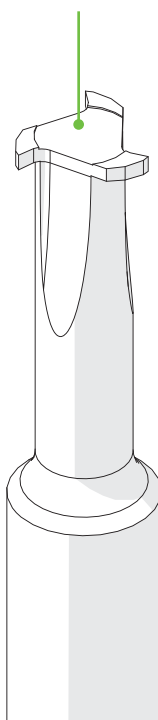
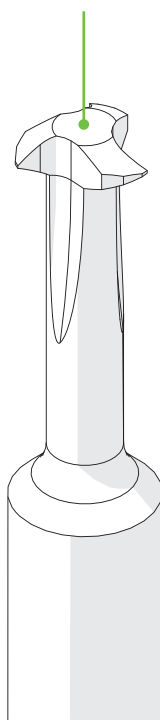
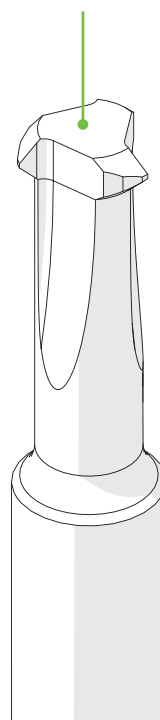
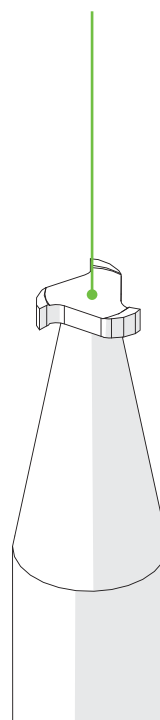


Teilkatalog // Part Catalog

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.



Nutfräsen
 Groove milling

 Gewindefräsen
 Thread milling

 Fasenfräsen
 Chamfer milling

 Fräsen von Scheibenfedernuten
 Key way milling


... finden Sie ab Seite:

... can be found as of page:

443
446
452
453

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

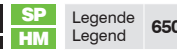
General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 639
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/291

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

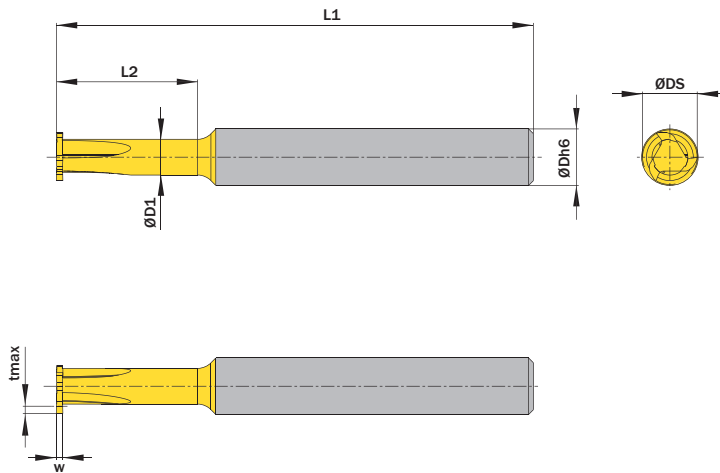


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

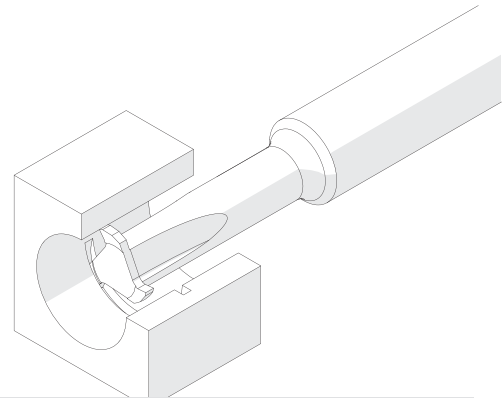


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice PMKN S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

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



MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.15.06.030.A XG

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.25.08.030.A XG

Fräsen von Vollradiusnuten

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

Full Radius Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

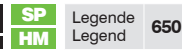
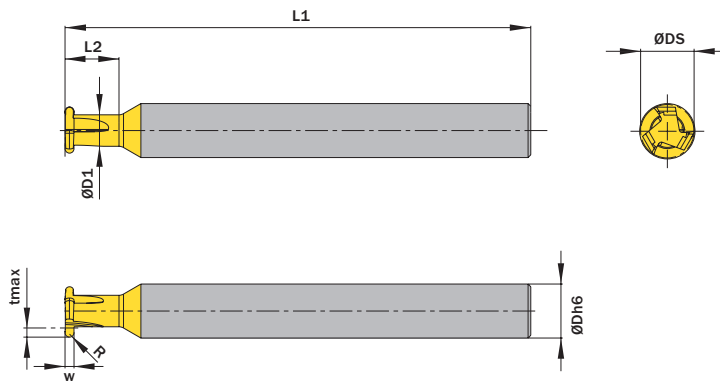
ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1244

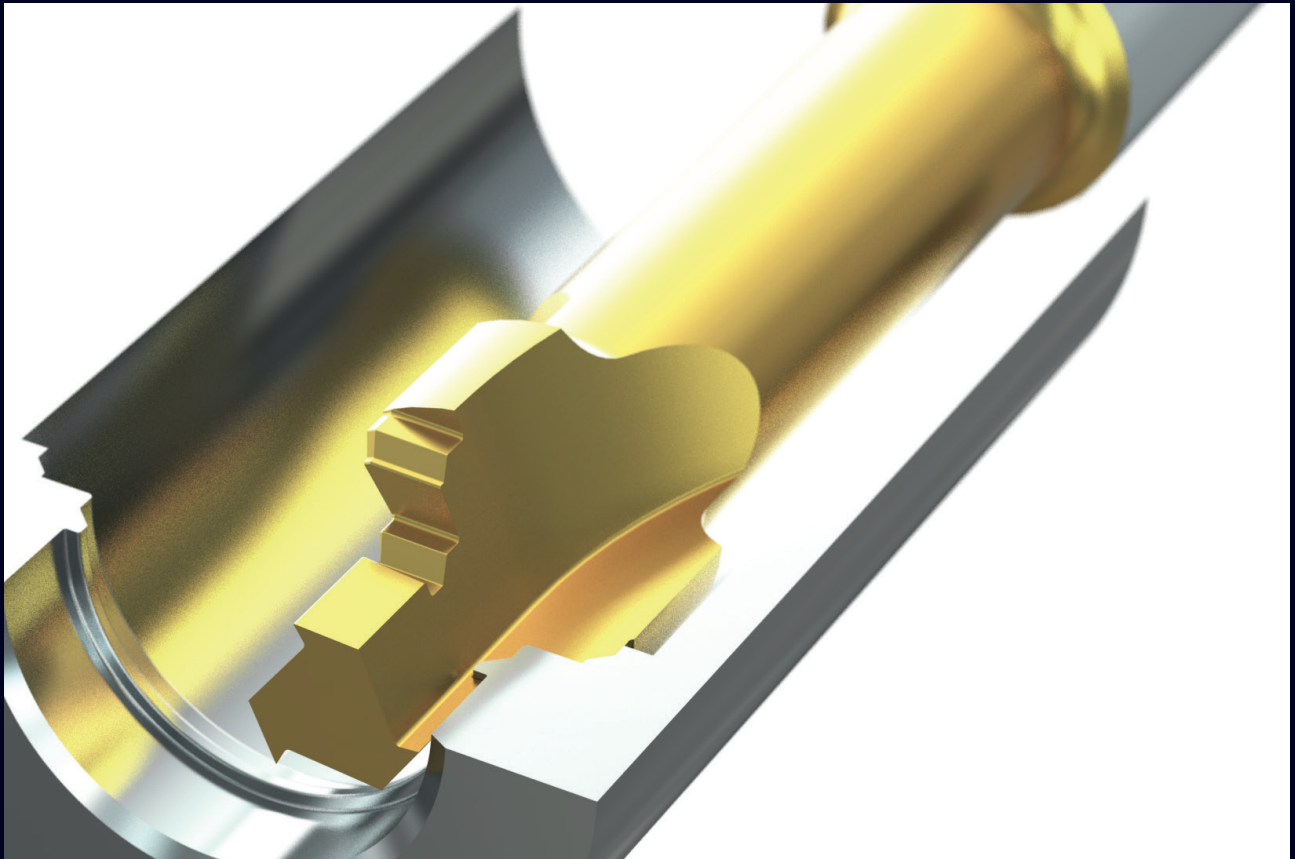
Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm													
1,0	4,0	4,0	0,5	MA3.100.04.04.05 AV	AZ19	X800 GT42	3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm													
1,0	6,0	6,0	0,5	MA3.100.06.06.05 AV	AZ18	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	MA3.150.06.06.07 AV	AZ17	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
1,5	16,0	8,0	0,75	MA4.150.16.08.07 AV	AZ2A	X800 GT42	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	MA4.200.16.08.10 AV	AZ2B	X800 GT42	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
1,0	20,0	10,0	0,5	MA4.100.20.10.05 AV	AZ2C	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	MA4.150.20.10.07 AV	AZ2D	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	MA4.200.20.10.10 AV	AZ2E	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	MA4.250.20.10.12 AV	AZ2F	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	MA4.300.20.10.15 AV	AZ2G	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.100.20.10.05 AV X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



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

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!

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

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

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

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm,
metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Metric ISO-thread, Partial Profile

Thread milling as of bore diameter 1,4 mm,
ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645), H04 (Seite/Page 648)



SP
HM



Legende
Legend

650

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

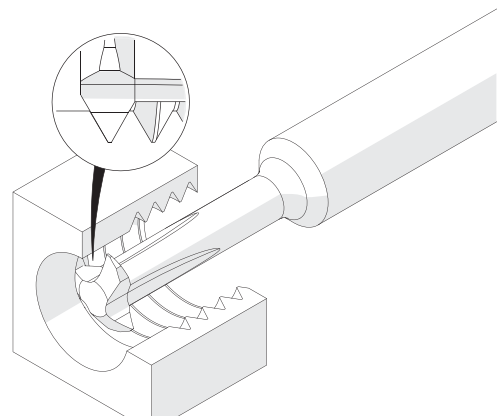
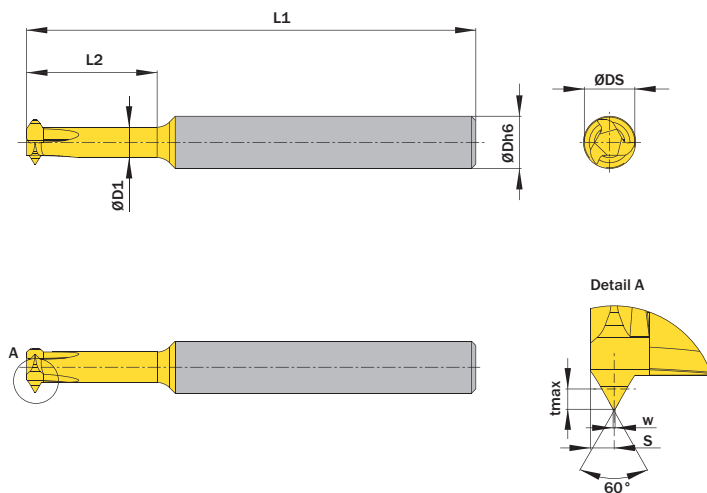


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	MA3.MT02.01.02.03 AM	A5N3	X800 GT42	3	0,33	0,75	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 GT42	3	0,67	1,38	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	X800 GT42	3	0,86	1,58	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	X800 GT42	4	0,92	2,07	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	X800 GT42	4	1,28	2,52	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	X800 GT42	4	1,67	2,96	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	X800 GT42	4	1,93	3,35	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	X800 GT42	4	2,12	3,74	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	X800 GT42	4	2,97	4,63	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	X800 GT42	4	3,51	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	X800 GT42	4	3,5	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.MT20.01.25.08 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

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

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649
More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

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

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645), H04 (Seite/Page 648)



SP
HM
Legende
Legend
650

Scan
QR-Code

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

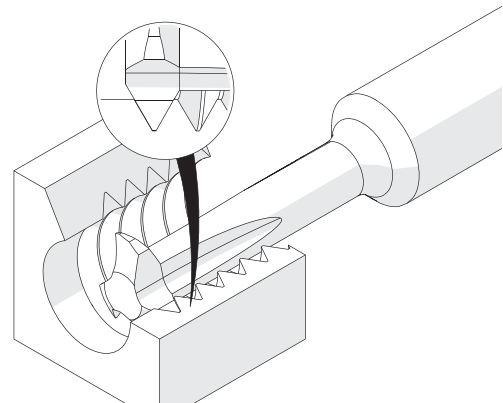
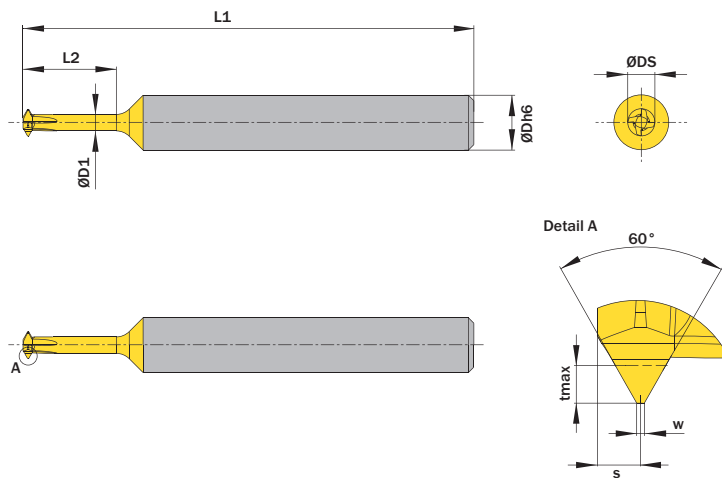


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800 GT42	4	0,77	1,5	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	X800 GT42	4	1,06	1,9	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	X800 GT42	4	1,27	2,3	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	X800 GT42	4	1,39	2,7	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	X800 GT42	4	1,58	3,1	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	X800 GT42	4	2,14	3,9	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	AX1C	X800 GT42	4	2,44	4,6	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	AX1D	X800 GT42	4	3,09	5,6	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

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

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

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Gewindefräsen, UNC/UNF Vollprofil

Zur Herstellung des kompletten Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

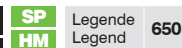
Thread milling, UNC/UNF full profile

For a complete thread profile with correct depth. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 645)

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1247

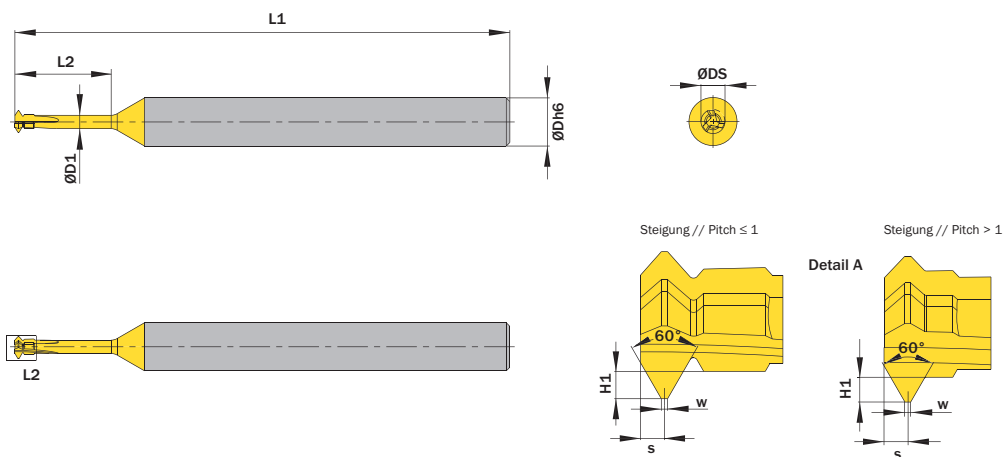


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.UN40.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/cocode
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	MA3.UN32.C.02.08.04 AM	AZ2T	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,14	2,6	2,2	0,43	44,0	0,794	0,4	0,1	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.02.08.04 AM	AZ2U	X800 GT42	3	Nein / No	1,41	2,8	2,3	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.C.02.08.04 AM	AZ2Q	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,11	2,4	2,0	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
44	8,0	4,0	MA3.UN44.02.08.04 AM	AZ2S	X800 GT42	3	Nein / No	1,18	2,5	2,0	0,312	44,0	0,577	0,3	0,07	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
24	10,0	6,0	MA3.UN24.C.02.10.06 AM	AZ2W	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,55	3,6	2,9	0,573	58,0	1,058	0,4	0,13	-
36	10,0	6,0	MA3.UN36.02.10.06 AM	AZ2V	X800 GT42	3	Nein / No	1,53	3,4	2,5	0,382	58,0	0,706	0,3	0,09	-
16	25,0	6,0	MA4.UN16.C.02.25.06 AM	AZ2Ø	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,5	7,8	5,5	0,86	78,0	1,588	0,7	0,2	-
18	10,0	6,0	MA4.UN18.C.02.10.06 AM	AZ2Z	X800 GT42	4	Ja / Yes	2,47	6,4	4,2	0,764	68,0	1,411	0,6	0,18	-
20	10,0	6,0	MA4.UN20.C.02.10.06 AM	AZ2X	X800 GT42	4	Ja / Yes	1,93	10,0	3,5	0,687	68,0	1,27	0,6	0,16	-
28	10,0	6,0	MA4.UN28.02.10.06 AM	AZ2Y	X800 GT42	4	Nein / No	2,32	5,3	3,5	0,491	68,0	0,907	0,4	0,11	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	MA4.UN14.C.02.25.08 AM	AZ21	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,5	9,1	6,8	0,982	78,0	1,814	0,8	0,23	-
20	30,0	8,0	MA4.UN20.02.30.08 AM	AZ22	X800 GT42	4	Nein / No	5,5	9,1	7,2	0,687	78,0	1,27	0,6	0,16	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.UN28.02.10.06 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

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

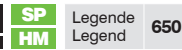
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)

Legende
Legend
650

Scan
QR-Code

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

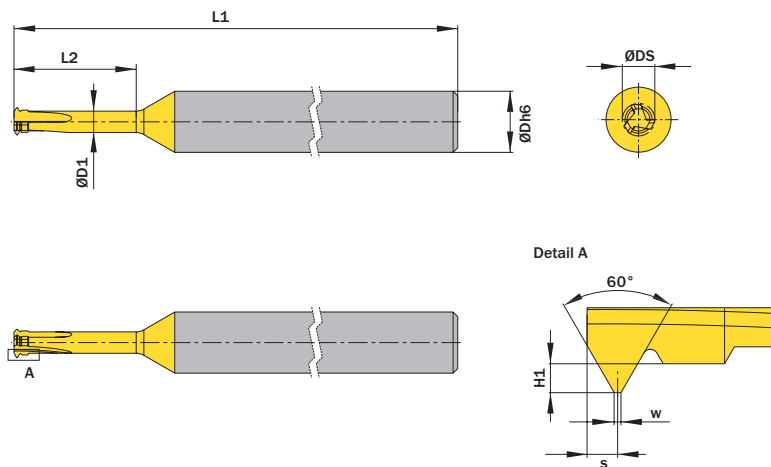


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindeindurchmesser As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 4,0 mm																	
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800	G142	3	Nein / No	1,4	2,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800	G142	3	Ja / Yes	1,25	2,4	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800	G142	3	Ja / Yes	1,4	2,7	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08
▼ ØDh6 = 6,0 mm																	
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800	G142	3	Nein / No	2,0	3,3	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800	G142	3	Ja / Yes	1,85	3,3	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800	G142	4	Nein / No	3,1	5,0	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800	G142	4	Ja / Yes	2,4	4,1	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800	G142	4	Nein / No	4,0	6,5	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800	G142	4	Ja / Yes	2,8	5,0	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800	G142	4	Ja / Yes	3,7	6,5	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16
▼ ØDh6 = 8,0 mm																	
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800	G142	4	Nein / No	5,6	8,0	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800	G142	4	Nein / No	5,4	8,0	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800	G142	4	Ja / Yes	4,7	8,0	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19
▼ ØDh6 = 10,0 mm																	
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800	G142	4	Nein / No	6,3	10,0	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800	G142	4	Nein / No	6,1	10,0	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800	G142	4	Ja / Yes	5,5	10,0	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT12.C.02.16.06 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, BSW/BSF Vollprofil

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

Thread milling, BSW/BSF Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645)


 SP
HM

 Legende
Legend

650

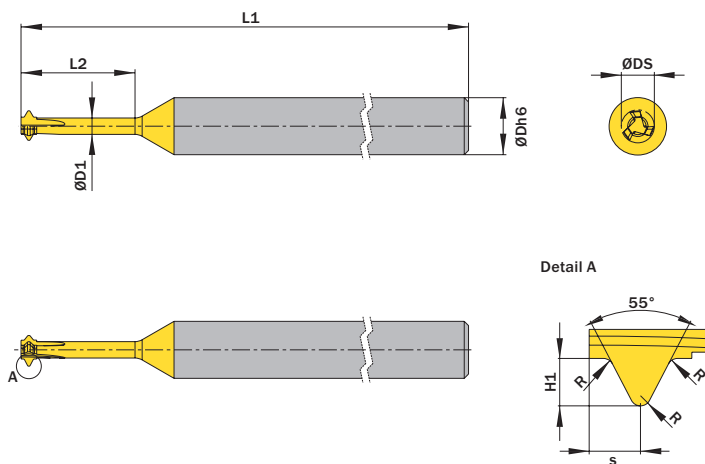
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1245

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.BS32.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/Inch	L2		ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	PMKN S	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm																
▼ ØDh6 = 4,0 mm																		
32	8,0	4,0	MA3.BS32.C.02.08.04 AM	AZ3X	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,15	2,9	2,3	0,51	44,0	0,794	0,11	0,6	-		
40	8,0	4,0	MA3.BS40.C.02.08.04 AM	AZ3W	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,1	2,3	2,0	0,41	44,0	0,635	0,09	0,4	-		
▼ ØDh6 = 6,0 mm																		
20	16,0	6,0	MA3.BS20.C.02.16.06 AM	AZ31	X800 GT42	3	Ja / Yes	2,1	4,7	4,0	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-		
24	10,0	6,0	MA3.BS24.C.02.10.06 AM	AZ3Y	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,25	3,4	2,8	0,68	58,0	1,058	0,15	0,8	-		
26	16,0	6,0	MA3.BS26.02.16.06 AM	AZ32	X800 GT42	3	Nein / No	2,65	5,0	4,2	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-		
28	10,0	6,0	MA3.BS28.02.10.06 AM	AZ30	X800 GT42	3	Nein / No	2,2	4,3	3,6	0,58	58,0	0,907	0,13	0,6	-		
32	10,0	6,0	MA3.BS32.02.10.06 AM	AZ3Z	X800 GT42	3	Nein / No	1,6	3,7	2,8	0,51	58,0	0,794	0,11	0,6	-		
18	16,0	6,0	MA4.BS18.C.02.16.06 AM	AZ24	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,0	6,1	5,2	0,9	68,0	1,411	0,19	1,0	-		
22	16,0	6,0	MA4.BS22.02.16.06 AM	AZ25	X800 GT42	4	Nein / No	3,4	6,4	5,3	0,74	68,0	1,155	0,16	0,8	-		
26	16,0	6,0	MA4.BS26.02.16.06 AM	AZ23	X800 GT42	4	Nein / No	3,5	5,8	5,0	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-		
▼ ØDh6 = 8,0 mm																		
14	25,0	8,0	MA4.BS14.C.02.25.08 AM	AZ29	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,3	8,7	7,2	1,16	78,0	1,814	0,25	1,2	-		
16	16,0	8,0	MA4.BS16.C.02.16.08 AM	AZ27	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,0	7,4	6,3	1,02	68,0	1,588	0,22	1,1	-		
18	25,0	8,0	MA4.BS18.02.25.08 AM	AZ3A	X800 GT42	4	Nein / No	5,0	9,3	7,5	0,9	78,0	1,411	0,19	1,0	-		
20	16,0	8,0	MA4.BS20.02.16.08 AM	AZ28	X800 GT42	4	Nein / No	4,6	7,8	6,5	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-		
▼ ØDh6 = 10,0 mm																		
12	30,0	10,0	MA4.BS12.C.02.30.10 AM	AZ3B	X800 GT42	4	Ja / Yes	5,4	9,9	8,5	1,36	78,0	2,117	0,29	1,4	-		
16	30,0	10,0	MA4.BS16.02.30.10 AM	AZ3C	X800 GT42	4	Nein / No	7,0	10,6	9,5	1,02	78,0	1,588	0,22	1,2	-		

Bestellbeispiel // Order example: MA3.BS28.02.10.06 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

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

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

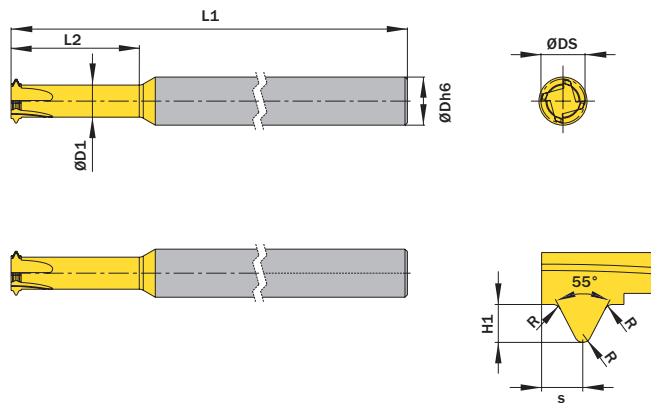
ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

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

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 GT42	4	4,0	6,5	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	AZ3E	X800 GT42	4	5,0	8,5	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm																
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	AZ3F	X800 GT42	4	7,0	11,4	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm																
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 GT42	4	9,3	14,9	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

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

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

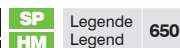
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645)



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/293

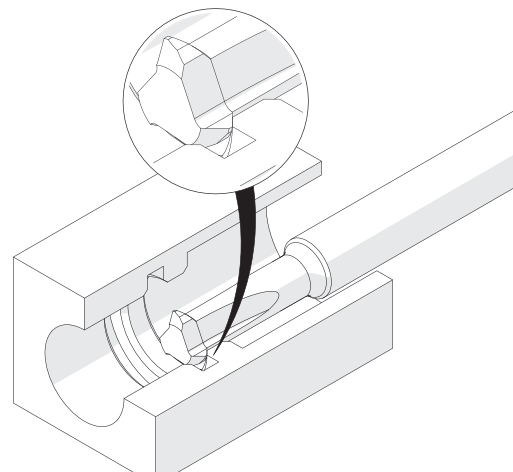
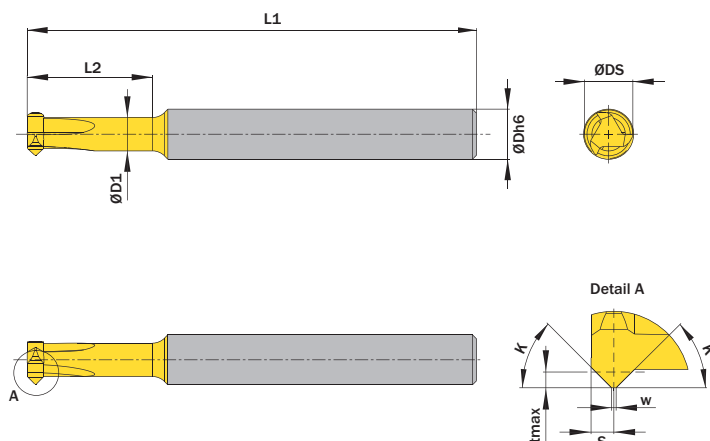


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	W	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP		3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q		3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U		3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H		3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE		3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J		3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW		3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N		3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

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

Fräsen von Scheibenfedernuten

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

Keyway milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 645)



SP
HM
Legende
Legend

650

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304

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

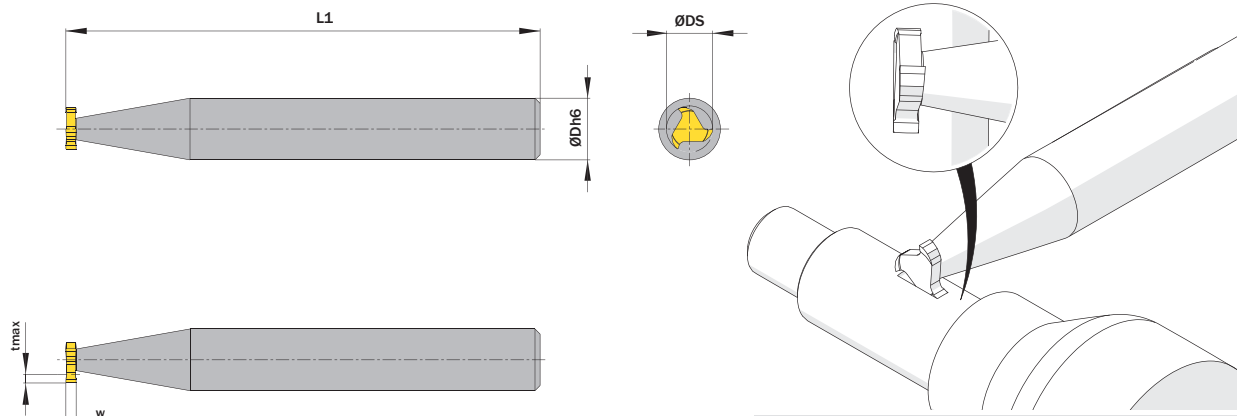


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ^{e8} mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AKØY	X800 GT42	3	50,0	1,0	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 7,5 mm										
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	X800 GT42	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	X800 GT42	3	50,0	1,8	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 10,5 mm										
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	X800 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	X800 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	X800 GT42	3	60,0	2,5	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 13,5 mm										
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	X800 GT42	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AEØ1	X800 GT42	3	70,0	3,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 16,5 mm										
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	X800 GT42	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	X800 GT42	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	X800 GT42	3	70,0	4,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 19,5 mm										
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	X800 GT42	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AMØX	X800 GT42	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	X800 GT42	3	70,0	5,1	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 22,5 mm										
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	X800 GT42	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	X800 GT42	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	X800 GT42	3	70,0	6,2	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 25,5 mm										
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	X800 GT42	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

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