396		
TF3.01.0.625.A.12.00 R	394	TF3.01.1616.A.10.00 CG R	396		
TF3.01.008.10.020 YEL	402	TF3.01.1616.A.12.00 L	394		
TF3.01.008.10.020 YER	402	TF3.01.1616.A.12.00 R	394		
TF3.01.008.10.040 YEL	402	TF3.01.1616.A.12.08 L	394		
TF3.01.008.10.040 YER	402	TF3.01.1616.A.12.08 R	394		
TF3.01.0100.020 NSL	406	TF3.01.2020.A.10.00 CG L	396		
TF3.01.0100.020 NSR	406	TF3.01.2020.A.10.00 CG R	396		
TF3.01.0150.020 NCR	407	TF3.01.2020.A.10.08 CG L	396		
TF3.01.0150.020 NDL	408	TF3.01.2020.A.10.08 CG R	396		
TF3.01.0150.020 NDR	408	TF3.01.2020.A.10.10 CG L	396		
TF3.01.0150.020 NEL	405	TF3.01.2020.A.10.10 CG R	396		
TF3.01.0150.020 NER	405	TF3.01.2020.A.12.00 L	394		
TF3.01.0150.020 NSL	406	TF3.01.2020.A.12.00 R	394		
TF3.01.0150.020 NSR	406	TF3.01.2020.A.12.08 L	394		
TF3.01.0180.020 NDL	408	TF3.01.2020.A.12.08 R	394		
TF3.01.0180.020 NDR	408	TF3.01.2020.A.12.10 L	394		
TF3.01.0180.020 NEL	405	TF3.01.2020.A.12.10 R	394		
TF3.01.0180.020 NER	405	TF3.01.2020.D.90.12.00 L	395		
TF3.01.0200.020 NCR	407	TF3.01.2020.D.90.12.00 R	395		
TF3.01.0200.020 NDL	408	TF3.01.2525.A.10.00 CG L	396		
TF3.01.0200.020 NDR	408	TF3.01.2525.A.10.00 CG R	396		
TF3.01.0200.020 NEL	405	TF3.01.2525.A.10.08 CG L	396		
TF3.01.0200.020 NER	405	TF3.01.2525.A.10.08 CG R	396		
TF3.01.0200.020 NSL	406	TF3.01.2525.A.15.00 L	394		
TF3.01.0200.020 NSR	406	TF3.01.2525.A.15.00 R	394		
TF3.01.0250.020 NDL	408	TF3.01.2525.A.15.08 L	394		
TF3.01.0250.020 NDR	408	TF3.01.2525.A.15.08 R	394		
TF3.01.0250.020 NEL	405	TF3.01.2525.D.90.15.00 L	395		
TF3.01.0250.020 NER	405	TF3.01.2525.D.90.15.00 R	395		
TF3.01.0250.020 NSL	406	TOA.TF3.00.A.19.05 L	397		
TF3.01.0250.020 NSR	406	TOA.TF3.00.A.19.05 R	397		
TF3.01.030.10.020 YEL	403	TOA.TF3.00.B.39.06 L	399		
TF3.01.030.10.020 YER	403	TOA.TF3.00.B.39.06 R	399		
TF3.01.030.10.040 YEL	403	TOA.TF3.00.B.39.08 L	399		
TF3.01.030.10.040 YER	403	TOA.TF3.00.B.39.08 R	399		
TF3.01.0300.020 NDL	408	TOA.TF3.00.B.39.10 L	399		
TF3.01.0300.020 NDR	408	TOA.TF3.00.B.39.10 R	399		
TF3.01.0300.020 NEL	405	TOA.TF3.01.A.19.05 L	397		
TF3.01.0300.020 NER	405	TOA.TF3.01.A.19.05 R	397		
TF3.01.0400.020 NDL	408	TOA.TF3.01.A.29.05 L	397		
TF3.01.0400.020 NDR	408	TOA.TF3.01.A.29.05 R	397		
TF3.01.0400.020 NEL	405	TOA.TF3.50.A.19.05 L	397		
TF3.01.0400.020 NER	405	TOA.TF3.50.A.19.05 R	397		
TF3.01.050.10.020 YEL	403	TOA.TF3.51.C.29.05 L	398		
TF3.01.050.10.020 YER	403	TOA.TF3.51.C.29.05 R	398		
TF3.01.050.10.040 YEL	403	TOG.K.TF3.01.A1 L	400		
TF3.01.050.10.040 YER	403	TOG.K.TF3.01.A1 R	400		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Das Werkzeugsystem im Überblick  
The Tool System Overview

# Formwerkzeuge bieten **immense Einsparpotenziale.**

## Form tools provide **immense potential** savings.

**Formwerkzeuge bis 66,0 mm Breite.**  
**Form tools up to 66,0 mm wide.**

Nutzen Sie diese Einsparpotenziale durch den Einsatz spezieller Profil- und Formwerkzeuge.

Generate these savings by using special form and profiling tools.

Gerne bieten wir Ihnen auf Anfrage, mit diesem System das fertige Hochleistungs-Formwerkzeug aus dem Hause SIMTEK vollständig geschliffen an. Alternativ stehen auch Halbzeuge zur Verfügung, die Sie eigenständig nach Ihren Anforderungen nacharbeiten können.

You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

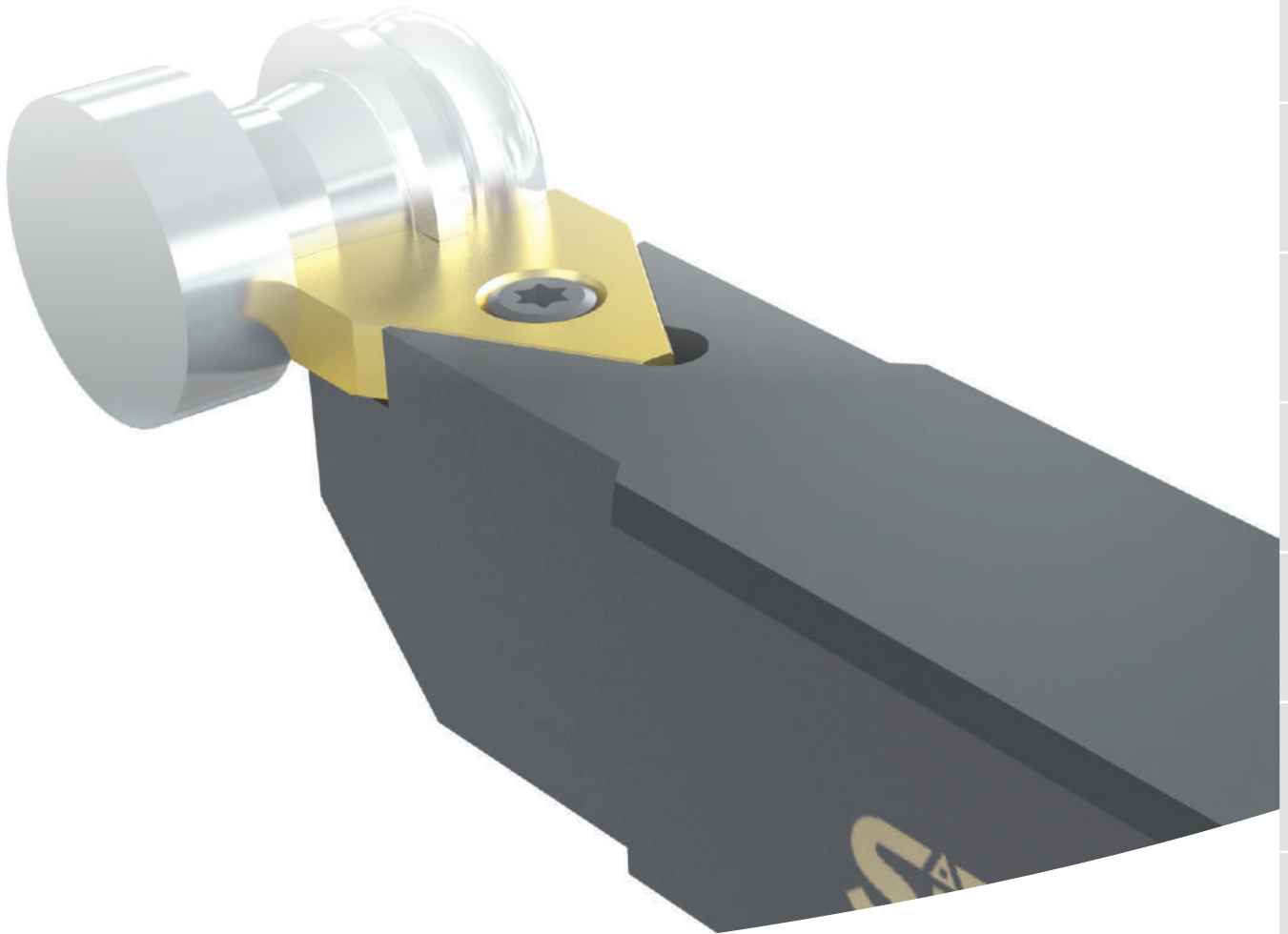
SIMTEK-Decolletage-Schneidwerkzeuge sind in verschiedenen Breiten bis zu 66,0 mm verfügbar!

SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

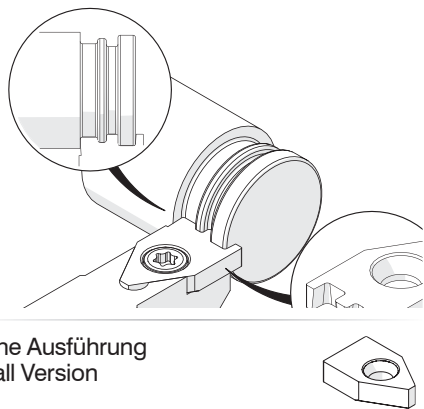
» Sonderprofile erhalten Sie auf Anfrage. // Special cutting inserts are available upon request.

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

**433**

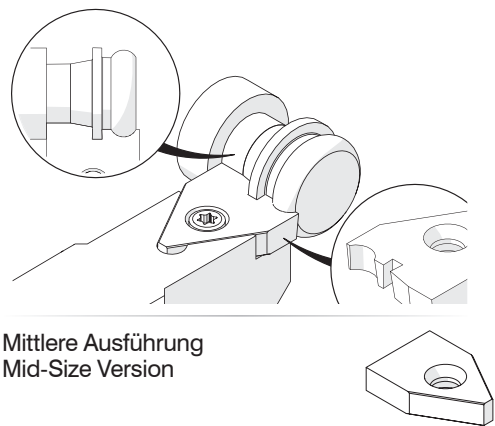


Seite  
Page  
**420**



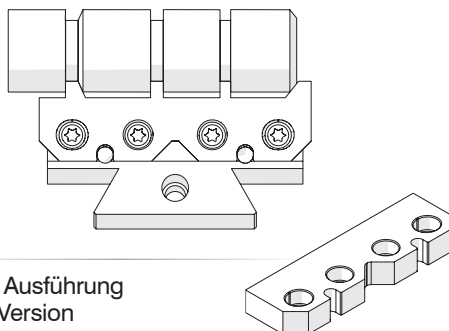
Kleine Ausführung  
Small Version

Seite  
Page  
**421**



Mittlere Ausführung  
Mid-Size Version

Seite  
Page  
**422**



Breite Ausführung  
Wide Version

## Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F10-Decolletageplatten unter 0°.

## Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M4x11 T15F": 4,5 Nm  
 "F M4x8,5 T15F": 4,5 Nm



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

423



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/729](http://www.simtek.info/cp/729)

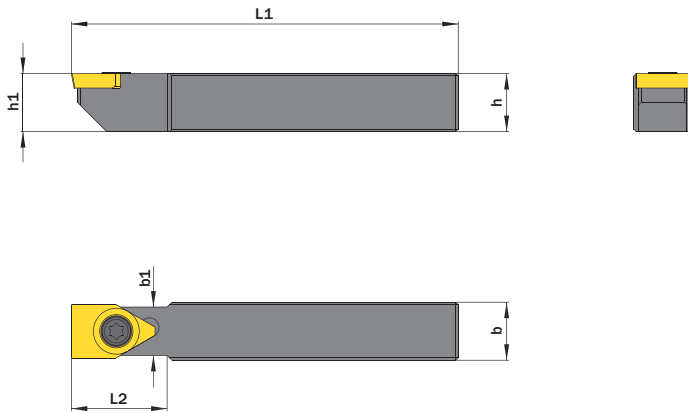
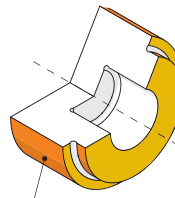


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.A11.08.03



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

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.A.30										
10,0	10,0	80,0	<b>F10.1010.A11.08.03</b>	ATSK	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	<b>F10.1212.A11.08.03</b>	ATSG	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.30
▼ Connectcode = TF10.A.45										
10,0	10,0	80,0	<b>F10.1010.A11.08.04</b>	ATSJ	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	<b>F10.1212.A11.08.04</b>	ATSH	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1010.A11.08.03**



# Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F10-Decolletageplatten unter 6°.

## Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**



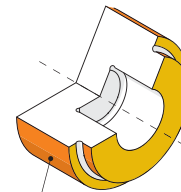
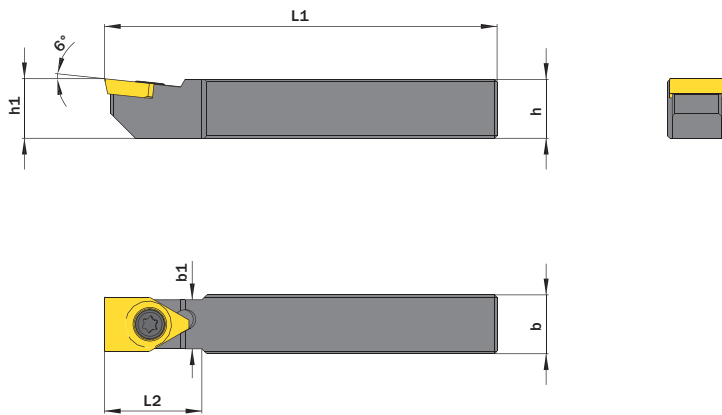
**TW** Legende  
**ST** Legend

**423**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/730](http://www.simtek.info/cp/730)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.B11.08.03

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.B.30										
10,0	10,0	80,0	<b>F10.1010.B11.08.03</b>	ATSM	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	<b>TF10.B.30</b>
12,0	12,0	80,0	<b>F10.1212.B11.08.03</b>	ATSP	10,0	12,0	20,0	FM4x8,5T15F	T15F	<b>TF10.B.30</b> <small>upd</small>
▼ Connectcode = TF10.B.45										
10,0	10,0	80,0	<b>F10.1010.B11.08.04</b>	ATSN	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	<b>TF10.B.45</b>
12,0	12,0	80,0	<b>F10.1212.B11.08.04</b>	ATSQ	10,0	12,0	20,0	FM4x8,5T15F	T15F	<b>TF10.B.45</b> <small>upd</small>

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1010.B11.08.04**

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

# Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten unter 0°.

## Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm  
 "F M5x13 T20R": 6,0 Nm



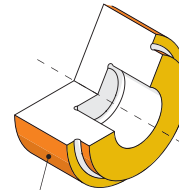
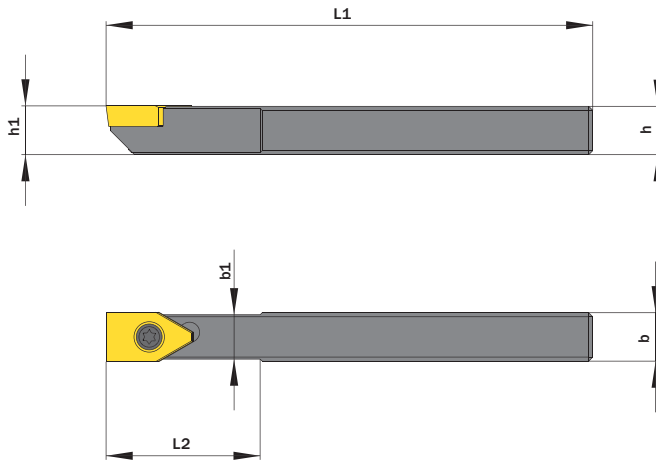
**TW** Legende  
**ST** Legend

423



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1162](http://www.simtek.info/cp/1162)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.A12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 <sup>js14</sup>	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.10										
12,0	12,0	<b>F12.1212.A12.10</b>	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	<b>F12.1616.A12.10</b>	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	<b>F12.2020.A12.10</b>	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
▼ Connectcode = TF12.A.12.15										
19,05	19,05	<b>F12.0.750.S.A12.15</b>	A4B3	150,0	11,0	19,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15 <span style="float: right; font-size: small;">new inch</span>
12,0	12,0	<b>F12.1212.A12.15</b>	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	<b>F12.1616.A12.15</b>	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.A12.15</b>	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.A12.15</b>	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ Connectcode = TF12.A.16.12										
12,0	12,0	<b>F12.1212.A16.12</b>	AYWB	122,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	<b>F12.1616.A16.12</b>	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	<b>F12.2020.A16.12</b>	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.12
▼ Connectcode = TF12.A.16.15										
12,0	12,0	<b>F12.1212.A16.15</b>	AYWC	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	<b>F12.1616.A16.15</b>	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.A16.15</b>	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.A16.15</b>	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ Connectcode = TF12.A.20.15										
16,0	16,0	<b>F12.1616.A20.15</b>	AYWH	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.A20.15</b>	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.A20.15</b>	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ Connectcode = TF12.A.25.15										
25,0	25,0	<b>F12.2525.A25.15</b>	AYWU	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1212.A12.10**

# Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten unter 6°.

## Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm  
 "F M5x13 T20R": 6,0 Nm



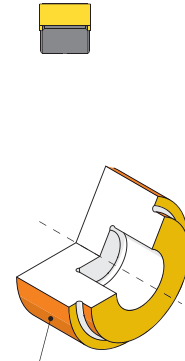
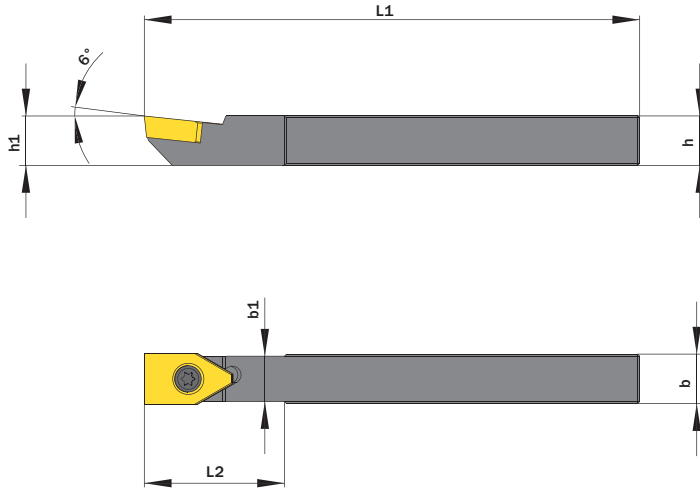
**TW** Legende  
**ST** Legend

423



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1163](http://www.simtek.info/cp/1163)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.B12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 <sup>js14</sup>	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.B.12.10										
12,0	12,0	<b>F12.1212.B12.10</b>	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	<b>F12.1616.B12.10</b>	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	<b>F12.2020.B12.10</b>	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	<b>F12.2525.B12.10</b>	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
▼ Connectcode = TF12.B.12.15										
12,0	12,0	<b>F12.1212.B12.15</b>	AYWW	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	<b>F12.1616.B12.15</b>	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.B12.15</b>	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.B12.15</b>	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
▼ Connectcode = TF12.B.16.12										
12,0	12,0	<b>F12.1212.B16.12</b>	AYWX	122,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	<b>F12.1616.B16.12</b>	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	<b>F12.2020.B16.12</b>	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.12
▼ Connectcode = TF12.B.16.15										
12,0	12,0	<b>F12.1212.B16.15</b>	AYWY	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	<b>F12.1616.B16.15</b>	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.B16.15</b>	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.B16.15</b>	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
▼ Connectcode = TF12.B.20.15										
16,0	16,0	<b>F12.1616.B20.15</b>	AYW3	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	<b>F12.2020.B20.15</b>	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	<b>F12.2525.B20.15</b>	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
▼ Connectcode = TF12.B.25.15										
25,0	25,0	<b>F12.2525.B25.15</b>	AYXD	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.2525.B25.15**

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index

## Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

## Toolholder, Profiling

Square shank toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**



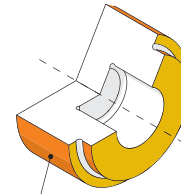
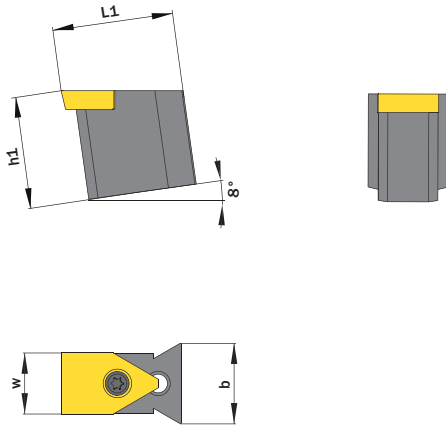
**TW** Legende  
**ST** Legend

**423**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/849](http://www.simtek.info/cp/849)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: F25AW22.16

b	w	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.15								
22,0	12,0	<b>F25.AW22.12</b>	ATYJ	28,0	23,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.12.15</b>
▼ Connectcode = TF12.A.16.15								
22,0	16,0	<b>F25.AW22.16</b>	AHNZ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.16.15</b>
28,0	16,0	<b>F25.AW28.16</b>	AQK3	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.16.15</b>
▼ Connectcode = TF12.A.20.15								
22,0	20,0	<b>F25.AW22.20</b>	AQ39	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.20.15</b>
28,0	20,0	<b>F25.AW28.20</b>	AFH7	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.20.15</b>
▼ Connectcode = TF12.A.25.15								
28,0	25,0	<b>F25.AW28.25</b>	AMPJ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	<b>TF12.A.25.15</b>

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.25**

## Klemmhalter, Formstechen

Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

## Toolholder, Profiling

Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**7,0 Nm**



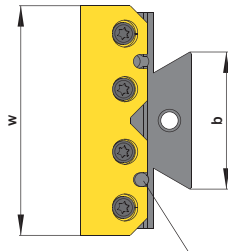
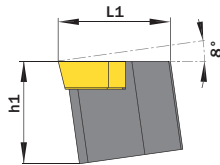
**TW** Legende  
**ST** Legend

**423**

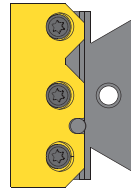


Scan QR-Code

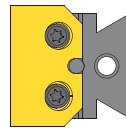
Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/848](http://www.simtek.info/cp/848)



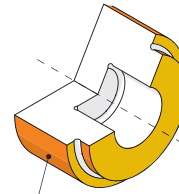
F25.AW40.62.08



F25.AW40.44.08



F25.AW28.28.08



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
 Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich  
 Also possible depending on insert/fixation type

Zylinderstift F D4M6x10 DIN6325  
 Pin F D4M6x10 DIN6325

b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	h1	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>	
mm			mm	mm	mm				
▼ Connectcode = TF12.A.32									
28,0	<b>F25.AW28.28.08</b>	AS90	30,0	32,0	32,0	D M5x12 T20T	T20T	<b>TF12.A.32</b>	UPD
▼ Connectcode = TF12.A.48									
40,0	<b>F25.AW40.44.08</b>	AS9Z	30,0	32,0	48,0	D M5x12 T20T	T20T	<b>TF12.A.48</b>	UPD
▼ Connectcode = TF12.A.66									
40,0	<b>F25.AW40.62.08</b>	AS9Y	30,0	32,0	66,0	D M5x12 T20T	T20T	<b>TF12.A.66</b>	UPD

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW40.44.08**

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index

## Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

## Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**414, 415**

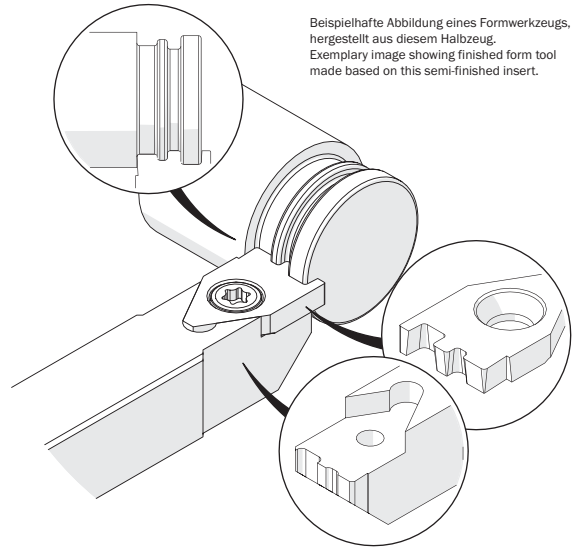
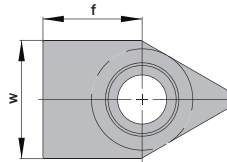
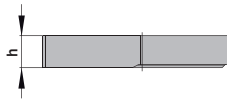


**SP** Legende  
**HM** Legend

**423**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/727](http://www.simtek.info/cp/727)



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.  
 Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1109.30 M

<b>w</b> mm	<b>h</b> <sup>+0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice <b>P K M N S</b>	<b>f</b> mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
▼ Connectcode = TF10.A.30   TF10.B.30						
<b>11,1</b>	<b>2,95</b>	<b>F10.1109.30 M</b>	ASAU	X800 X400	<b>9,3</b>	TF10.A.30   TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.A.45   TF10.B.45						
<b>11,1</b>	<b>4,4</b>	<b>F10.1109.45 M</b>	ASAY	X800 X400	<b>9,3</b>	TF10.A.45   TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1109.45 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

# Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

## Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**416, 417, 418**

SP

Legende

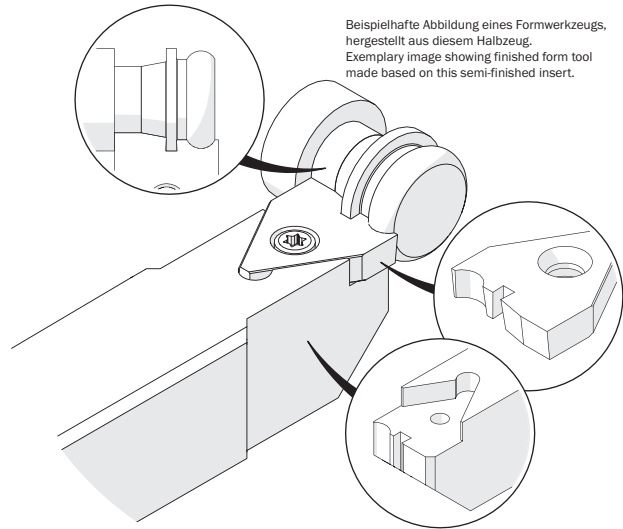
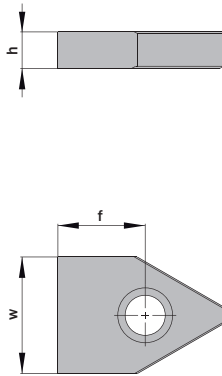
HM

Legend

423

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/728](http://www.simtek.info/cp/728)



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.  
 Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1612.00 M

<b>w</b> mm	<b>f</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	<b>h</b> <sup>+0,05</sup> mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
				<b>P K M N S</b>		
<b>▼ w = 12,3 mm</b>						
12,3	10,7	<b>F12.1210.00 M</b>	AMWH	X800 X400	5,0	TF12.A.12.10 TF12.B.12.10
12,3	15,2	<b>F12.1215.00 M</b>	AG2E	X800 X400	5,0	TF12.A.12.15 TF12.B.12.15
<b>▼ w = 16,3 mm</b>						
16,3	12,2	<b>F12.1612.00 M</b>	AKWQ	X800 X400	5,0	TF12.A.16.12 TF12.B.16.12
16,3	15,2	<b>F12.1615.00 M</b>	AECD	X800 X400	5,0	TF12.A.16.15 TF12.B.16.15
<b>▼ w = 20,3 mm</b>						
20,3	15,2	<b>F12.2015.00 M</b>	AA30	X800 X400	5,0	TF12.A.20.15 TF12.B.20.15
<b>▼ w = 25,3 mm</b>						
25,3	15,2	<b>F12.2515.00 M</b>	AGXU	X800 X400	5,0	TF12.A.25.15 TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1210.00 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn OA  
Index

# Halbzeuge, Formstechen, breite Ausführung

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

## Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**419**



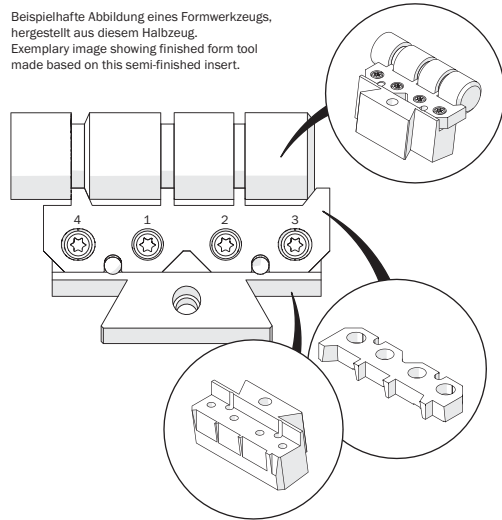
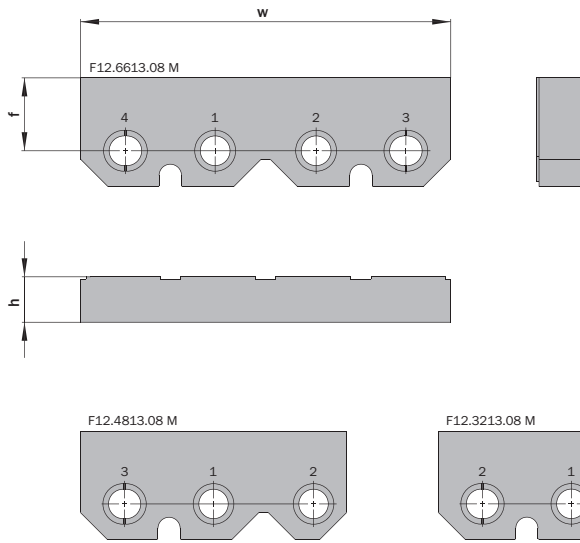
**SP** Legende  
**HM** Legend

**423**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/850](http://www.simtek.info/cp/850)

Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.  
 Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.



Die Reihenfolge des Schraubenanzuges ist auf den Halbzeugen nummeriert!  
 Please tighten the screws in the order marked on the semi-finished-insert!

	w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	h	f	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P K M N S	mm	mm	
▼ Connectcode = TF12.A.32	32,0	<b>F12.3213.08 M</b>	AVFS	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48	48,0	<b>F12.4813.08 M</b>	ATT4	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66	66,0	<b>F12.6613.08 M</b>	ATT5	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.66

Bestellbeispiel // Order example: **F12.3213.08 M GK10** (GK10 = Schneidstoff // Grade)



Info

Legende  
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo
- HM** // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Deco/letage

simturn OA

Index

423

## Index

simturn Decolletage Produktverzeichnis  
simturn Decolletage Product List

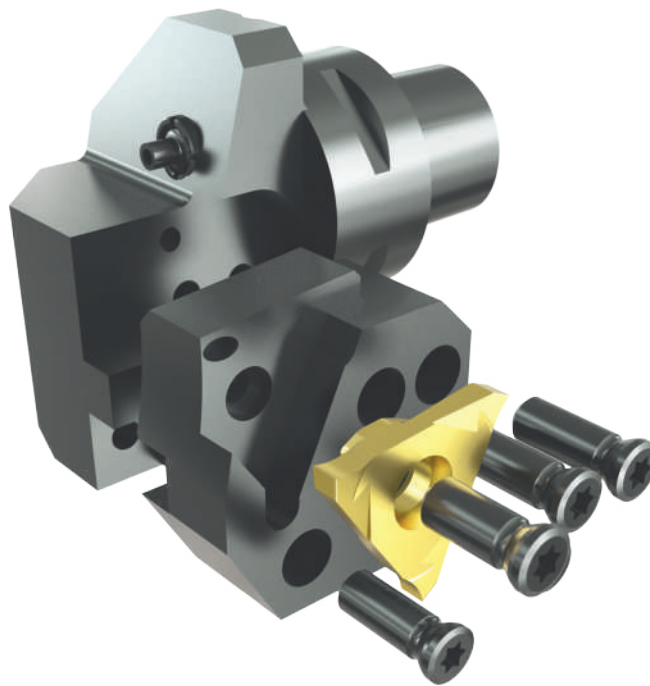
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F10.1010.A11.08.03	414
F10.1010.A11.08.04	414
F10.1010.B11.08.03	415
F10.1010.B11.08.04	415
F10.1109.30 M	420
F10.1109.45 M	420
F10.1212.A11.08.03	414
F10.1212.A11.08.04	414
F10.1212.B11.08.03	415
F10.1212.B11.08.04	415
F12.0750.S.A12.15	416
F12.1210.00 M	421
F12.1212.A12.10	416
F12.1212.A12.15	416
F12.1212.A16.12	416
F12.1212.A16.15	416
F12.1212.B12.10	417
F12.1212.B12.15	417
F12.1212.B16.12	417
F12.1212.B16.15	417
F12.1215.00 M	421
F12.1612.00 M	421
F12.1615.00 M	421
F12.1616.A12.10	416
F12.1616.A12.15	416
F12.1616.A16.12	416
F12.1616.A16.15	416
F12.1616.A20.15	416
F12.1616.B12.10	417
F12.1616.B12.15	417
F12.1616.B16.12	417
F12.1616.B16.15	417
F12.1616.B20.15	417
F12.2015.00 M	421
F12.2020.A12.10	416
F12.2020.A12.15	416
F12.2020.A16.12	416
F12.2020.A16.15	416
F12.2020.A20.15	416
F12.2020.B12.10	417
F12.2020.B12.15	417
F12.2020.B16.12	417
F12.2020.B16.15	417
F12.2020.B20.15	417
F12.2515.00 M	421
F12.2525.A12.15	416
F12.2525.A16.15	416
F12.2525.A20.15	416
F12.2525.A25.15	416
F12.2525.B12.10	417
F12.2525.B12.15	417
F12.2525.B16.15	417
F12.2525.B20.15	417
F12.2525.B25.15	417
F12.3213.08 M	422
F12.4813.08 M	422
F12.6613.08 M	422
F25.AW22.12	418
F25.AW22.16	418
F25.AW22.20	418
F25.AW28.16	418
F25.AW28.20	418
F25.AW28.25	418
F25.AW28.28.08	419
F25.AW40.44.08	419
F25.AW40.62.08	419

## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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

**433**

Modulares System aus Grundträger und Kassette.  
Modular system of basic toolholder and cassette.



System bestehend aus modularen Grundhaltern und passenden Kassetten für verschiedene simturn Produktgruppen.

Die Grundträger mit Polygonschäften nach ISO 26623 sind verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung

System of modular basic toolholders and matching cassettes for a variety of simturn product groups.

The basic toolholders with polygonal shanks according to ISO 26623 are available for internal and external applications.

# Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Radiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

# Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Radial Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

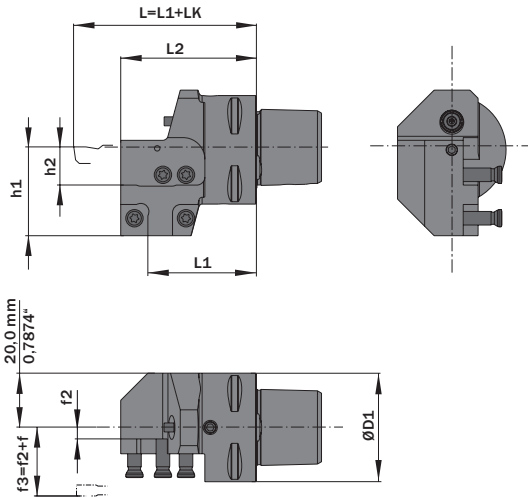
**7,0 Nm**



Legende  
Legend **428**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/334](http://www.simtek.info/cp/334)



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette  
Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.00C4 R

### Passende Kassetten // Available cassettes

simturn GX  
Seite/Page 297, Seite/Page 299, Seite/Page 301

simturn E3  
Seite/Page 327

simturn E12  
Seite/Page 367

simturn FX  
Seite/Page 397, Seite/Page 398, Seite/Page 399

ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	h2	f2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
32,0	<b>TOA.00C3 R/L</b>	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	TM5x15 T20R	T20R	-	R: TOA.R   L: TOA.L <small>upd</small>
40,0	<b>TOA.00C4 R/L</b>	R AAXØ L AEEX	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15 T20R	T20R	-	R: TOA.R   L: TOA.L <small>upd</small>
50,0	<b>TOA.00C5 R/L</b>	R AEN3 L AKM8	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15 T20R	T20R	-	R: TOA.R   L: TOA.L <small>upd</small>
63,0	<b>TOA.00C6 R/L</b>	R AFJP L APM3	31,6	12,95	4,2	42,0	52,0	TM5x15 T20R	T20R	-	R: TOA.R   L: TOA.L <small>upd</small>

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.00C4 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Technische Änderungen vorbehalten  
Technical changes reserved

Die Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.  
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

# Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Axiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

# Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Face Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

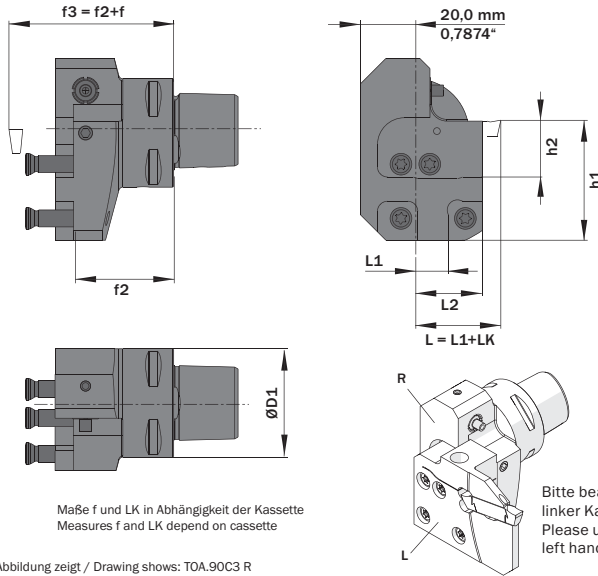
**7,0 Nm**



Legende Legend **428**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/335](http://www.simtek.info/cp/335)



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette  
 Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.90C3 R

**Passende Kassetten // Available cassettes**

simturn GX  
 Seite/Page 297, Seite/Page 299, Seite/Page 301

simturn E3  
 Seite/Page 327

simturn E12  
 Seite/Page 367

simturn FX  
 Seite/Page 397, Seite/Page 398, Seite/Page 399

Bitte beachten: Rechter Grundhalter wird mit linker Kassette bestückt und umgekehrt.  
 Please use right hand base toolholder with left hand cassette and vice versa.

ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	<b>TOA.90C3 R/L</b>	R ACFP L ABCU	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L   L: TOA.R <small>upd</small>
40,0	<b>TOA.90C4 R/L</b>	R AJVH L AA0D	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L   L: TOA.R <small>upd</small>
50,0	<b>TOA.90C5 R/L</b>	R ANCY L APMN	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L   L: TOA.R <small>upd</small>
63,0	<b>TOA.90C6 R/L</b>	R AE57 L ADQ6	31,6	12,95	36,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L   L: TOA.R

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.90C5 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Technische Änderungen vorbehalten  
 Technical changes reserved

Die Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.  
 The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

## Info

Legende  
Legend

**TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio  
**ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

**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

## Index

simturn OA Produktverzeichnis  
simturn OA Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TOA.00C3 L	426
TOA.00C3 R	426
TOA.00C4 L	426
TOA.00C4 R	426
TOA.00C5 L	426
TOA.00C5 R	426
TOA.00C6 L	426
TOA.00C6 R	426
TOA.90C3 L	427
TOA.90C3 R	427
TOA.90C4 L	427
TOA.90C4 R	427
TOA.90C5 L	427
TOA.90C5 R	427
TOA.90C6 L	427
TOA.90C6 R	427

## Informationen zu den Schnittparametern Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite  
Cutting speed recommendation as of page

430

### Allgemeine Informationen zu den empfohlenen Schnittparametern General information about the cutting parameters recommendations

Alle angegebenen Vorschubs- und Schnittgeschwindigkeitswerte sind als allgemeine Startwerte bei mittleren Bedingungen zu verstehen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

### Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values

Werte erhöhen // Increase values

Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen Difficult machine and clamping conditions	Stabile Maschinen- und Spannbedingungen Solid machine and clamping conditions
Schwer zerspanbare Materialien Difficult to machine materials	Leicht zerspanbare Materialien Easy to machine materials
Hohe Auskragung (L2) Long tool reach (L2)	Kurze Auskragung (L2) Small tool reach (L2)
Ohne Spanformgeometrie No chip form geometry	Mit Spanformgeometrie With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

### Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
*T90 / *T91	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

## Info

Schnittgeschwindigkeiten  
Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schmelzstoff <sup>(*)</sup> Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff <sup>(*)</sup> Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X800 X802 X804 X808	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X400 / X600	210
			0,15 - 0,4 % C	X400 / X600	190
			≥ 0,4 % C	X400 / X600	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X400 / X600	170
			Vergütet <i>Hardened</i>	X400 / X600	100
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements &gt; 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X400 / X600	110
			Vergütet <i>Hardened</i>	X400 / X600	90
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X400 / X600	150
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X400 / X600	120
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements &gt; 5%)</i>	X400 / X600	90
M	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T41	150
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	110
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T41	140
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	100
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T41	120
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable &lt; 0,05 % C</i>	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T41	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	90
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T41	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	90
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T41	110
Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable &lt; 0,05 % C</i>	*T41		90		



Info

# Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schnittstoff <sup>(a)</sup> Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schnittstoff <sup>(a)</sup> Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)	
<b>K</b>	X800 X802 X804 X808	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	*T57	180	
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	*T57	150	
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	*T57	200	
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	*T57	150	
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	*T57	120	
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	*T57	110	
	Martensitisch <i>Martensitic</i>		*T57	110		
	<b>N</b>	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*F25	590
				Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*F25	530
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>			Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*F25	590	
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*F25	530	
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>			< 5 % Si	*F25	240	
			5 - 12 % Si	*X17	240	
		> 12 % Si	PKD <sup>1</sup>	180		
Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>		Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>	*F25	290		
		Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	*F25	290		
		Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	*F25	210		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

431

# Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation

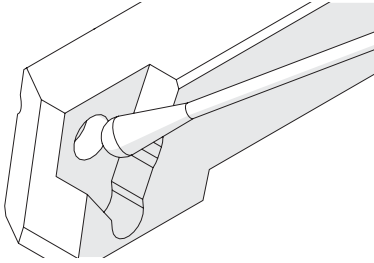
ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff <sup>(a)</sup> Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff <sup>(a)</sup> Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*X79	20
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	10
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>	*X79	10
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*X79	10
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	*X79	80
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>	*X79	40
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>	*X79	40
		H	CBN <sup>1</sup>	Gehärtete Stähle <i>Hardened steel</i>	*T91
Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Chilled cast iron, cast or cast and aged</i>	*T91			90	

1) Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen. Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com. For best results, a special cutting edge geometry is recommended here. Please contact our technical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

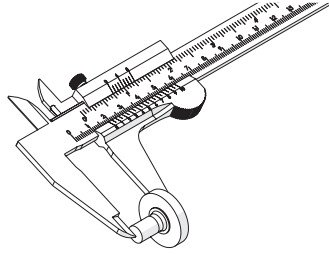
2) Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

Info

# Allgemeine Gebrauchshinweise General Instructions For Use



Bitte reinigen Sie den Plattensitz sorgfältig vor Gebrauch.  
Please clean insert seat well before mounting and use.



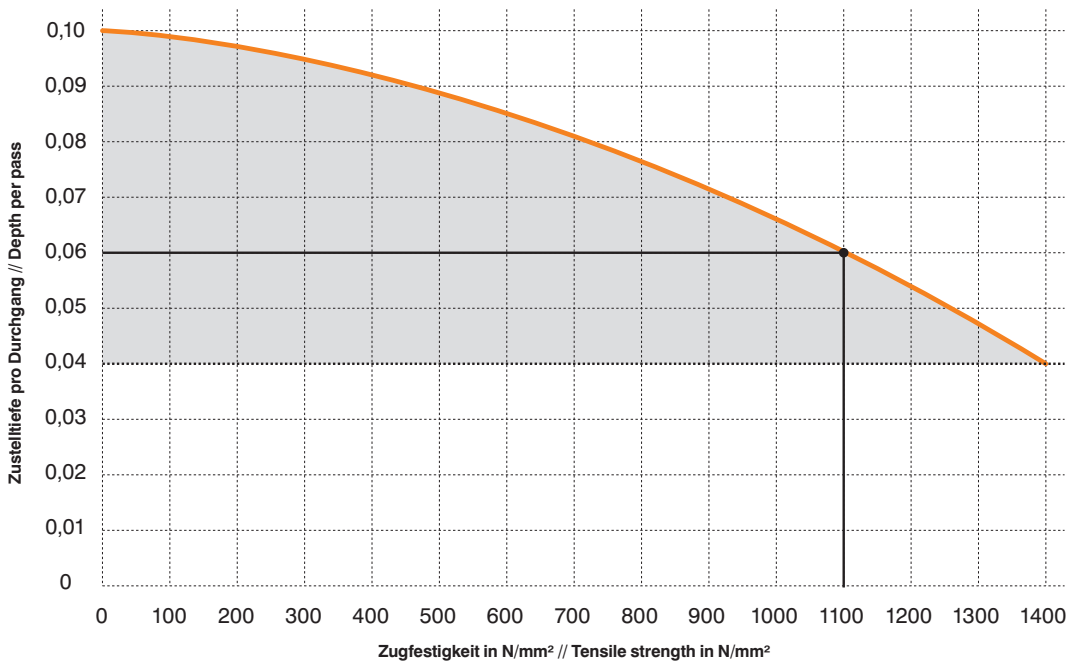
Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig.  
Please control your work pieces frequently.



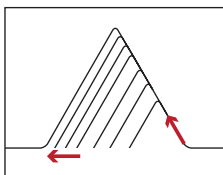
Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.  
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

## Gewinden: Zustellung pro Durchgang in Abhängigkeit der Zugfestigkeit Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Beispiel: Zustellung 0,06 mm/Durchgang bei 1100N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit  
Example: Infeed 0,06 mm/ pass if tensile strength is 1100 N/mm<sup>2</sup>



**Unsere Empfehlung: Flankenzustellung**  
**Our recommendation: Flank infeed**



Die Flankenzustellung kann degressiv oder konstant, mit ein bis zwei abschließenden Schlichschnitten, ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass die kleinste Zustellung von 0,04mm nicht unterschritten werden sollte.

The flank infeed can be degressive or constant, with one or two final finishing cuts. Please note that the smallest infeed should not subceed 0,04mm.