

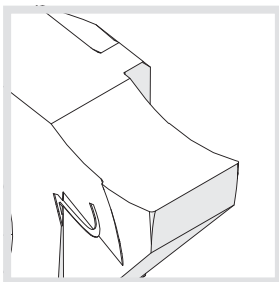
Teilkatalog // Part Catalog

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.



Fräuserschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 613
 Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 613

Sicherungsringnuten
 Circlip ring grooves

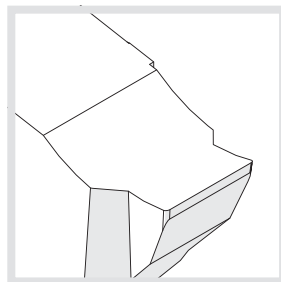


619

Ab Seite... // As of page...

Sicherungsringnuten mit
 Nutaußenkantenfasung

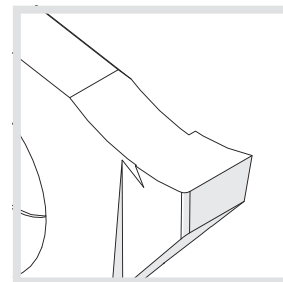
Circlip ring grooves with
 chamfering



620

Auf Seite... // On page...

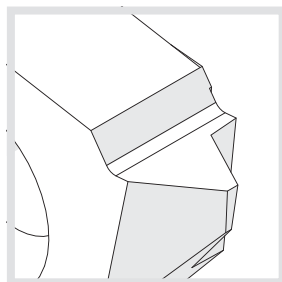
Nutfräsen allgemein
 Groove milling



627

Auf Seite... // On page...

Gewindefräsen
 Thread milling



622

Ab Seite... // As of page...

S./P. Verfügbare Gewindeprofile // Available thread profiles

- 622 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Teilprofil
Metric ISO-thread, external, partial profile
- 623 Metrisches ISO-Gewinde, außen, Vollprofil
Metric ISO-thread, external, full profile
- 624 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Vollprofil
Metric ISO-thread, internal, full profile
- 625 UN-Gewinde, außen, Vollprofil
UN-thread, external, full profile
- 626 UN-Gewinde, innen, Vollprofil
UN-thread, internal, full profile

Fräserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“M M5x13 T20R”: 6,0 Nm
 “M M5x15 T20R”: 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Scan
QR-Code

Legende
Legend **650**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/433

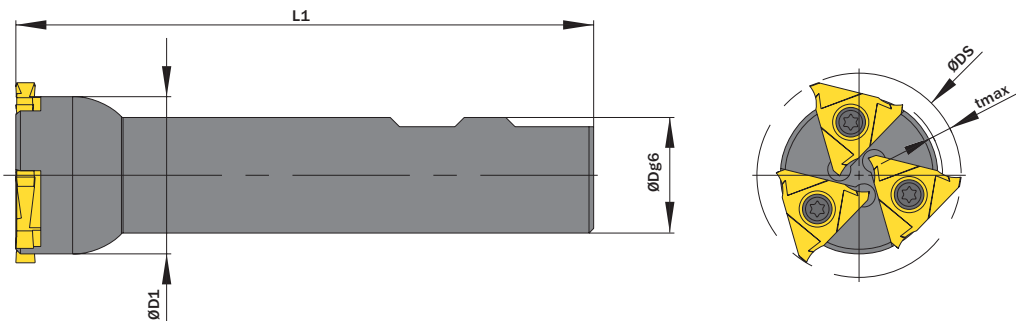


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 39,0 mm											
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.07	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.IC	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 44,0 mm											
25,4	44,0	3	M80.1044.03.IC	A4UZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.07	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.IC	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.2544.03**

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/434

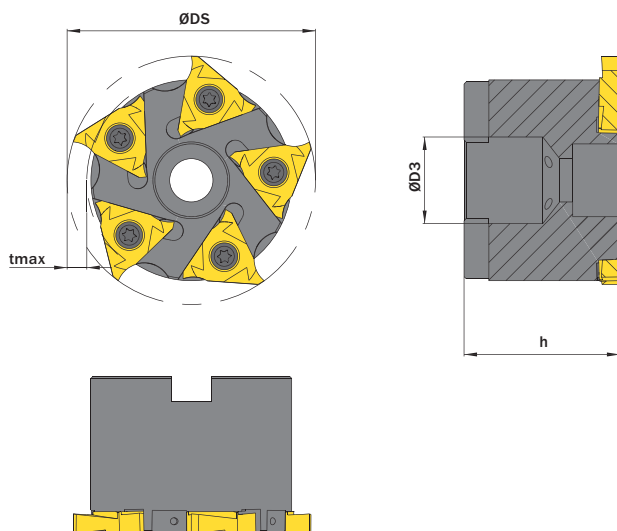
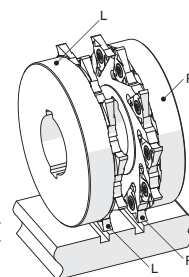


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm					mm	mm	mm			
▼ ØDS = 63,0 mm										
63,0	5	M80.0063.05 R/L	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.0063.05.07 R/L	R AW0W L AW0V	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.07.IC R/L	R AW0Y L AW0X	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.IC R/L	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05 R/L	R AB23 L AW4F	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05.07 R/L	R AW01 L AW4G	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M80.0080.08.07 R/L	R AW00 L AW0Z	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: M80.0063.05 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

SIMTEK Fräserschaft nach ISO 26623

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)

Scan
QR-CodeLegende
Legend

650

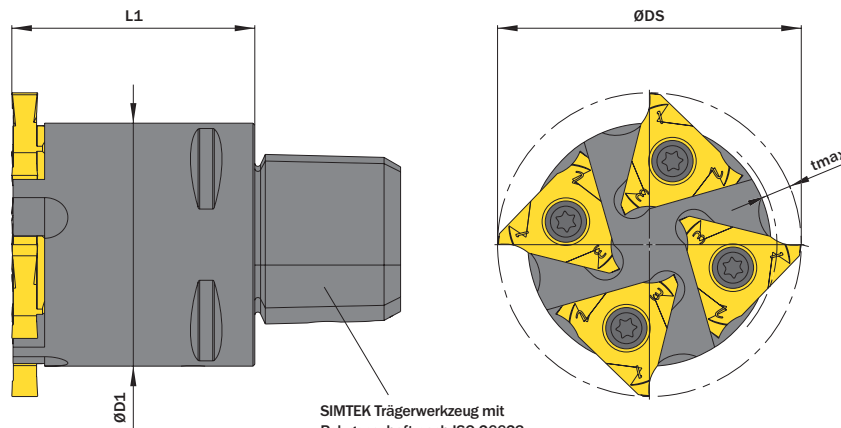
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/435SIMTEK Trägerwerkzeug mit
Polygonschaft nach ISO 26623SIMTEK toolholder with polygon shank
according to ISO 26623

Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDS = 44,0 mm												
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07	AW04	Nein / No	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07.IC	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.IC	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 50,0 mm												
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04	AD5D	Nein / No	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07	AW05	Nein / No	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07.IC	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.IC	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 63,0 mm												
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05	AHED	Nein / No	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07	AW06	Nein / No	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07.IC	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.IC	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 75,0 mm												
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07	ASAC	Nein / No	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07	AW07	Nein / No	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07.IC	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.IC	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: M80.C450.40.04

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/436

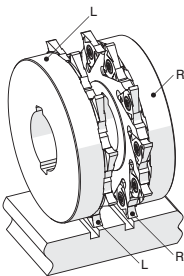
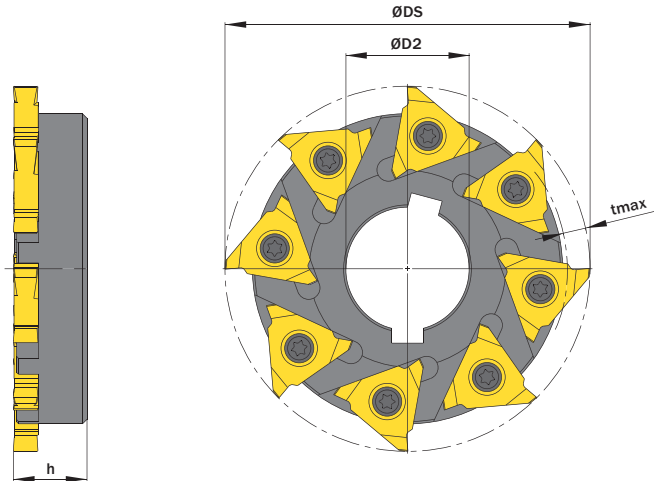


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
63,0	5	M81.0063.05 R/L	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M81.0080.08 R/L	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	M81.0100.10 R/L	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M81.0100.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“M M5x0,5x5 T15F”: 6,0 Nm
 “M M5x10,7 T20R”: 7,0 Nm
 “M M5x7,5 T20F”: 7,0 Nm
 “M M5x9 T20F”: 7,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)

TW
STLegende
Legend

650

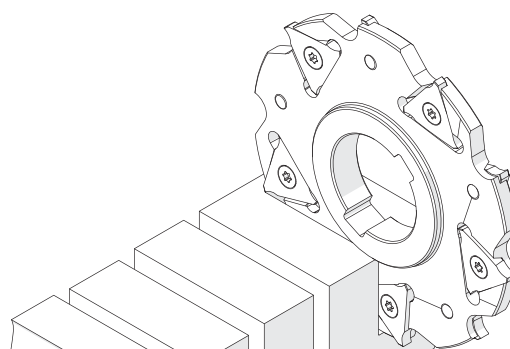
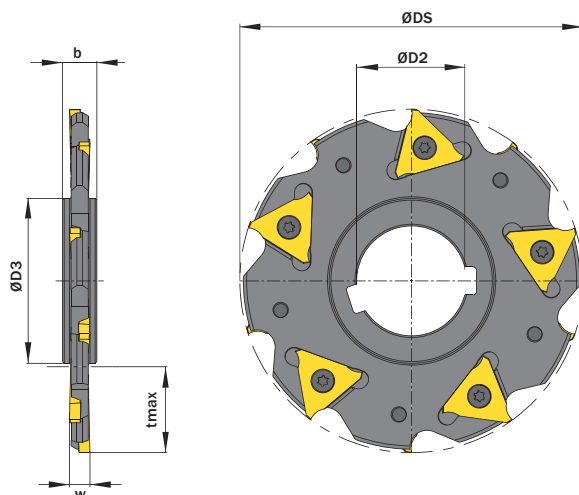
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1128

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	b	ØD3	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm	mm	mm				
▼ ØDS = 63,0 mm												
63,0	22,0	6,0	MM4.82.0063.22.06	AZP2	2xR + 2xL	10,0	34,0	14,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
▼ ØDS = 80,0 mm												
80,0	27,0	6,0	MM4.82.0080.27.06	AYJ1	4xR + 4xL	10,0	41,0	19,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
80,0	27,0	8,0	MM4.82.0080.27.08	AYJ2	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
80,0	27,0	10,0	MM4.82.0080.27.10	AYJ3	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
▼ ØDS = 100,0 mm												
100,0	32,0	6,0	MM4.82.0100.32.06	AYJ5	5xR + 5xL	10,0	47,0	26,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
100,0	32,0	8,0	MM4.82.0100.32.08	AYJ6	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
100,0	32,0	10,0	MM4.82.0100.32.10	AYJ7	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
▼ ØDS = 125,0 mm												
125,0	40,0	6,0	MM4.82.0125.40.06	AYJ9	6xR + 6xL	10,0	55,0	34,5	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
125,0	40,0	8,0	MM4.82.0125.40.08	AYKA	6xR + 6xL	12,0	55,0	34,5	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
125,0	40,0	10,0	MM4.82.0125.40.10	AYKB	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
125,0	40,0	12,0	MM4.82.0125.40.12	AYKC	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5x10,7 T20R	T20R	MM4.82.6.5	upd
▼ ØDS = 160,0 mm												
160,0	40,0	6,0	MM4.82.0160.40.06	AYKD	8xR + 8xL	10,0	55,0	50,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
160,0	40,0	8,0	MM4.82.0160.40.08	AYKE	8xR + 8xL	12,0	55,0	50,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
160,0	40,0	10,0	MM4.82.0160.40.10	AYDV	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
160,0	40,0	12,0	MM4.82.0160.40.12	AYKF	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x10,7 T20R	T20R	MM4.82.6.5	upd
▼ ØDS = 200,0 mm												
200,0	50,0	6,0	MM4.82.0200.50.06	AYKG	10xR + 10xL	10,0	69,0	65,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd

Bestellbeispiel // Order example: MM4.82.0080.27.06

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“M M5x0,5x5 T15F”: 6,0 Nm
“M M5x7,5 T20R”: 6,0 Nm
“M M5x9 T20R”: 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1129

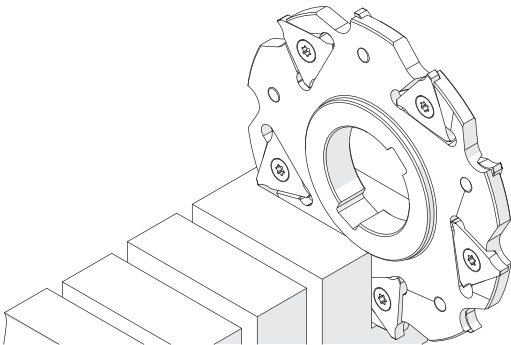
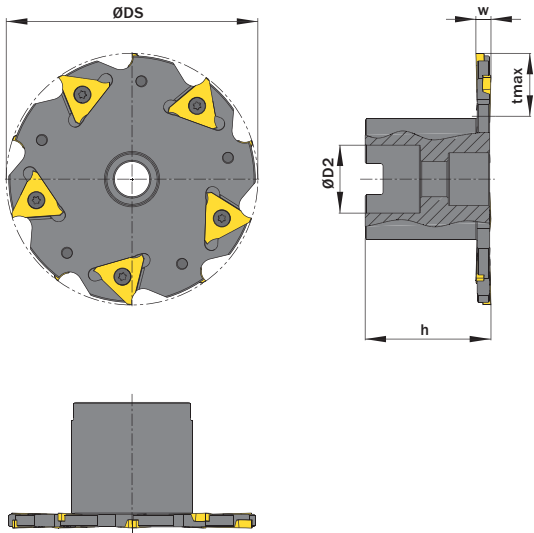


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm			
100,0	27,0	6,0	MM4.83.0100.27.06 R	AYKH	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2
100,0	27,0	8,0	MM4.83.0100.27.08 R	AYKJ	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3
100,0	27,0	10,0	MM4.83.0100.27.10 R	AYKK	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4

Bestellbeispiel // Order example: MM4.83.0100.27.10 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/438

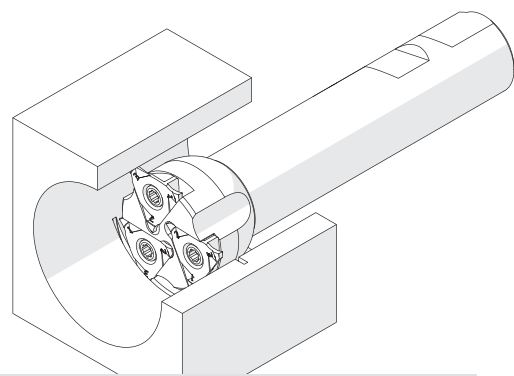
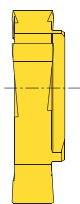
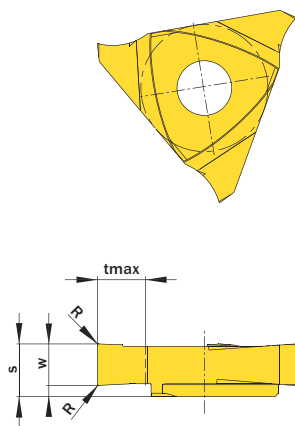


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
1,17	-	0,1	M14.0117.01 GR/L	R AMF9 L AW4J	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,44	1,3	0,1	M14.0130.01 GR/L	R AMMX L AKWB	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,57	-	0,1	M14.0157.01 GR/L	R AN5A L AW4K	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,74	1,6	0,1	M14.0160.01 GR/L	R AJE8 L ANFM	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,99	1,85	0,2	M14.0185.02 GR/L	R AMGV L ABUJ	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	-	0,2	M14.0200.02 GR/L	R AYQ8 L AYQ9	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,29	2,15	0,2	M14.0215.02 GR/L	R ADKS L ANZX	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,39	-	0,2	M14.0239.02 GR/L	R AJNN L AW4M	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,5	-	0,2	M14.0250.02 GR/L	R AYSB L AYSA	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,79	2,65	0,2	M14.0265.02 GR/L	R AENW L ANYU	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,0	-	0,2	M14.0300.02 GR/L	R AYSC L AYSD	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,29	3,15	0,2	M14.0315.02 GR/L	R AA0V L AEJW	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,18	-	0,2	M14.0318.02 GR/L	R ANFA L AW4N	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	-	0,2	M14.0350.02 GR/L	R AYSF L AYSE	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	-	0,2	M14.0400.02 GR/L	R AGDU L AW4P	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,29	4,15	0,2	M14.0415.02 GR/L	R APFY L AJG2	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,37	-	0,2	M14.0437.02 GR/L	R AGN0 L AW4H	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,75	-	0,2	M14.0475.02 GR/L	R AKXF L AW4Q	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,0	-	0,2	M14.0500.02 GR	A26Z	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,29	5,15	0,2	M14.0515.02 GR/L	R ADWD L AGAK	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0215.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

613, 614, 615, 616

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/440

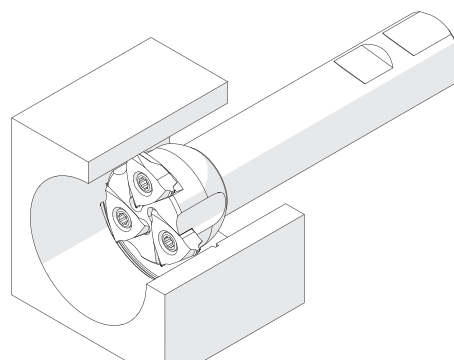
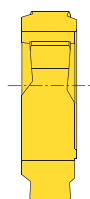
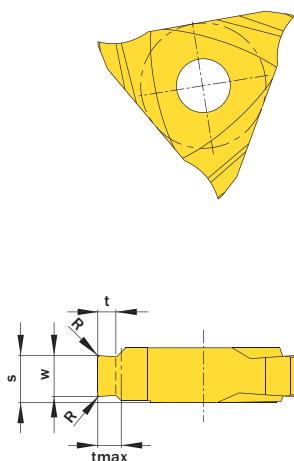


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Nutenbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	t	w ^{-0,02}	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,1	0,5	M14.1105.54 FR/L	R AJ5S L	AMX4 X800 GT42	0,1	4,4	0,49	1,24	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,3	0,7	M14.1307.54 FR/L	R AN4Y L	ABTB X800 GT42	0,1	4,5	0,67	1,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,3	0,85	M14.1308.54 FR/L	R AHBN L	AMØJ X800 GT42	0,1	4,5	0,83	1,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L	AJWH X800 GT42	0,15	4,4	0,83	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L	AGZK X800 GT42	0,15	4,4	0,97	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L	AAGW X800 GT42	0,15	4,5	1,23	1,99	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L	AHMT X800 GT42	0,15	4,7	1,47	2,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L	AFDE X800 GT42	0,15	4,4	1,47	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L	AGYX X800 GT42	0,15	4,4	1,72	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L	APH2 X800 GT42	0,15	4,7	1,72	3,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L	ABZH X800 GT42	0,15	4,9	1,97	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L	AC9D X800 GT42	0,15	4,9	2,47	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L	ANC8 X800 GT42	0,15	5,8	2,97	5,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **M14.2617.54 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP

HM

R

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/984

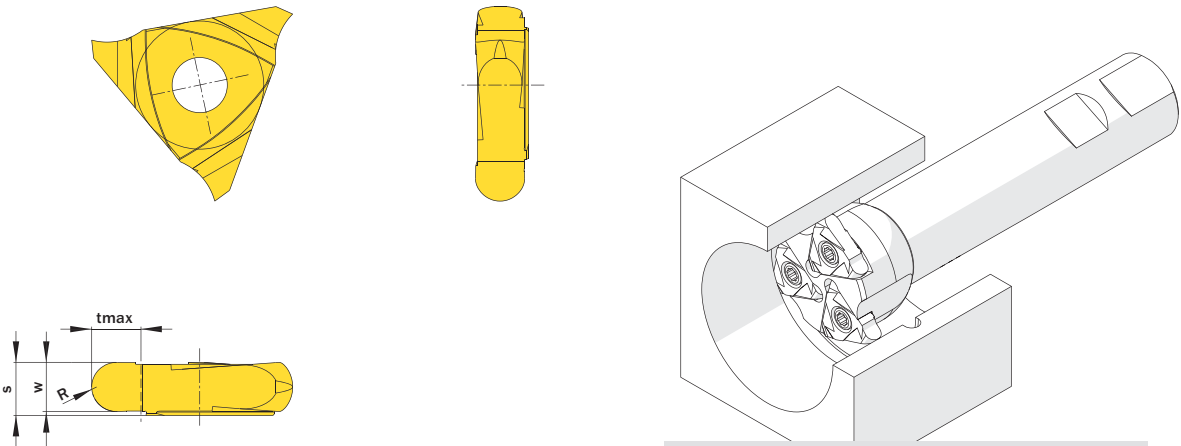


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm		
2,5	1,25	M14.0250.125 VR	A2UN	X800G142	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	M14.0300.150 VR	AP15	X800G142	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	M14.0400.200 VR	ABPU	X800G142	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	M14.0500.250 VR	AJ3G	X800G142	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0500.250 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile, Internal

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/441

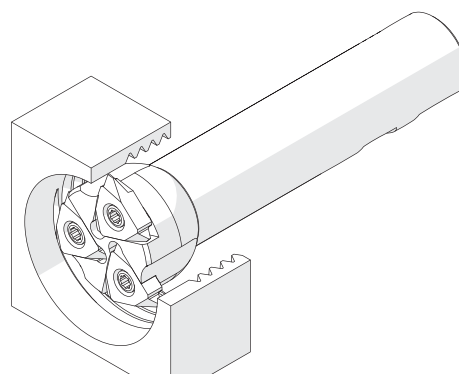
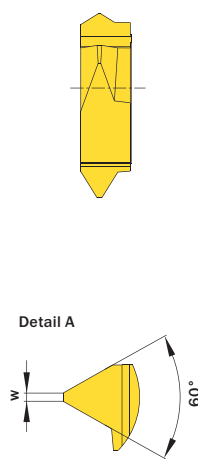
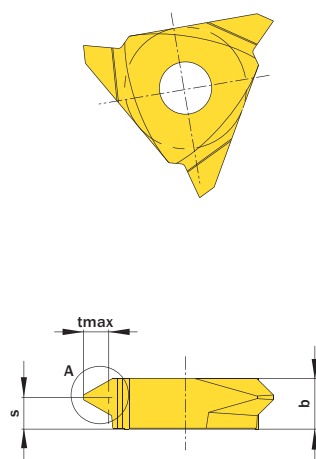


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

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	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	X800 GT42	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	X800 GT42	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	X800 GT42	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	X800 GT42	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	X800 GT42	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	X800 GT42	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	X800 GT42	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	X800 GT42	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 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.

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, External, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

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/451

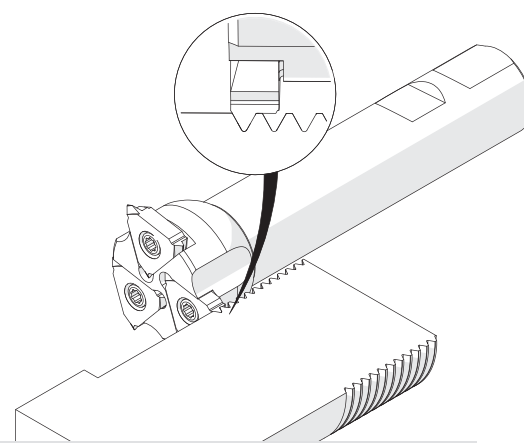
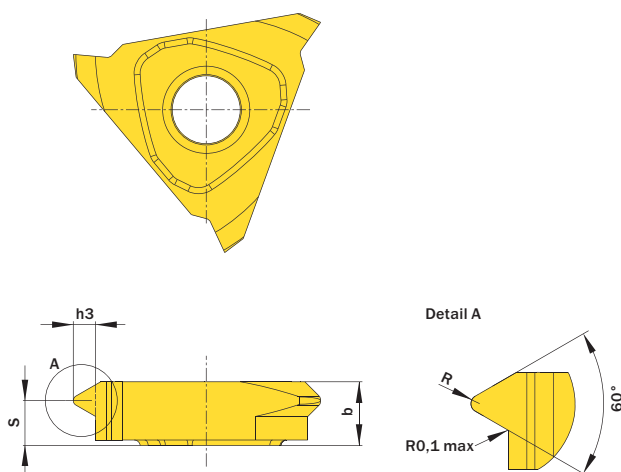


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 EM R	AQ6A	X800 GT42	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R	AQ6C	X800 GT42	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R	AT90	X800 GT42	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R	AQ6E	X800 GT42	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	X800 GT42	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R	AQ6G	X800 GT42	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	X800 GT42	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R	AQ6K	X800 GT42	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	X800 GT42	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	M14.MT60.02 EM R	AS0C	X800 GT42	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT50.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 622

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 622

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
internal, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

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

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



Legende
Legend

650



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/936

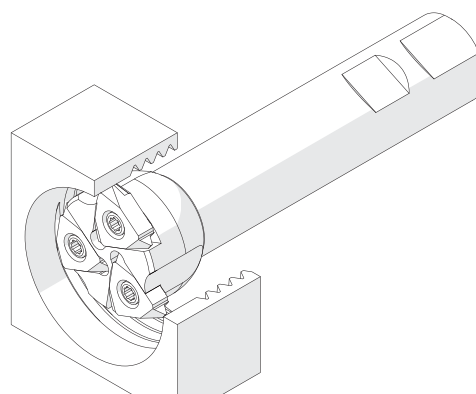
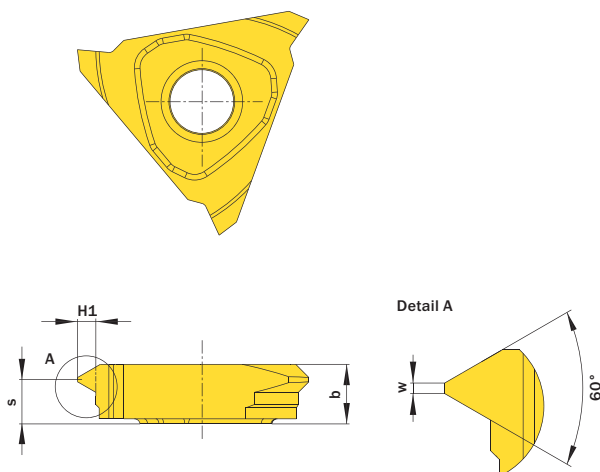


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	X800 GT42	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	X800 GT42	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	X800 GT42	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	X800 GT42	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	X800 GT42	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	X800 GT42	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	X800 GT42	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	X800 GT42	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	X800 GT42	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT60.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/875

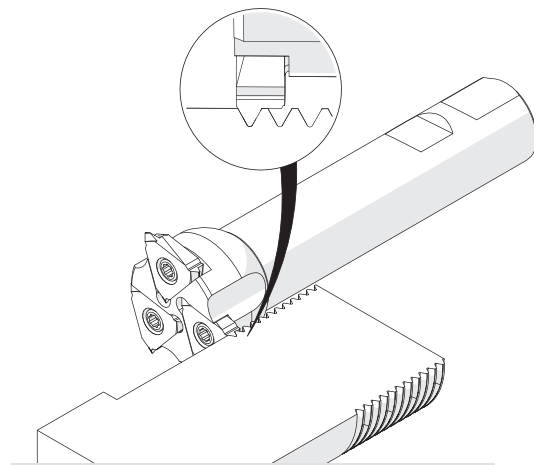
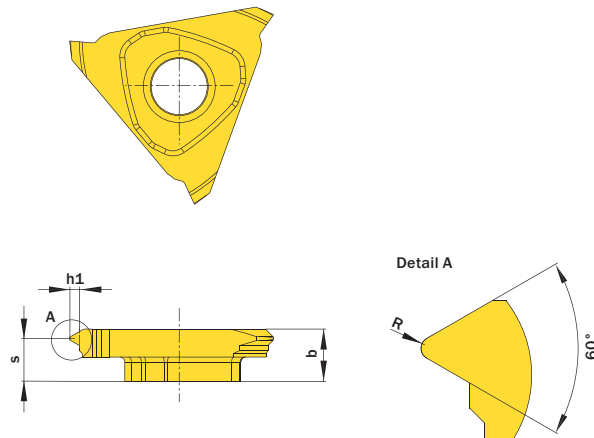


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b mm	h1 mm	R mm	S mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	M	K	S						
4	M14.UN04.02 MR	AS0F	X800	GT42			7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 MR	AS0E	X800	GT42			7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	M14.UN08.02 MR	AS0D	X800	GT42			5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 MR	AS1D	X800	GT42			5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 MR	AS1C	X800	GT42			5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 MR	AS1B	X800	GT42			5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 MR	AS1A	X800	GT42			5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 MR	AS09	X800	GT42			5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 MR	AS08	X800	GT42			5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 MR	ASZ8	X800	GT42			5,15	0,78	0,18	4,2	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN08.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling,
Internal applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for internal application.

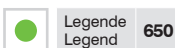
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

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

ALL (Seite/Page 645)



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/937

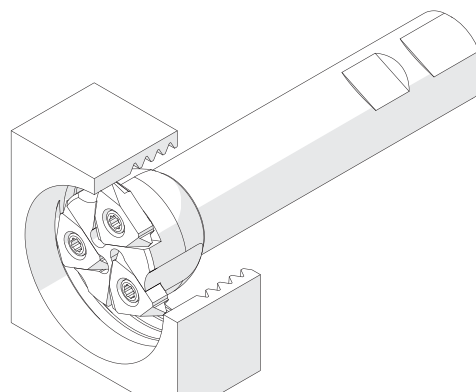
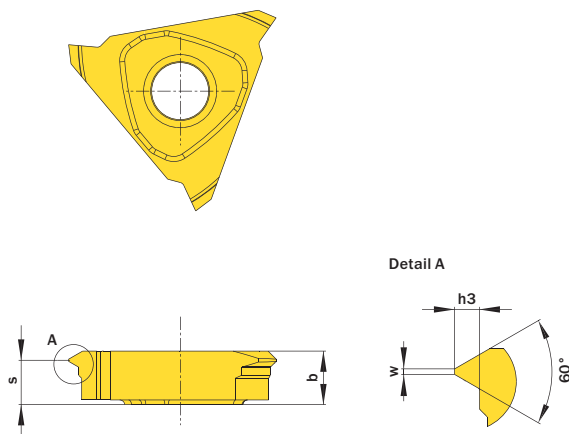


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		h3	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	M	K	N	S			
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	X800	GT42	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	X800	GT42	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	X800	GT42	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	X800	GT42	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	X800	GT42	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	X800	GT42	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 IM R	AT7G	X800	GT42	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	X800	GT42	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	X800	GT42	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 IM R	AT7K	X800	GT42	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN12.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Algemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
617, 618

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1130

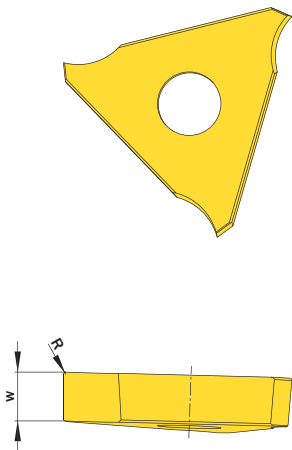


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 617 und 618
Compatible milling cutters can be found on pages 617 and 618

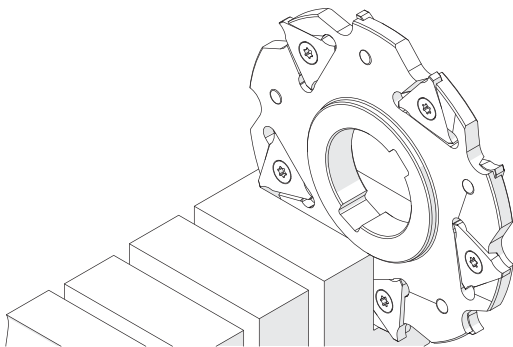


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 3,2 mm						
3,2	0,2	MM4.06.0320.02 GR/L	R AYKP L AYKN	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	MM4.08.0430.02 GR/L	R AYKS L AYKQ	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,4 mm						
5,4	0,2	MM4.10.0545.02 GR/L	R AYKU L AYKT	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	MM4.12.0650.02 GR/L	R AYKW L AYKV	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.08.0430.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
617, 618

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1212

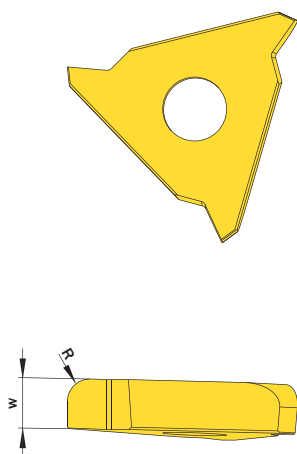


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.20 G R

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 617 und 618
Compatible milling cutters can be found on pages 617 and 618

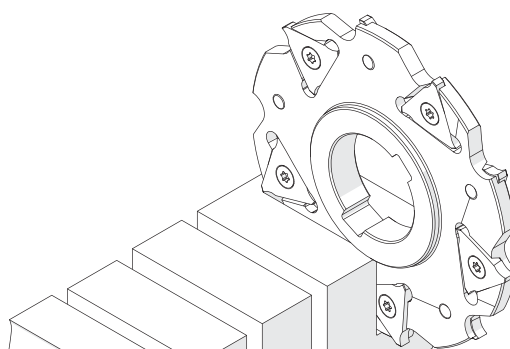


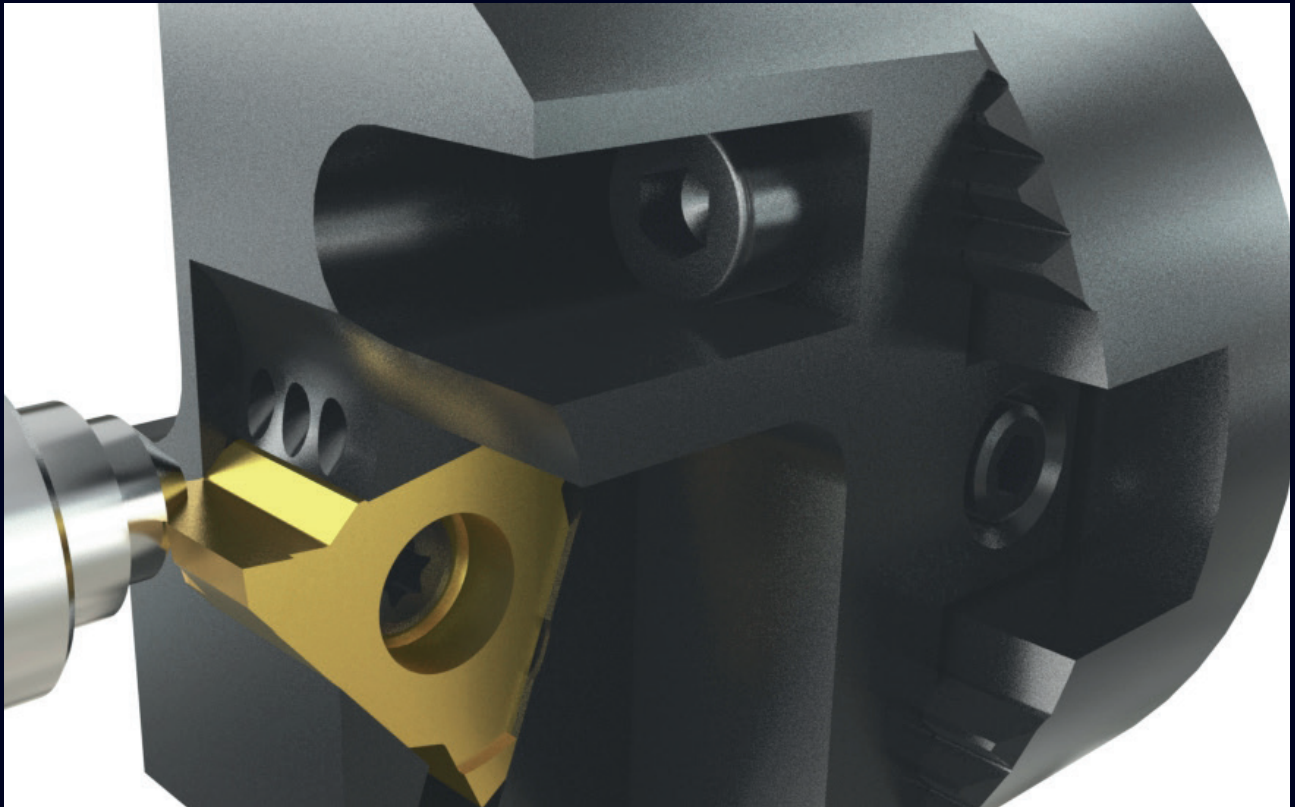
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S		
▼ w = 3,26 mm						
3,26	2,0	MM4.06.0320.20 GR/L	R AZN7 L AZN6	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,36 mm						
4,36	2,0	MM4.08.0430.20 GR/L	R AZPB L AZPA	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 4,38 mm						
4,38	2,5	MM4.08.0430.25 GR/L	R AZN9 L AZN8	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,52 mm						
5,52	2,0	MM4.10.0545.20 GR/L	R AZPD L AZPC	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,53 mm						
5,53	2,5	MM4.10.0545.25 GR/L	R AZPG L AZPE	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,59 mm						
5,59	4,0	MM4.10.0545.40 GR/L	R AZPH L AZPJ	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,59 mm						
6,59	2,5	MM4.12.0650.25 GR/L	R AZPM L AZPK	X800 GT42	3	MM4.82.6.5
▼ w = 6,65 mm						
6,65	4,0	MM4.12.0650.40 GR/L	R AZPP L AZPN	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.10.0545.20 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Trägerwerkzeug für den Einsatz auf Rundtaktmaschinen. Das modular aufgebaute Trägerwerkzeug ermöglicht die Einhaltung feinsten Fertigungstoleranzen dank hochpräziser radialer Verstellmöglichkeit.

Modular toolholder for use on rotary transfer machines. High-precision radial adjustment possibility enables maintenance of highest manufacturing tolerances.

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!