

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.



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.**

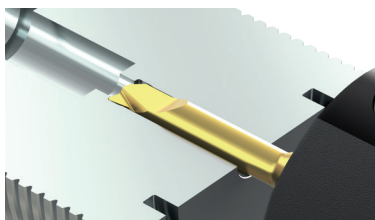
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

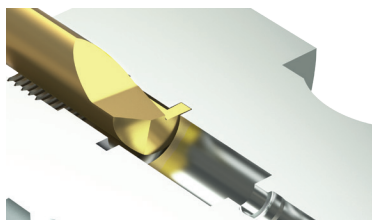
Ausdrehen Boring



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.

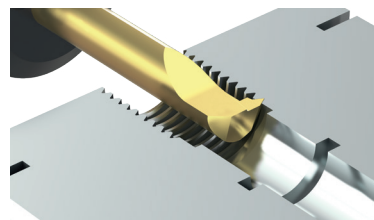
Nutenstechen Grooving



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

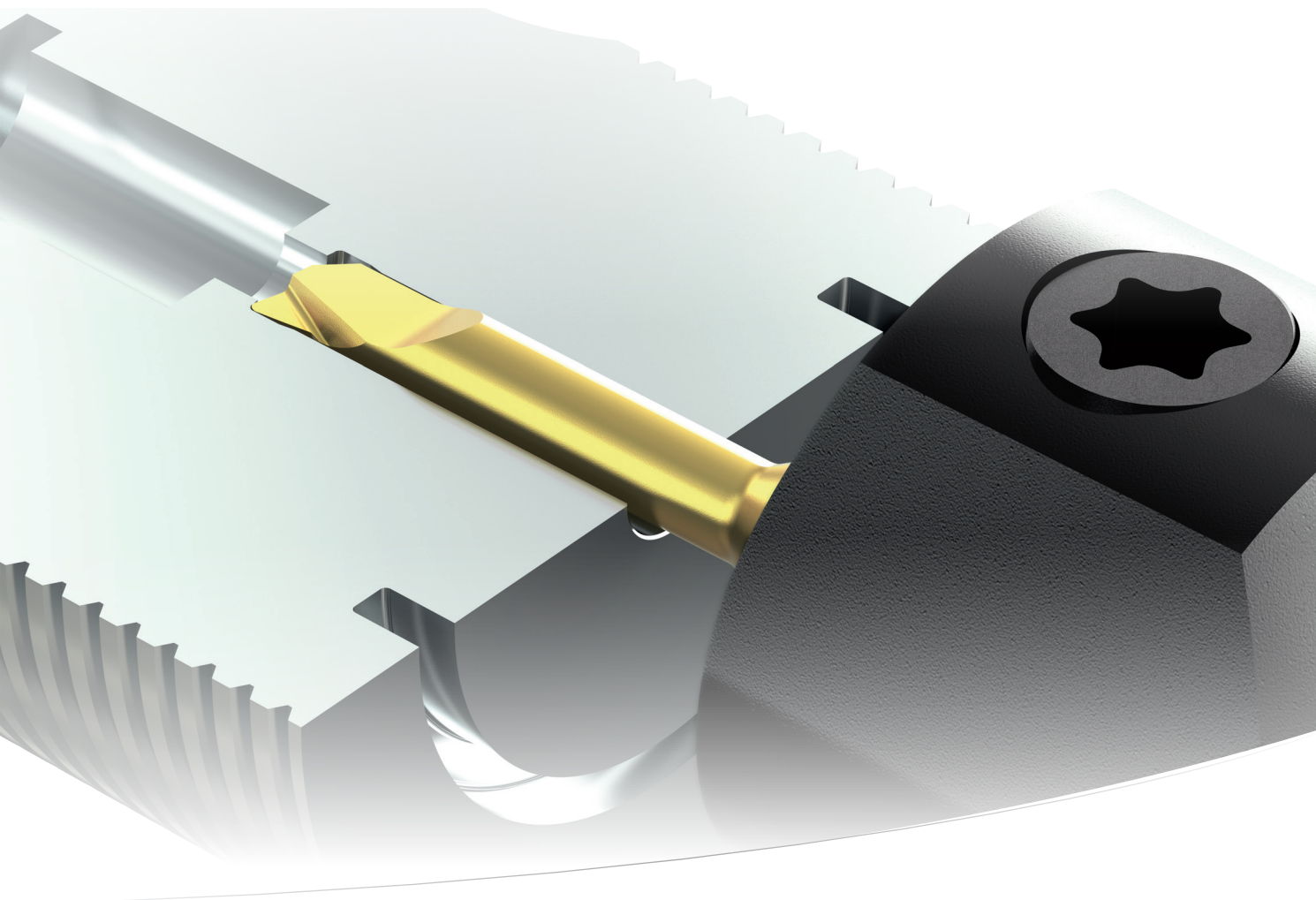
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden Threading

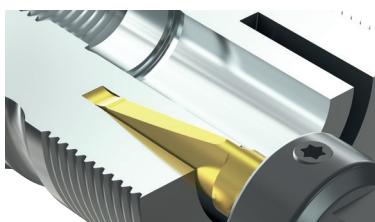


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

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



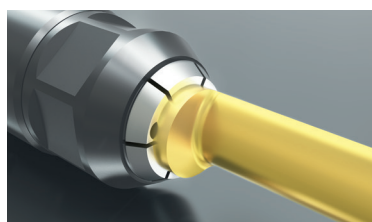
Axialstechen Face Grooving



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

simtek  individual

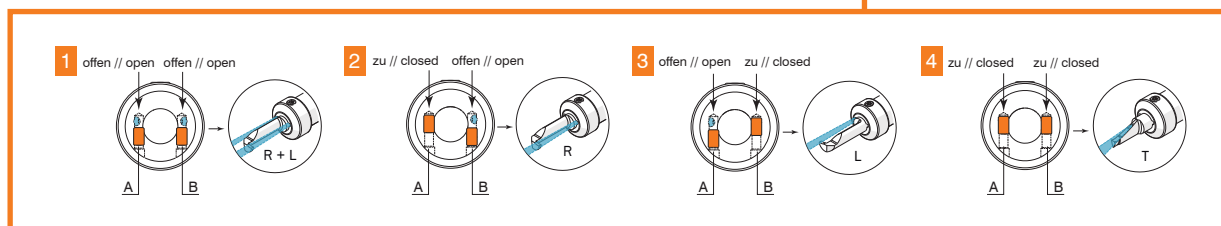
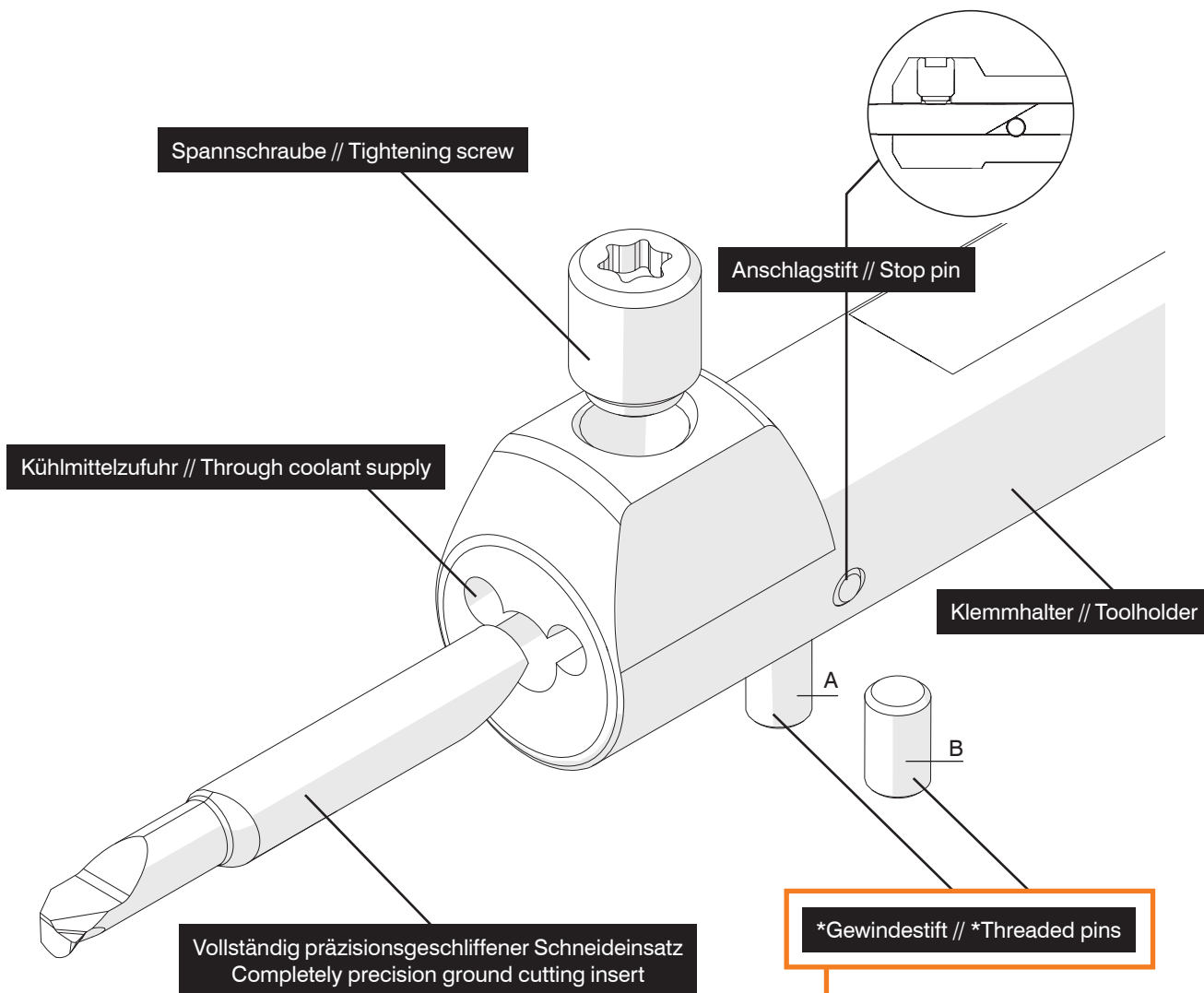
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 15)

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

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

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

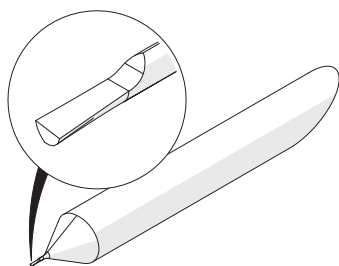
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

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

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

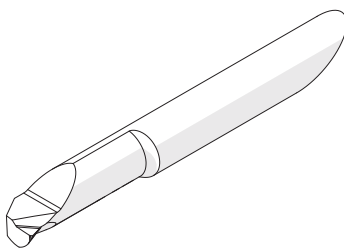
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



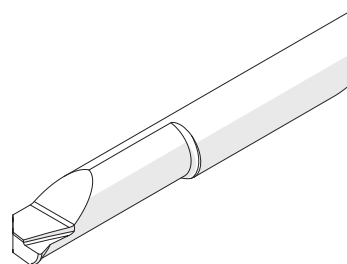
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



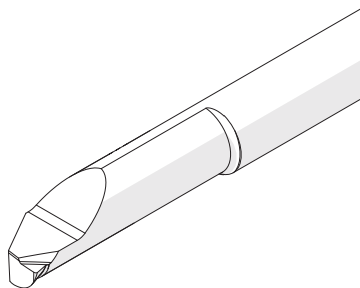
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 40,6

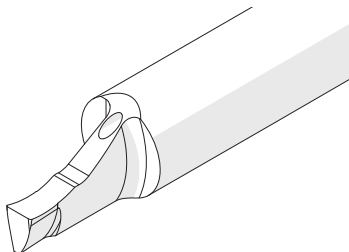
A07



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 50,8

A08

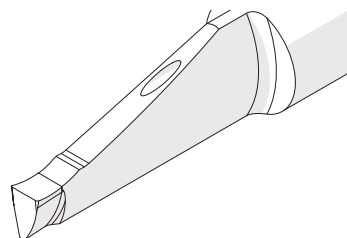
Axialbearbeitung // Face grooving



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

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



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

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

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

Ab Seite
As of page

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.

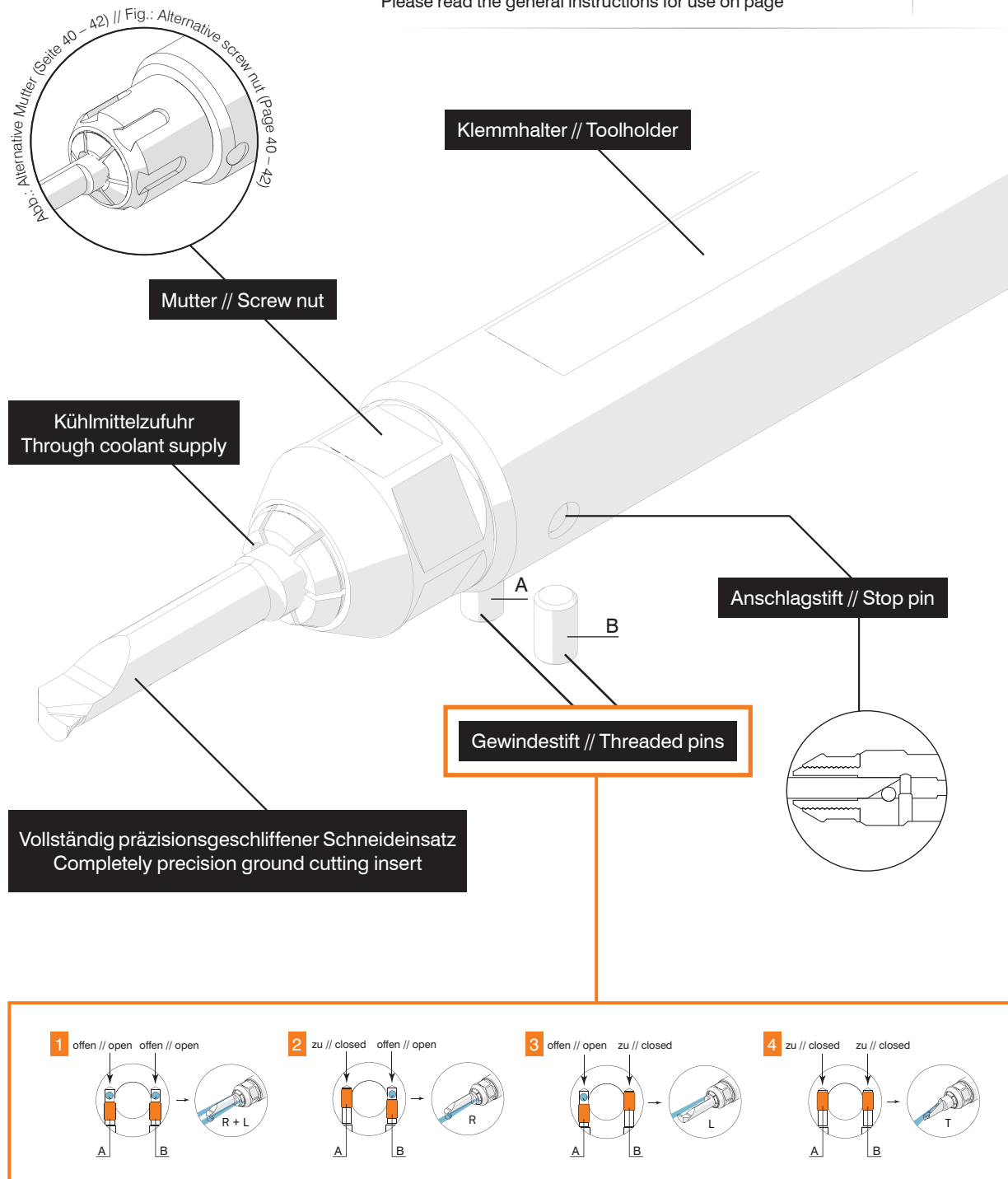
Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

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**.

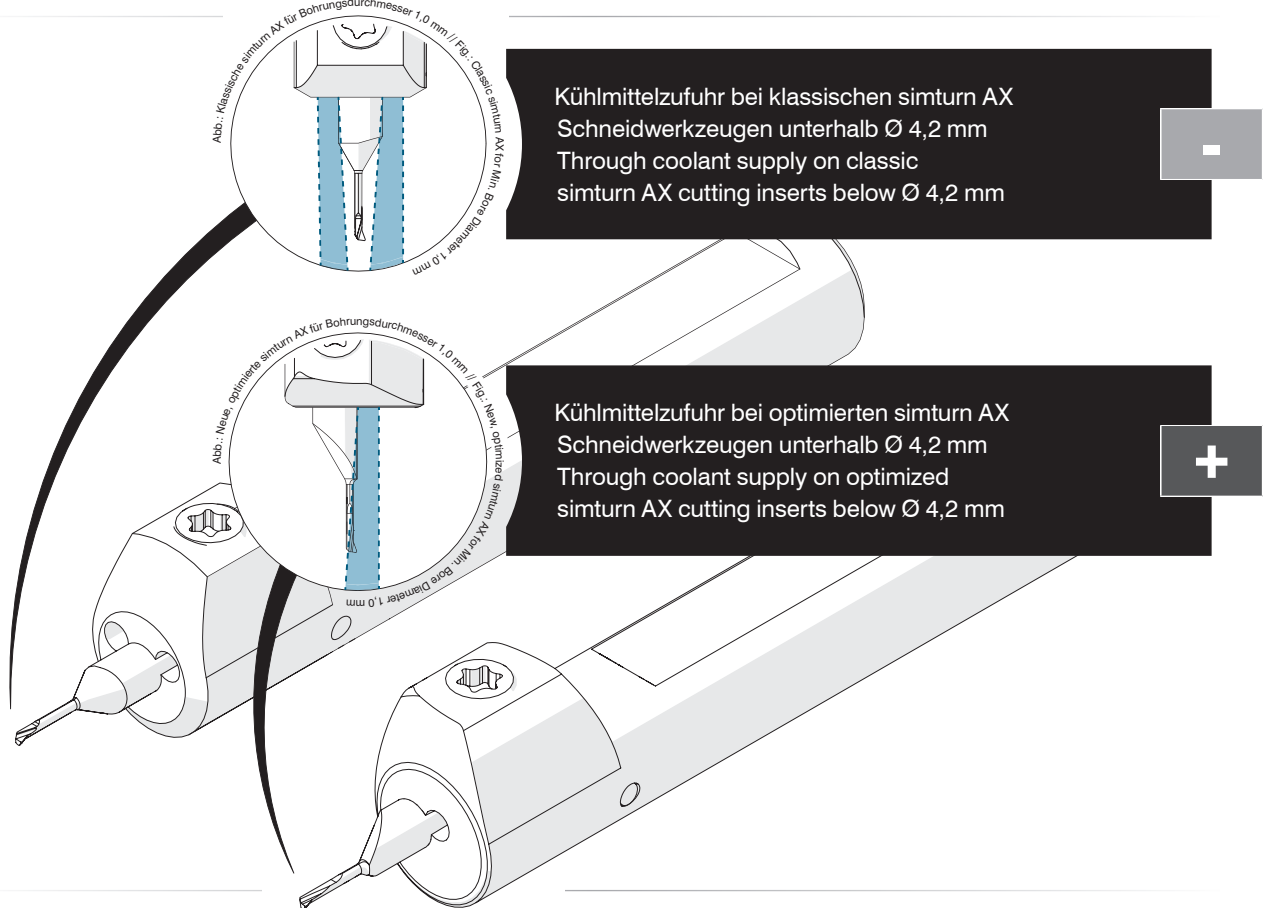
Das ME-System im Detail The ME-System Details

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.

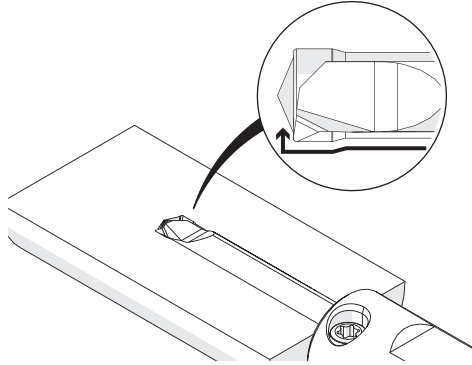
+ The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a sign. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.



Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

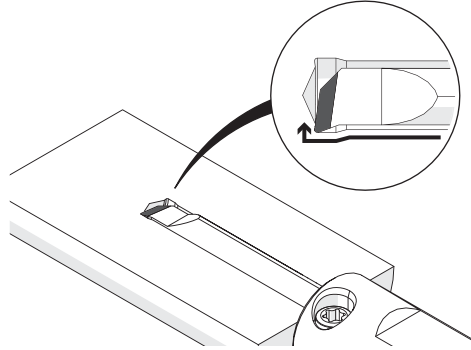
70



Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page

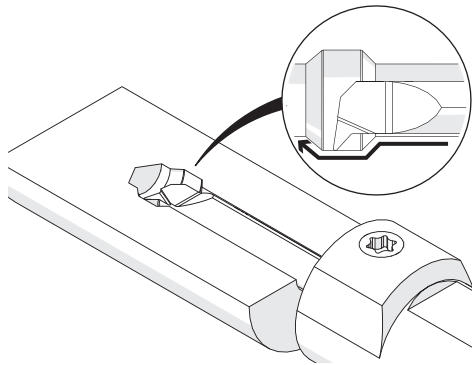
88



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

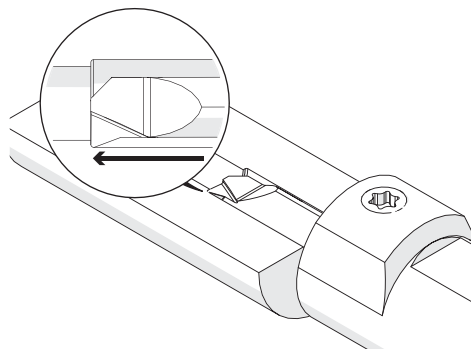
96



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

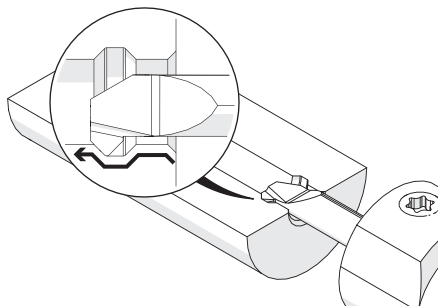
98



Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page

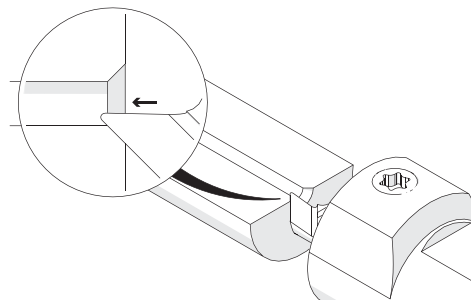
99



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

100

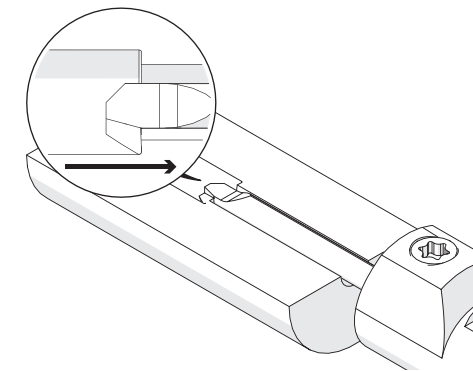


Fasen
Chamfering

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

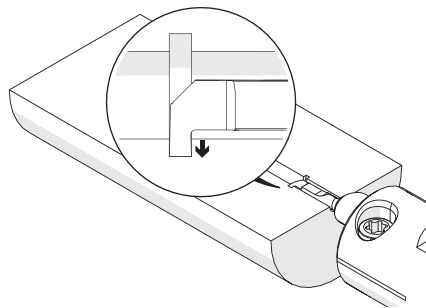
101



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page

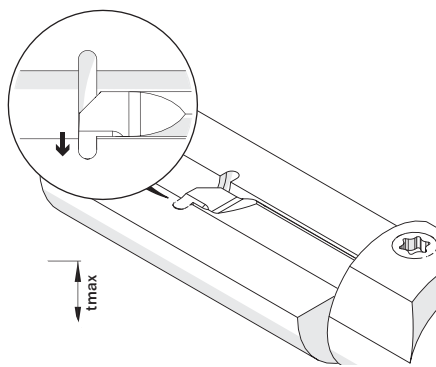
102



Nutenstechen
Grooving

Seite
Page

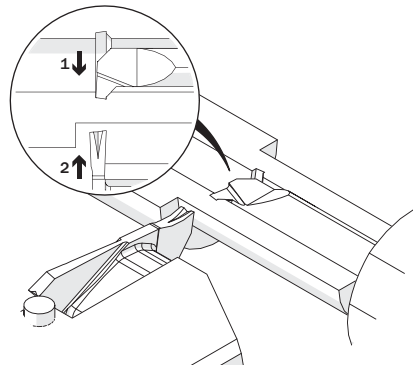
114



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

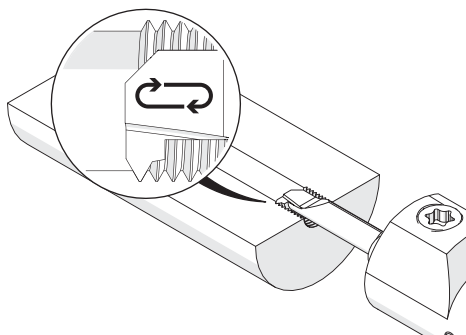
116



Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page

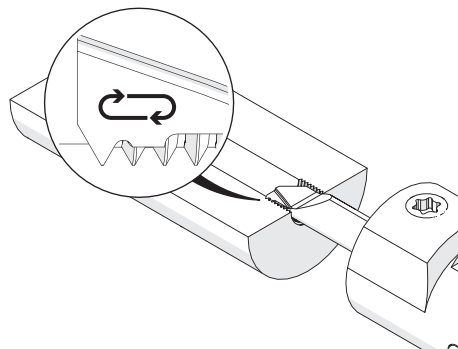
117



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite
Page

119

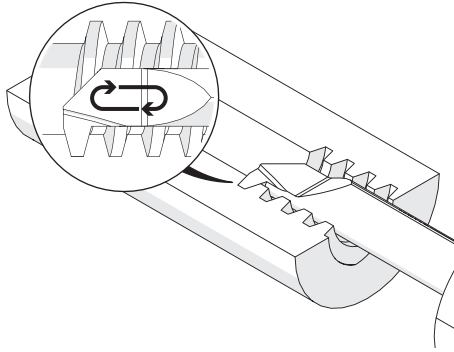


Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

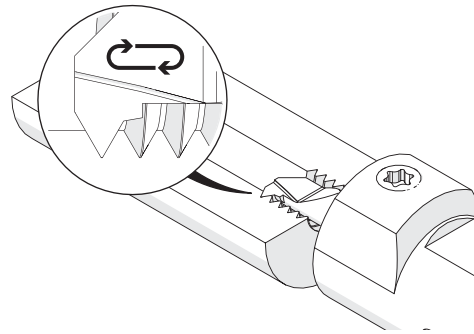
120



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

Seite
Page

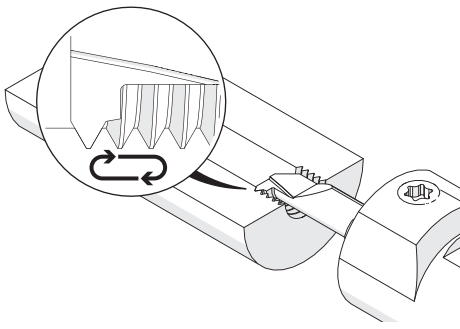
121



Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page

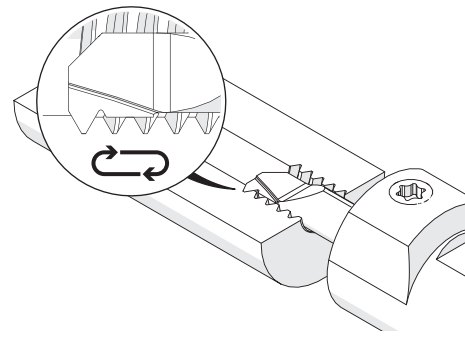
122



Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page

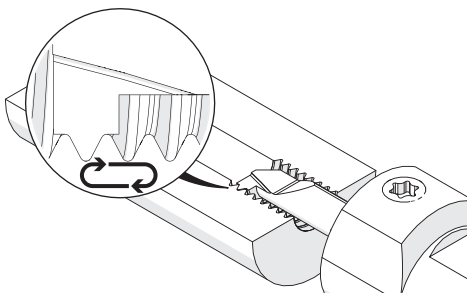
123



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

Seite
Page

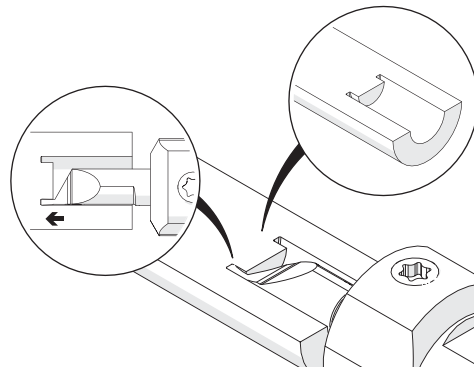
124



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.

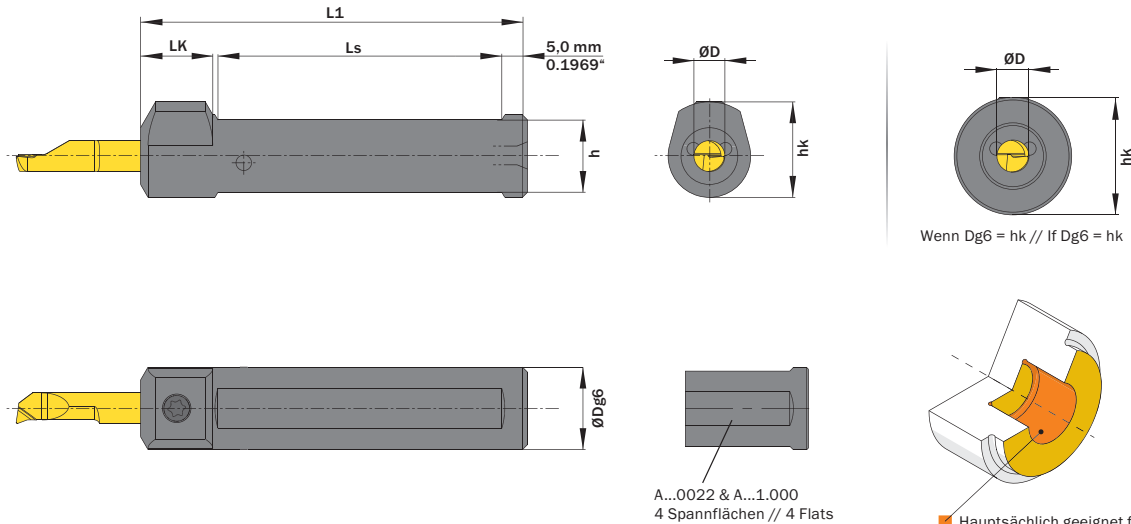
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/746

- 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				
4,0	10,0	A04.0010	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	A04.0012	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	A04.0.500	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	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	A04.0.750	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	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	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

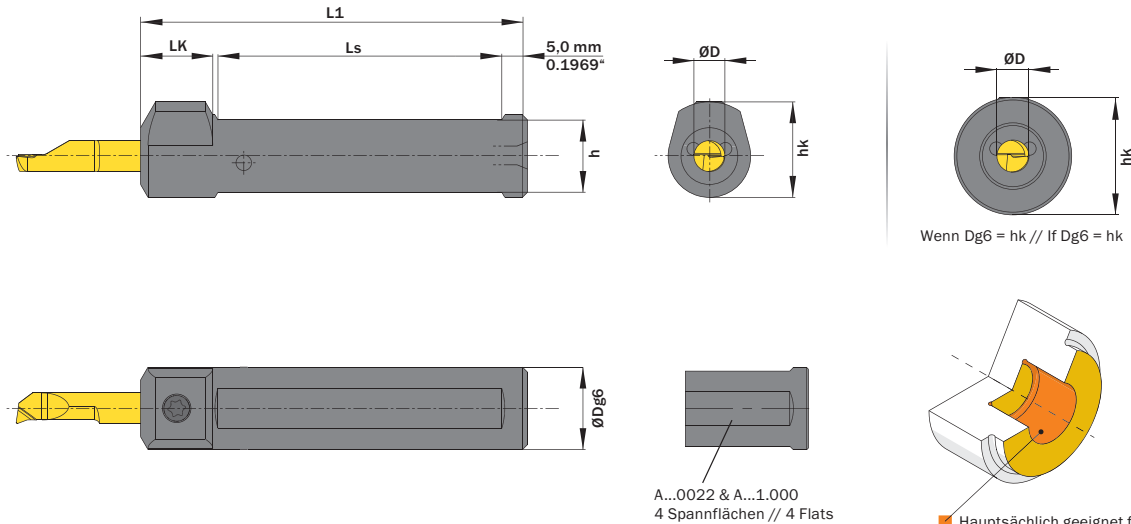
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/782

- 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	10,0	A05.0010	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	A05.0012	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,7	A05.0.500	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	A05.0.625	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	16,0	A05.0016	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	19,05	A05.0.750	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	20,0	A05.0020	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	22,0	A05.0022	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	23,0	A05.0023	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	A05.0025	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,4	A05.1.000	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R	inch

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

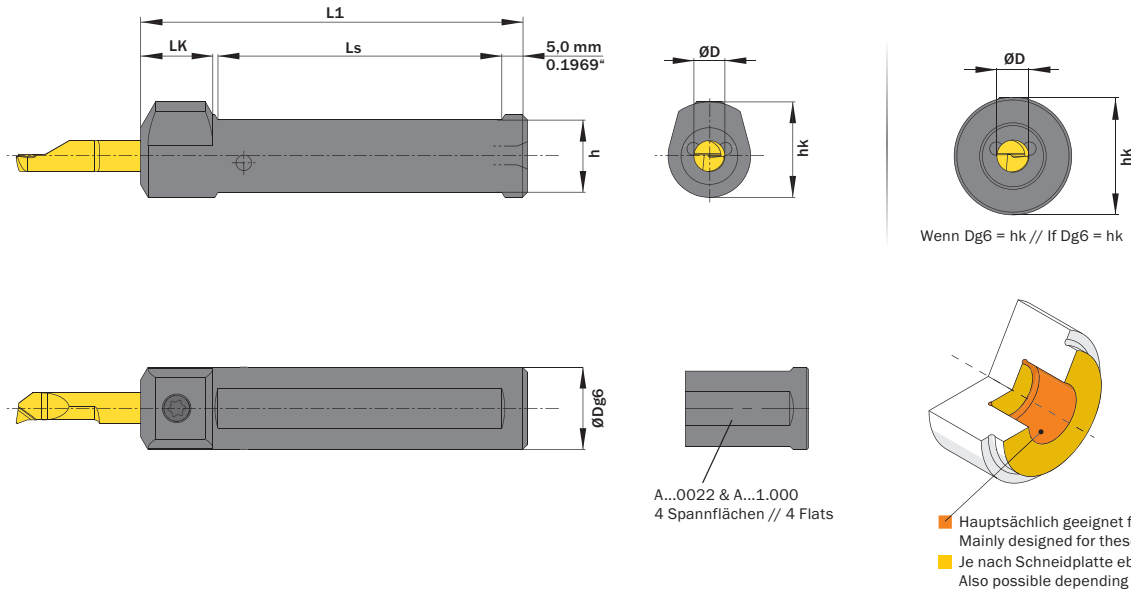
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/783

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

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

6,0	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	16,0	A06.0016	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	A06.0.750	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	20,0	A06.0020	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	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

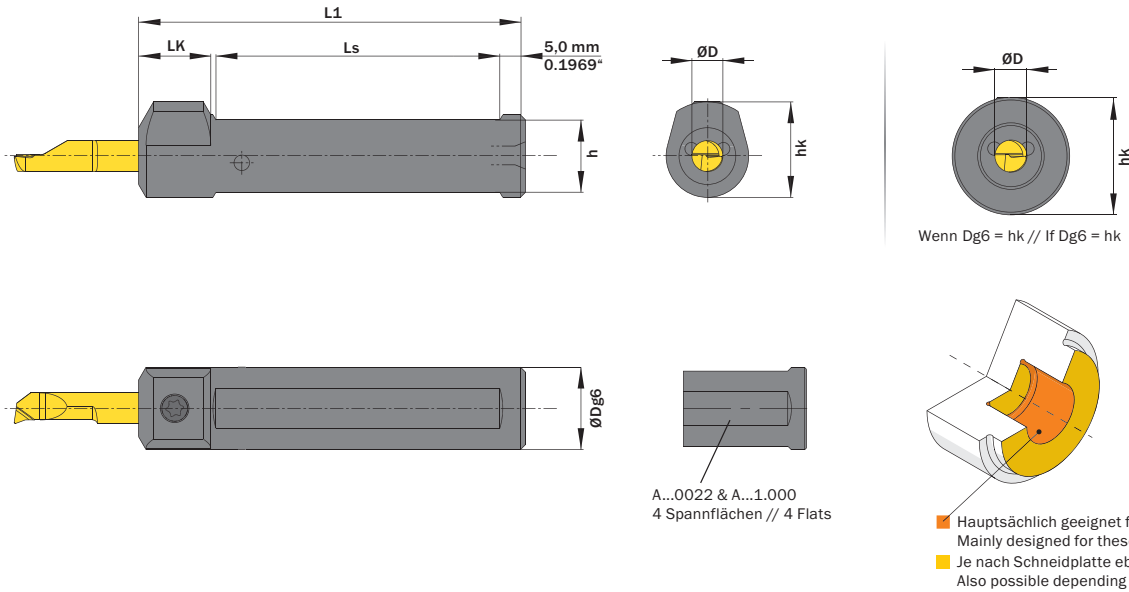
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/784

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L 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.

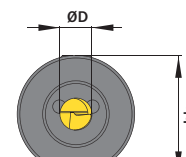
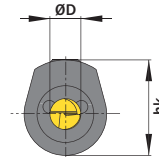
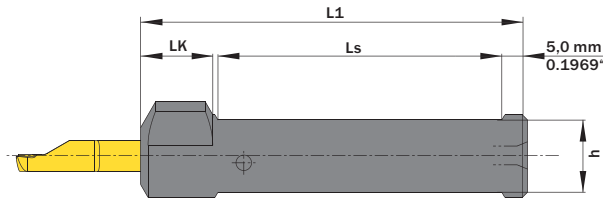
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

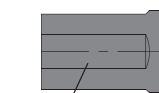
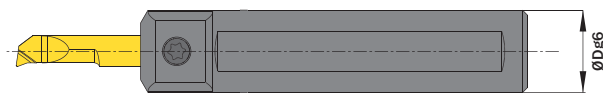
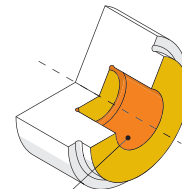
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 137)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

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

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	Inch
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,4	A08.1.000	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	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R	Inch
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R	
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R	
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L 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.

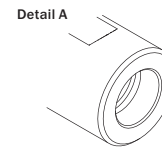
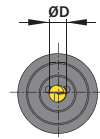
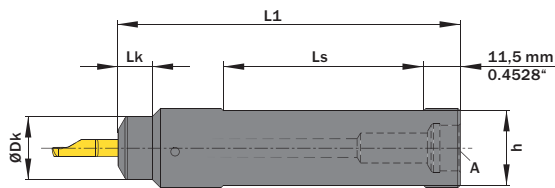
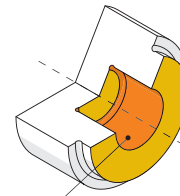
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/747Anschlussgewinde M12 x 1,5
connection thread M12 x 1,5

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

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

 Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
-----	------	-----------------	------	------	------	-------	------	------	---------------	------	---------------------------------

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
-----	------	-----------------	------	------	------	-------	------	------	---------------	------	---------------

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	28,0	A06.0028	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
-----	------	-----------------	------	------	------	-------	------	------	---------------	------	---------------

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	28,0	A07.0028	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	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.

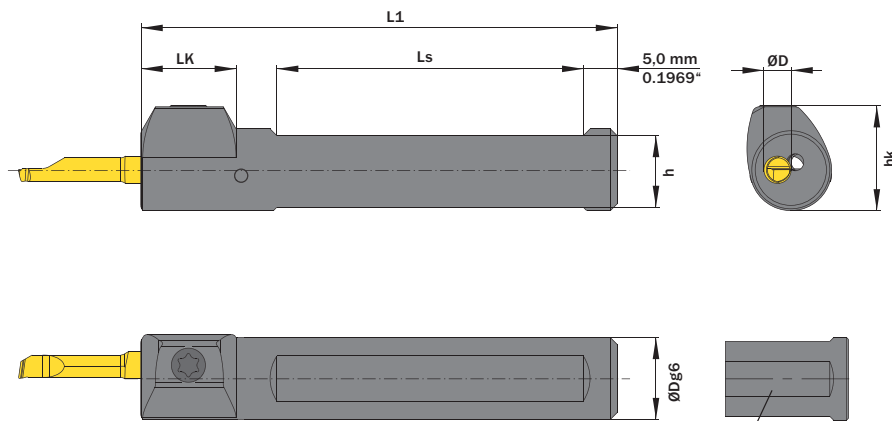
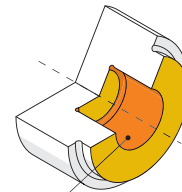
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004A...0022 NC R / L
4 Spannflächen // 4 Flats

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

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	R AWB5 L AWB4	14,38	17,14	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	R AWBV L AWBU	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 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 TableBestellbeispiel // 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.

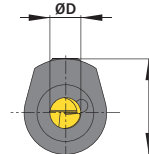
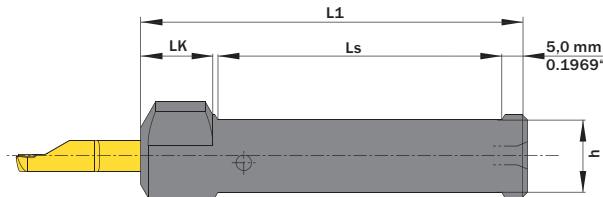
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

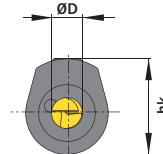
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

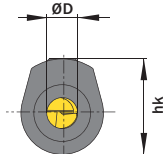
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 137)
 Legende
Legend **139**
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952

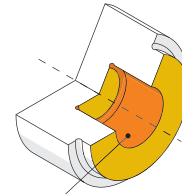
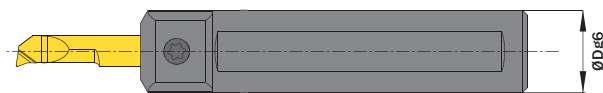
A...R

 Kühlmittelzufuhr für
rechte Werkzeuge
Through coolant supply
for right hand tools


A...L

 Kühlmittelzufuhr für
linke Werkzeuge
Through coolant supply
for left hand tools


A...T

 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	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	A04.0010 T	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04T

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	A05.0010 T	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	A M6x7,5 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.

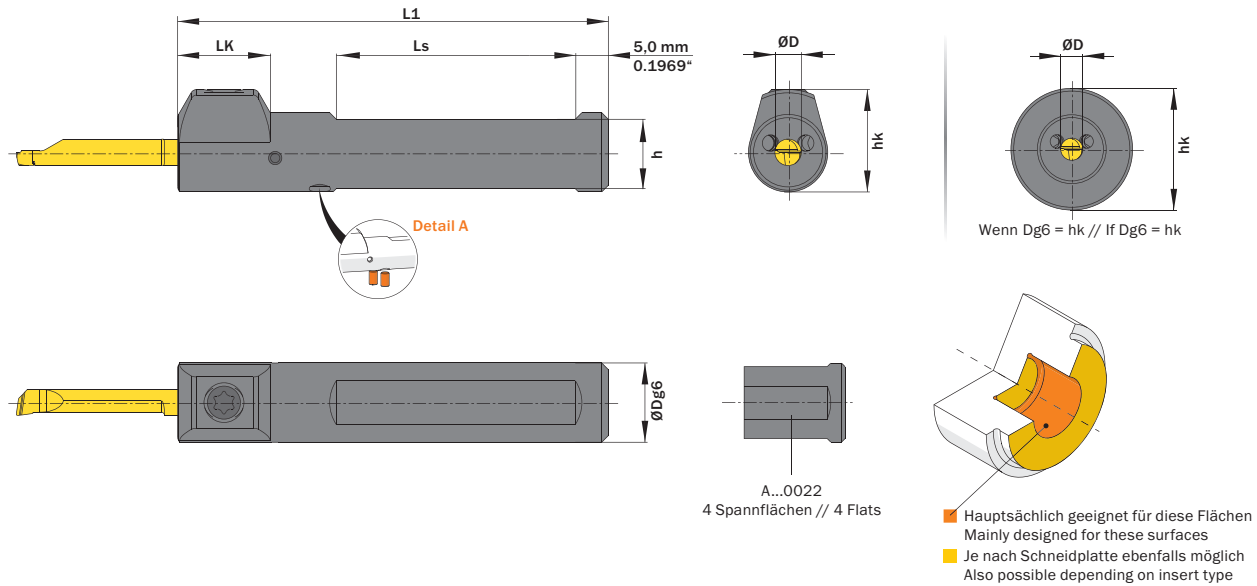
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T
4,0	12,7	A04.0.500 T	A5H9	11,0	15,85	70,0	41,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	15,875	A04.0.625 T	A5H7	11,0	17,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,4	A04.1.000 T	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 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

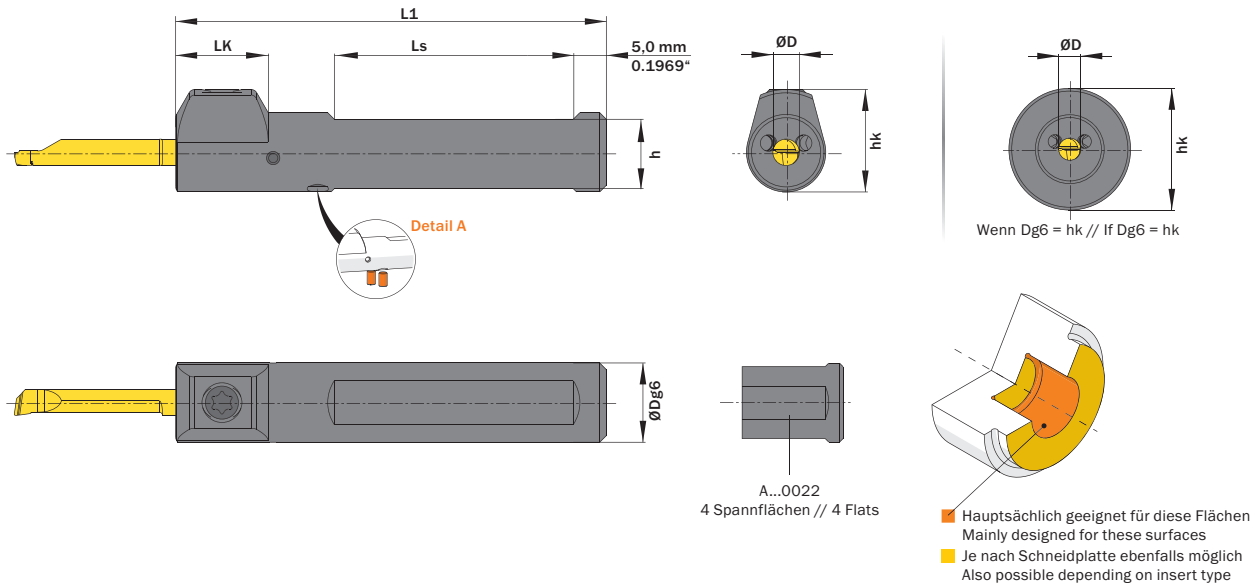
Round shank with through coolant for size A05.
Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 137)

Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1201

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

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

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	A05.0.500 T	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 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: 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.

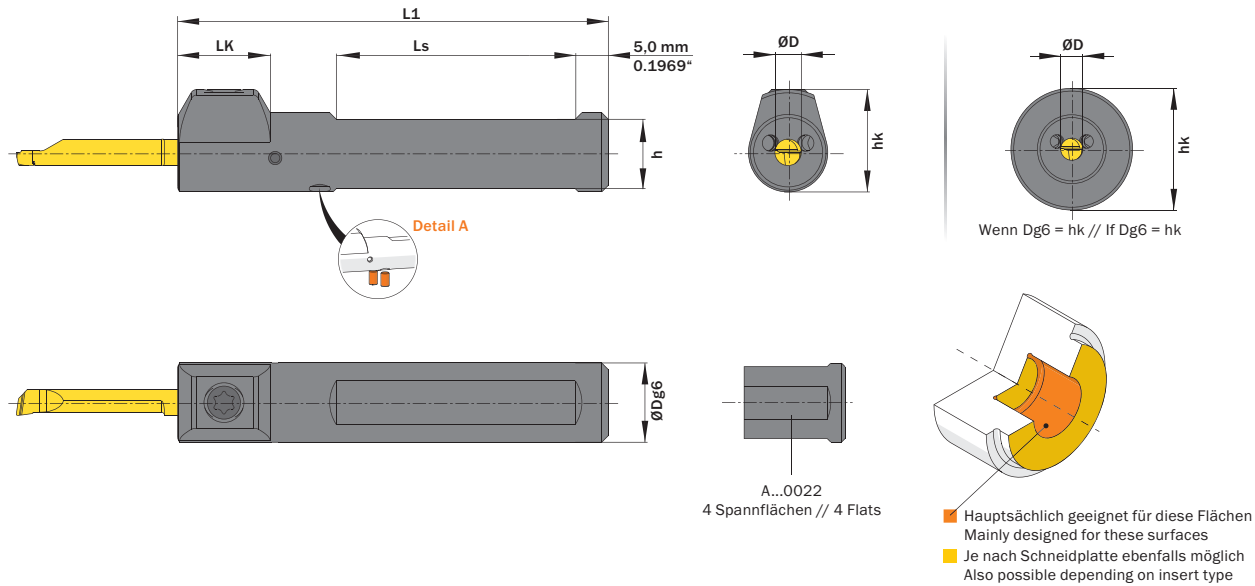
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1202

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	A06.0012 T	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	A06.0.625 T	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	A06.0.750 T	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	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 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.

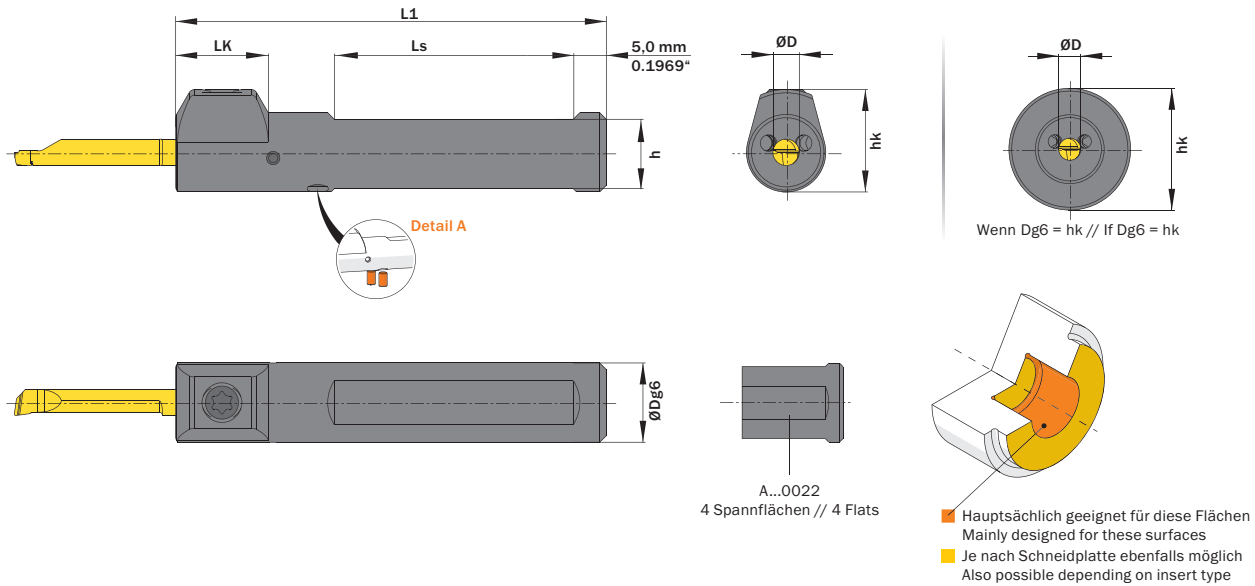
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1203

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

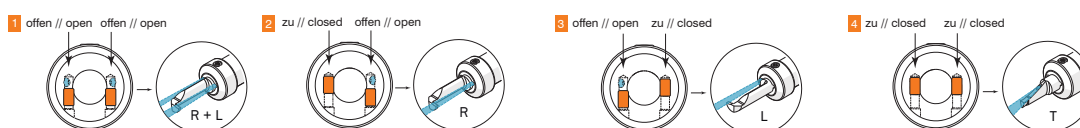
7,0	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07.T	
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	20,0	A07.0020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

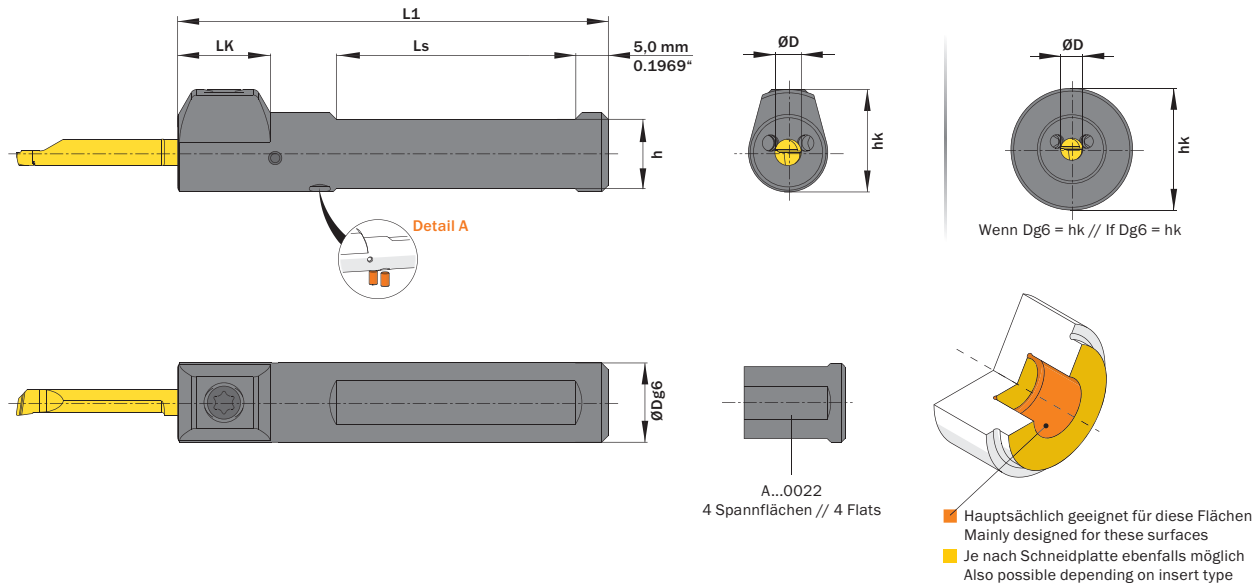
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1204

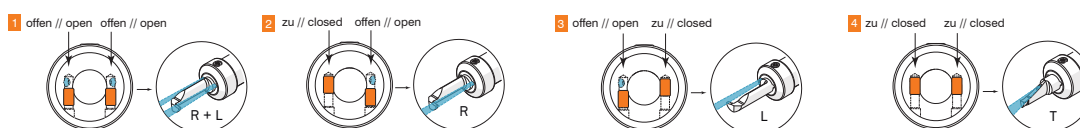
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

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

8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	inch
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	inch
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	22,0	A08.0022 T	A0YF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025 T	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,4	A08.1.000 T	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 TableBestellbeispiel // 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.

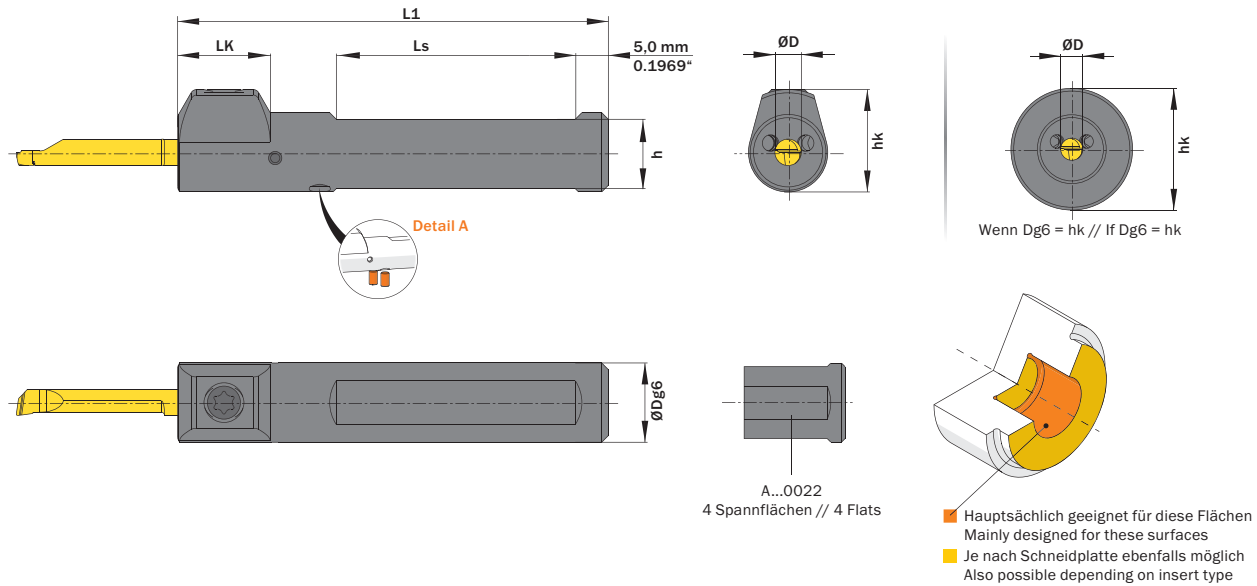
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1205

$\varnothing D$	$\varnothing Dg6$	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				

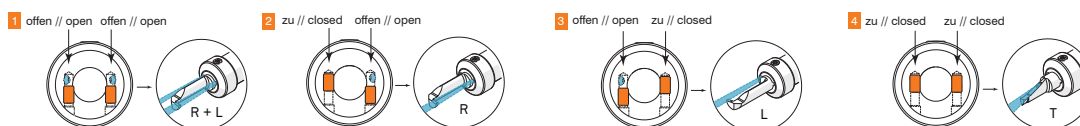
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

10,0	19,05	A10.0.750 T	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	A10.0020 T	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	A10.0022 T	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	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	A10.1.000 T	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



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)



TW
HM

ME

R



Legende
Legend

139

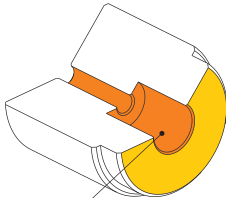
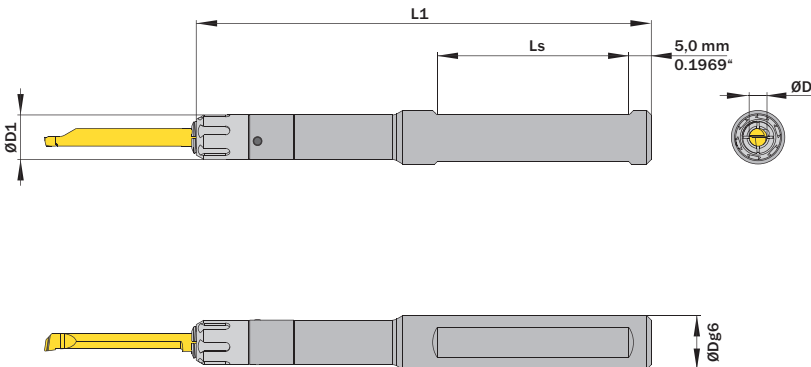


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1197



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



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

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

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

◀ 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	A04.0012.10.42.ME HM R/L	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)

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.

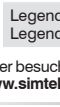
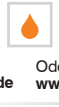
Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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)

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1196

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

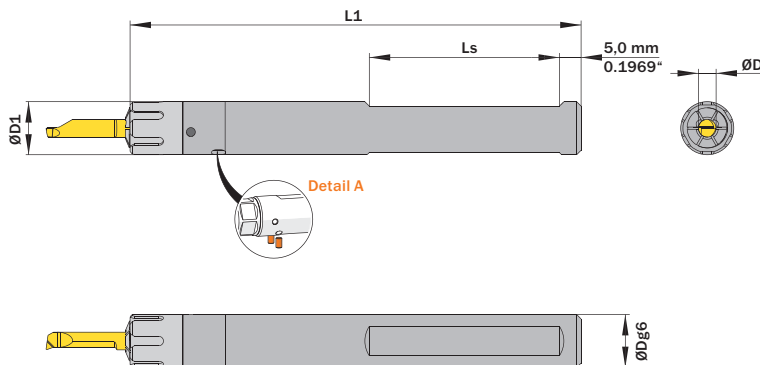
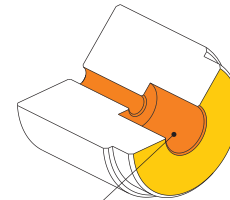


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T



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

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

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

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04.L A04.R A04C.L	upd
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.12.42.ME HM T	A09E	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04C.R A04T	upd inch

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.12.42.ME HM T	A09F	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L A05.R A05T	upd inch

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0012.12.42.ME HM 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.

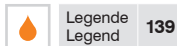
Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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)

10,0 Nm - 15,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 137)
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1218

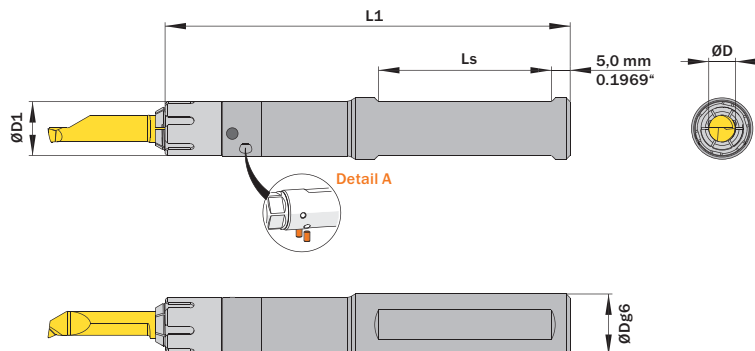
 Entdecken Sie unsere
 simturn AX Halter „ME“.
 Discover our simturn AX
 toolholder „ME“.


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

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

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	45,0	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	A07.0016.14.50.ME HM T	AZE7	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)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1164

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

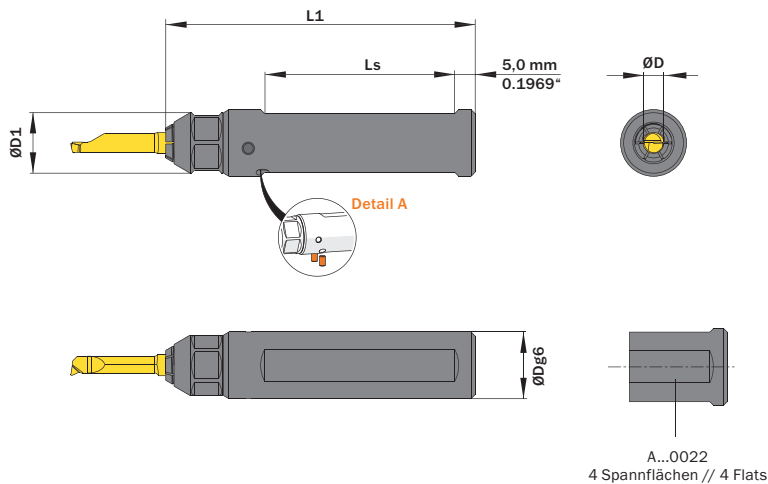


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T

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

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



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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1166

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

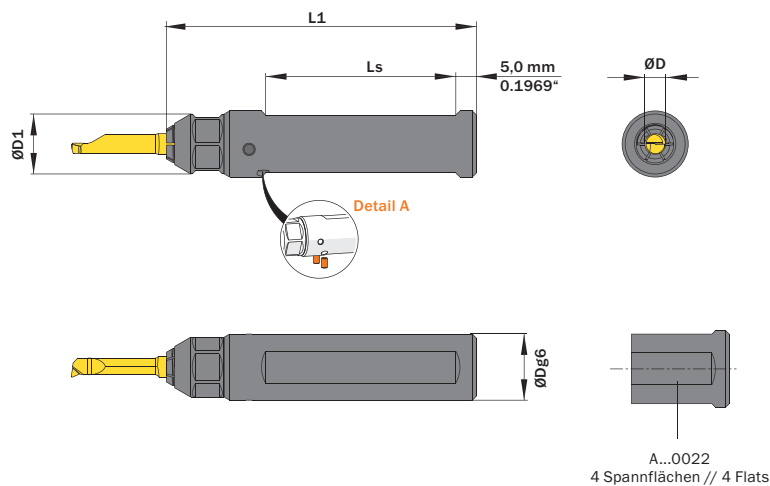
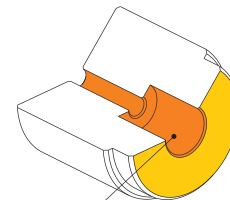


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T



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

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

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

5,0	12,0	A05.0012.ME ST T	AY7F	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	12,7	A05.0.500.ME ST T	A0YJ	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	15,875	A05.0.625.ME ST T	AZN3	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	16,0	A05.0016.ME ST T	AY7G	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	19,05	A05.0.750.ME ST T	AZNJ	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	20,0	A05.0020.ME ST T	AY7H	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	22,0	A05.0022.ME ST T	AZJ3	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	23,0	A05.0023.ME ST T	AZJ4	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	25,0	A05.0025.ME ST T	AY7J	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	
5,0	25,4	A05.1.000.ME ST T	A0YZ	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	inch

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0016.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.

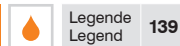
Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1195

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

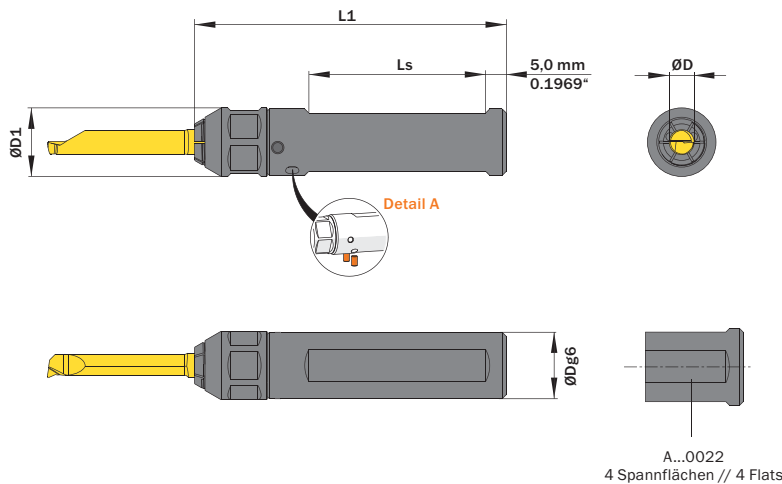
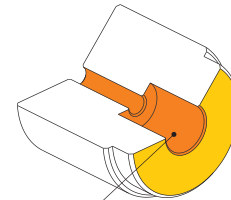


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

6,0	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	AØYK	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	AØZJ	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



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“

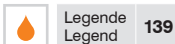
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1168

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

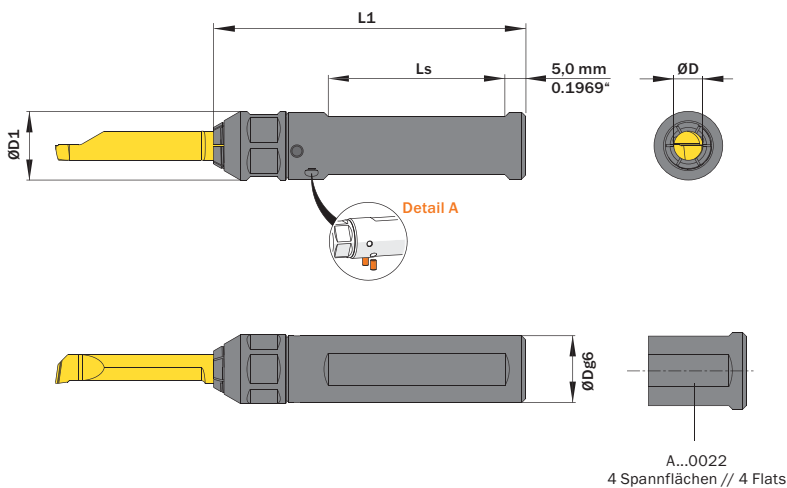
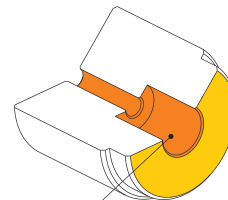


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

7,0	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	23,0	A07.0023.ME ST T	A011	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,4	A07.1.000.ME ST T	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**

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.

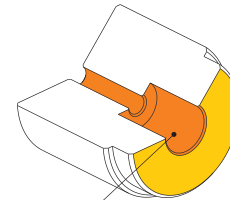
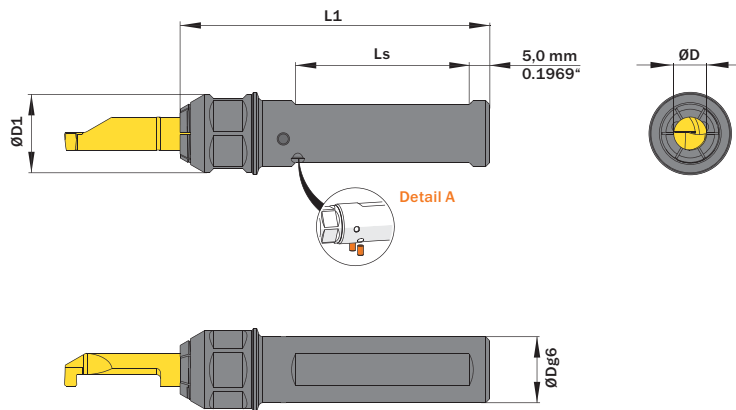
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1194

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



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

8,0	15,875	A08.0.625.ME ST T	A012	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	inch
8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750.ME ST T	A013	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	inch
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,4	A08.1.000.ME ST T	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

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.

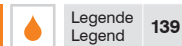
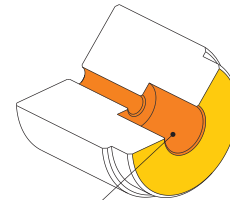
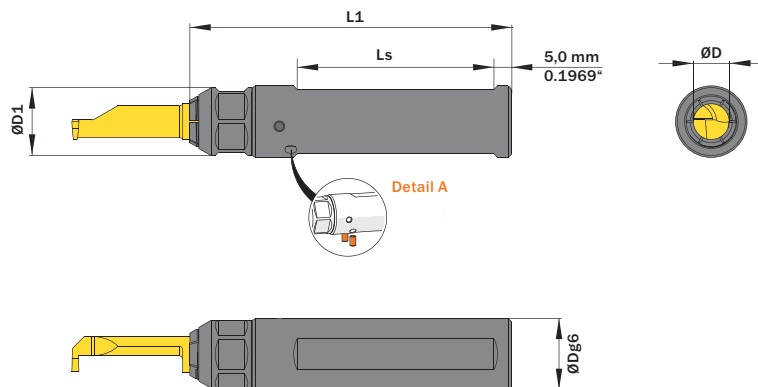
Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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
139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
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

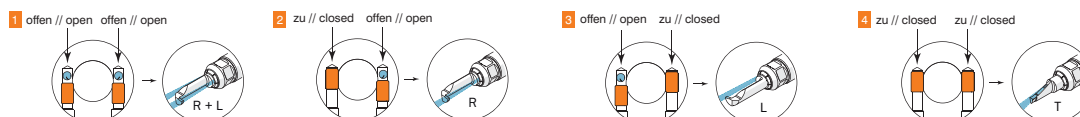
Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T

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

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

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

10,0	19,05	A10.0.750.ME ST T	AZUE	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	A10.1.000.ME ST T	A015	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L 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.

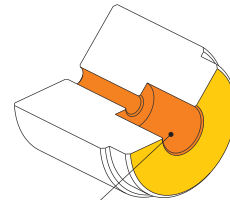
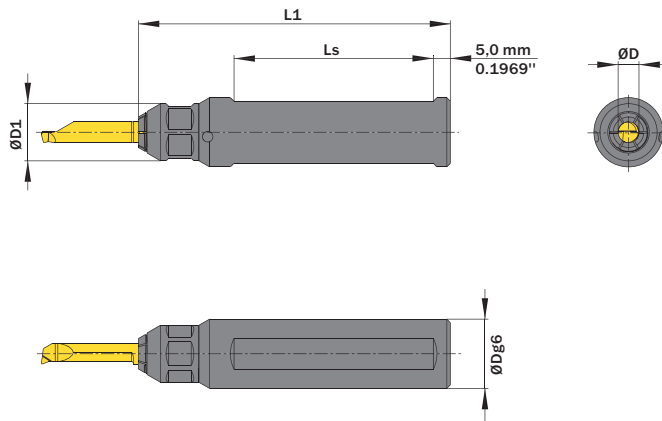
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1276

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 www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm			
8,0	15,875	A08.0.625.ME IC	A10N	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch
8,0	16,0	A08.0016.ME IC	A10Q	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	19,05	A08.0.750.ME IC	A10P	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch
8,0	20,0	A08.0020.ME IC	A10S	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	22,0	A08.0022.ME IC	A2TF	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	25,0	A08.0025.ME IC	A10T	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	25,4	A08.1.000.ME IC	A10U	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch

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.

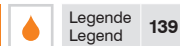
Toolholder, Internal Applications

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)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1199

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

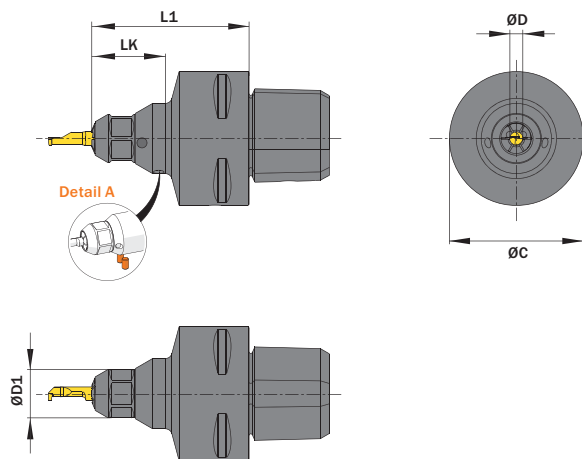
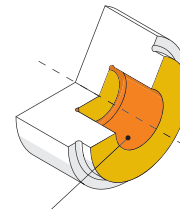


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T



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

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm										
C3	4,0	A04.00C3.00.ME T	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L	upd
C4	4,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	14,5	40,0	47,0	22,0	A00.K.14.12.88	A04.C.R A04.T	upd
▼ ØD = 5,0 mm										
C3	5,0	A05.00C3.00.ME T	A2GØ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T	upd
C4	5,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	14,5	40,0	47,0	23,5	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T	upd
▼ ØD = 6,0 mm										
C3	6,0	A06.00C3.00.ME T	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.16.12.108	A05.L A06.R A06.T	upd
C4	6,0	A06.00C4.00.ME T	A45B	14,5	40,0	47,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T	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.

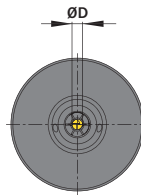
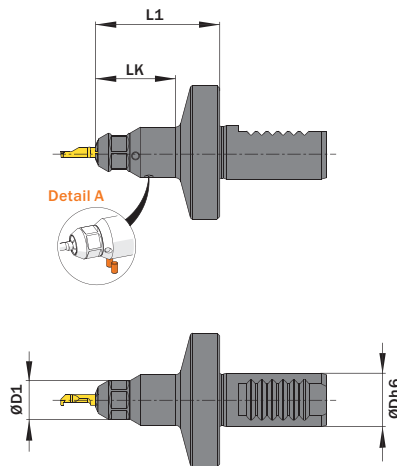
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

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.

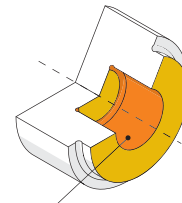
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1224

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



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **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.

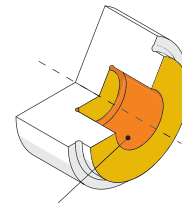
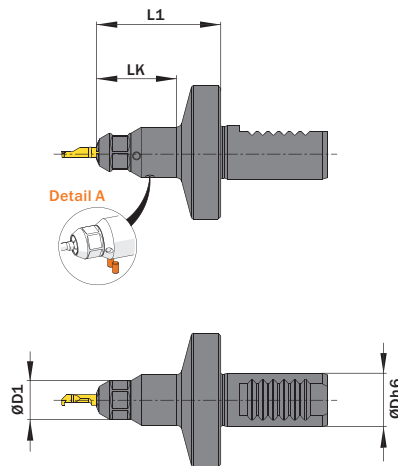
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1225

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



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZWV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	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.

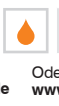
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, Upside down

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.

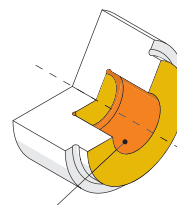
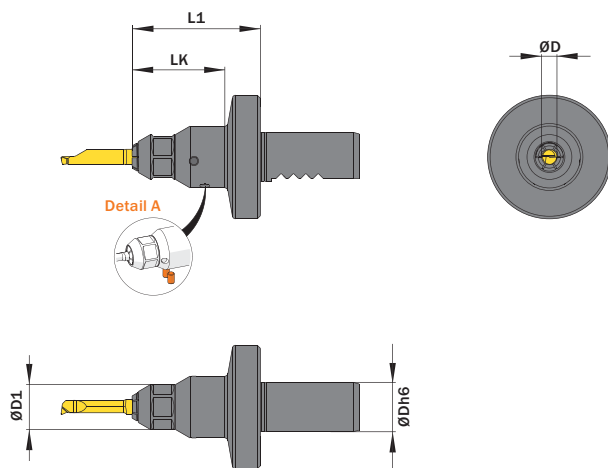
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1235

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



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.14.12.88								
4,0	16,0	A04.VD16.B.ME T	AZV3	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	20,0	A04.VD20.B.ME T	AZV5	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	25,0	A04.VD25.B.ME T	AZV6	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
4,0	30,0	A04.VD30.B.ME T	AZV7	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
5,0	16,0	A05.VD16.B.ME T	AZUX	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	20,0	A05.VD20.B.ME T	AZWB	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	25,0	A05.VD25.B.ME T	AZWD	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
5,0	30,0	A05.VD30.B.ME T	AZWF	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.16.12.108								
6,0	16,0	A06.VD16.B.ME T	AZWH	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	20,0	A06.VD20.B.ME T	AZWK	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	25,0	A06.VD25.B.ME T	AZWM	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T
6,0	30,0	A06.VD30.B.ME T	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**

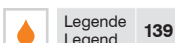
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

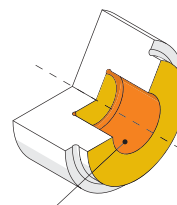
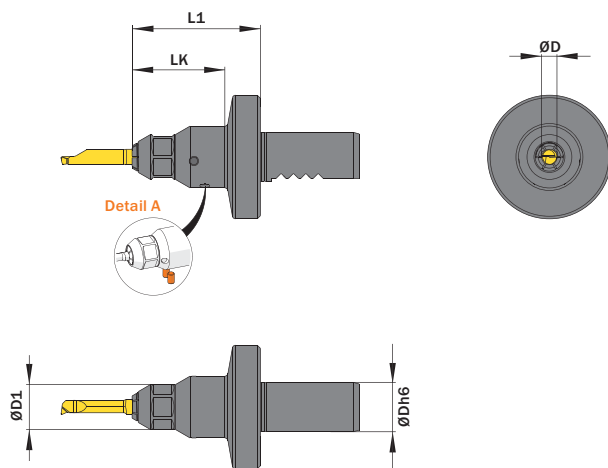
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1236

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



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

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

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

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.B.ME T	AZWS	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.B.ME T	AZW0	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.B.ME T	AZW7	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.B.ME T	AZWU	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.B.ME T	AZW2	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.B.ME T	AZW8	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.B.ME T	AZWV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.B.ME T	AZW4	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.B.ME T	AZW9	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.B.ME T	AZWY	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.B.ME T	AZW5	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.B.ME T	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.

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

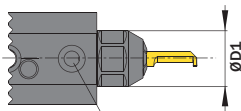
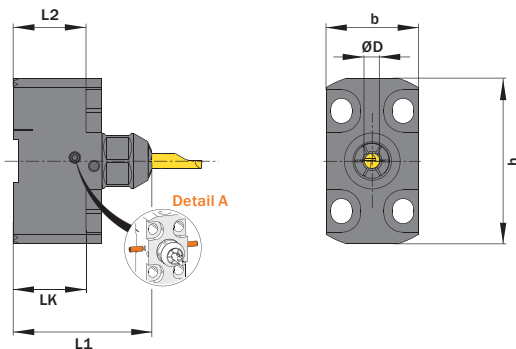
MASTER (Seite/Page 137), T02 (Seite/Page 138)Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1221

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

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



Abbildung ähnlich // Illustration only



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

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

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	TOG.K.A04.A1.ME T	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A04.R A04C.R A04T
5,0	TOG.K.A05.A1.ME T	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A05.R A05T
6,0	TOG.K.A06.A1.ME T	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.

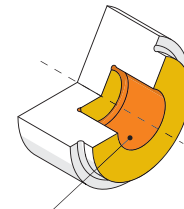
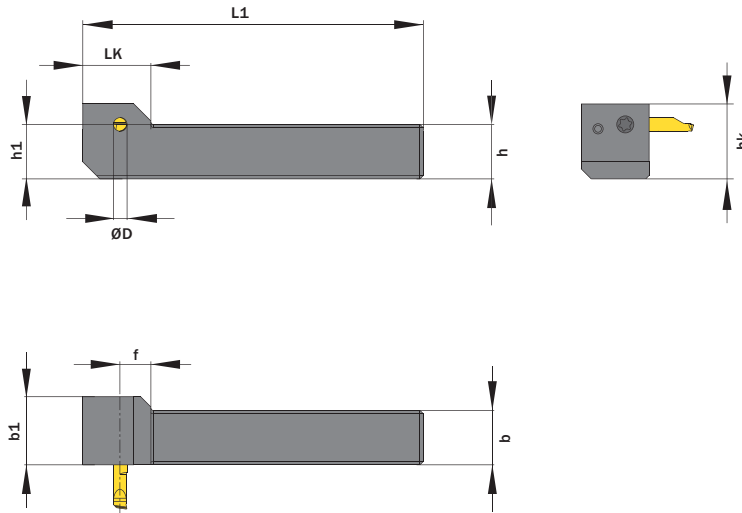
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
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	A04.1212.G.080 R/L	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	100,0	A04.1616.G.100 R/L	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	A05.0.500.G.080 R	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R new inch
5,0	15,875	15,875	100,0	A05.0.625.G.100 R	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R new inch
5,0	12,0	12,0	80,0	A05.1212.G.080 R/L	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW2Ø L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	12,0	12,0	80,0	A06.1212.G.080 R/L	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	100,0	A06.1616.G.100 R/L	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	12,0	12,0	80,0	A07.1212.G.080 R/L	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	16,0	16,0	100,0	A07.1616.G.100 R/L	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 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.

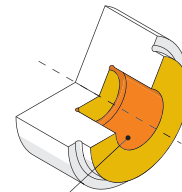
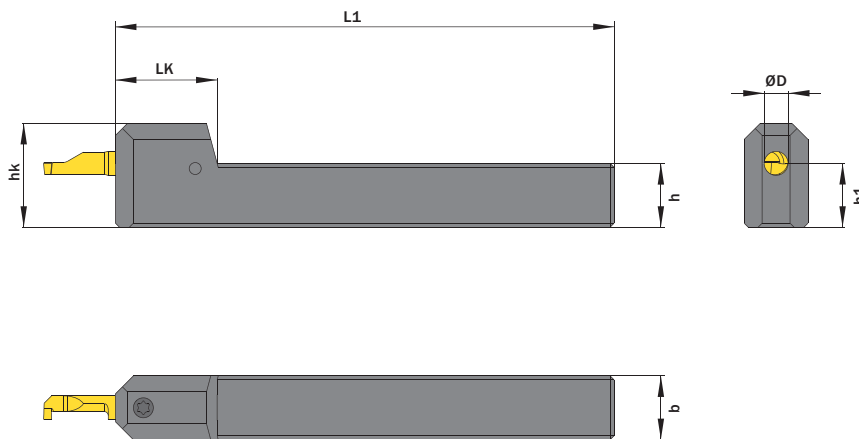
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

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
STLegende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/745

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	AHP1	19,05	28,0	125,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	AT9S	25,4	34,0	150,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	inch
4,0	10,0	10,0	A04.1010	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	12,0	12,0	A04.1212	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	16,0	16,0	A04.1616	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	20,0	20,0	A04.2020	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
4,0	25,0	25,0	A04.2525	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	AAPM	12,7	22,5	100,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	ATZP	25,4	34,5	150,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	10,0	10,0	A05.1010	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	12,0	A05.1212	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	16,0	A05.1616	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	20,0	A05.2020	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	25,0	A05.2525	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	AM6x7,5 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 TableBestellbeispiel // Order example: **A05.2020**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

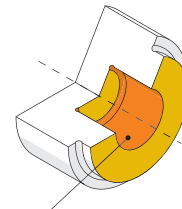
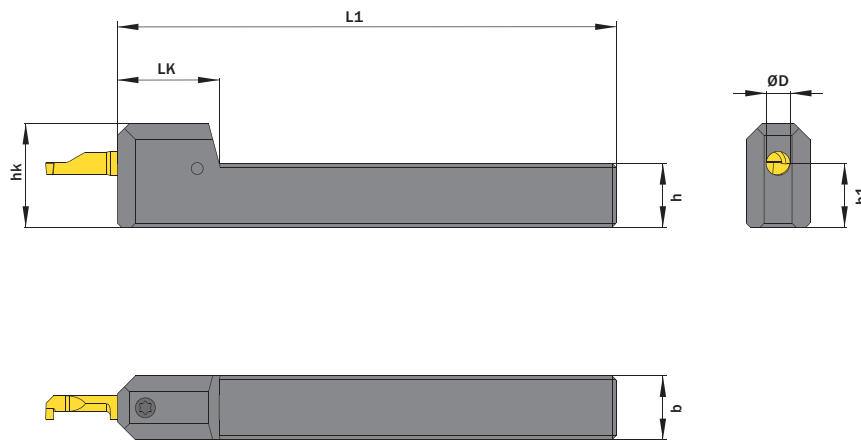
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

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**
STLegende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/786

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	12,0	12,0	A06.1212	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	16,0	16,0	A06.1616	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	20,0	20,0	A06.2020	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	25,0	A06.2525	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	A07.0.625.S	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	A07.0.750.S	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	A07.1.000.S	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	A07.1616	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	20,0	20,0	A07.2020	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	25,0	A07.2525	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.

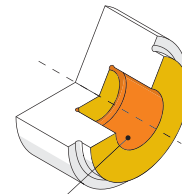
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

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
ST
Legende
Legend**139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1062

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

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

 Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	25,0	A08.2525	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	A10.0.750.S	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	20,0	20,0	A10.2020	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	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T	

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langdrehautomaten und Mehrspindler.

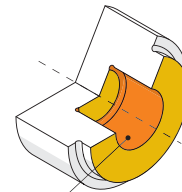
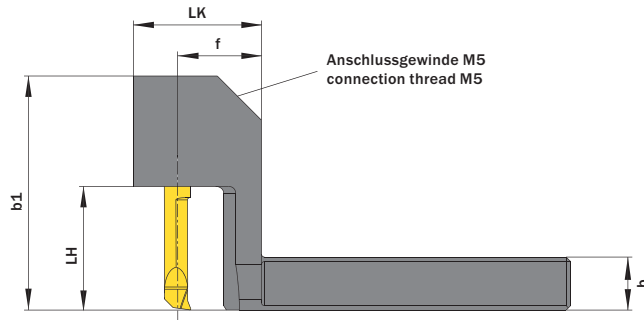
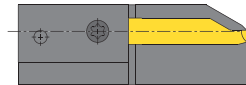
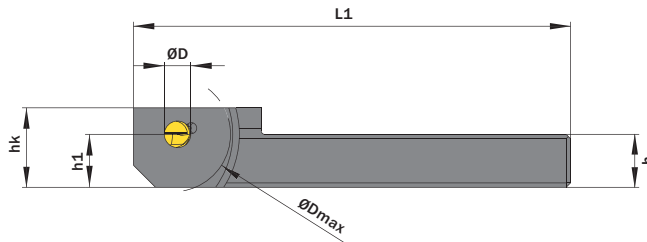
Toolholder, Internal Applications, Cranked

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/744

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

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.10 R/L	R A5U3 L A5U5	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.10 R	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.R A04C.R
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R ANAT L AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	AM6x7,5T15F	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 TableBestellbeispiel // Order example: **A04.1616.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

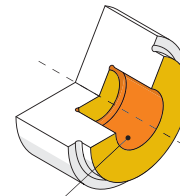
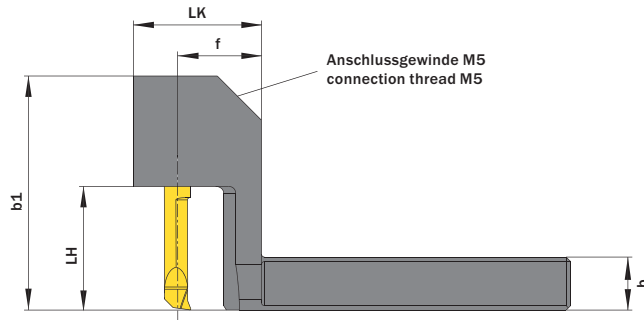
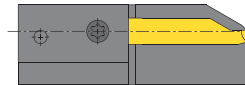
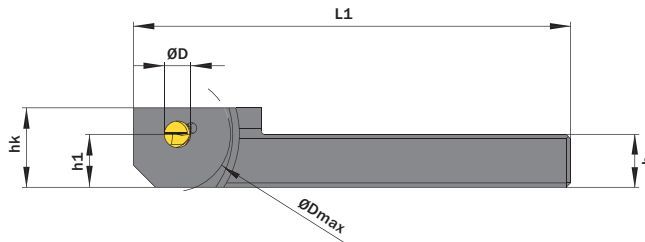
MASTER (Seite/Page 137)



Legende
Legend **139**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/787



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued 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	A05.0.375.20 R/L	R AM2V L	ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	Inch
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	R AE71 L	AEY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	Inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6 L	ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	Inch
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	R AG4E L	ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	R ABQV L	AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6 L	AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	R AHKP L	ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L	A05.L	

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ L	AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	Inch
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	R AD7Z L	ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	Inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V L	AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	Inch
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	R ACQT L	AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	R ABWX L	AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H L	AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L	A06.L	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	R AJJE L	AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5 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

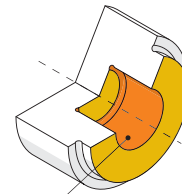
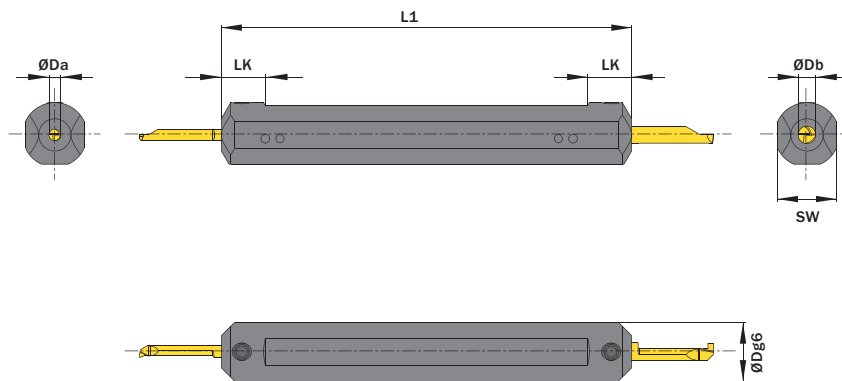
Legende
Legend

139



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/742



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm				
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	inch
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMF0	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A05.L A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	18,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 5,0 mm											
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	AK9Y	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 6,0 mm											
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	AGXT	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	AJC6	15,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	

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

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)



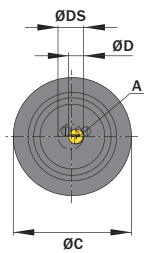
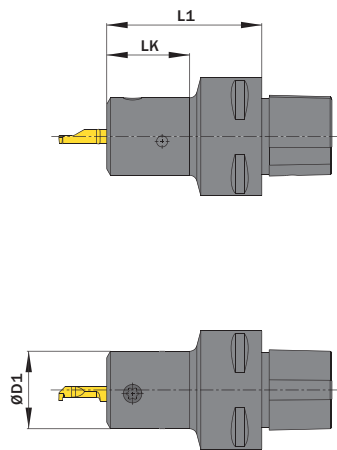
Legende
Legend

139

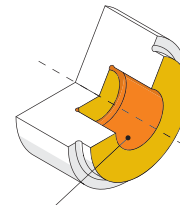
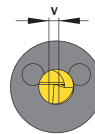


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/737



Detail A



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

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

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 4,0 mm														
C3	4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R ^{upd}
C4	4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	6,4	47,0	22,0	0,75	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R ^{upd}
C5	4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	6,5	49,0	22,0	0,8	1,05	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R ^{upd}
▼ ØD = 5,0 mm														
C3	5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R ^{upd}
C5	5,0	50,0	7,5	A05.00C5.08	AUFK	22,0	8,0	49,0	22,0	1,0	1,3	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R ^{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: **A04.00C4.05**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

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

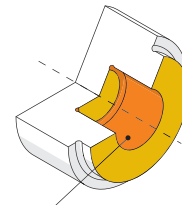
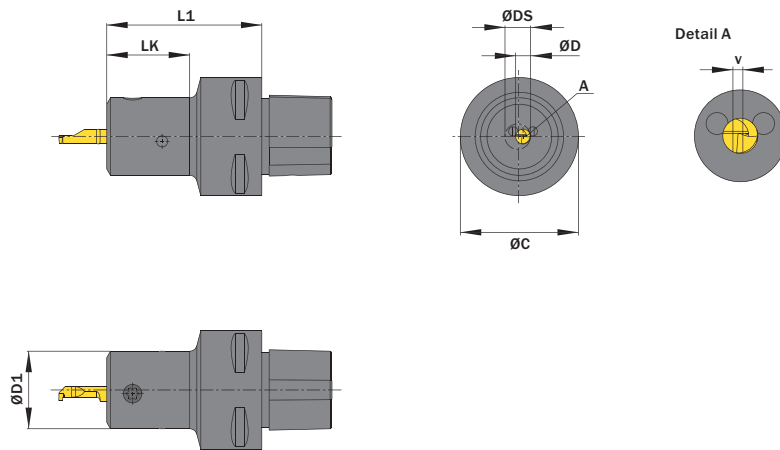
Toolholder, Internal Applications

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-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
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 www.simtek.com/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

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

▼ ØD = 6,0 mm

C3	6,0	32,0	7,9	A06.00C3.08	AHG5	23,0	8,4	42,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C3	6,0	32,0	9,8	A06.00C3.10	ABBP	23,5	10,3	42,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C4	6,0	40,0	7,9	A06.00C4.08	AEU0	23,0	8,4	47,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C4	6,0	40,0	9,8	A06.00C4.10	ADS1	23,5	10,3	47,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C5	6,0	50,0	9,8	A06.00C5.10	AUFM	23,5	10,3	49,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd
C6	6,0	63,0	9,8	A06.00C6.10	AUFS	23,5	10,3	95,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	upd

▼ ØD = 7,0 mm

C3	7,0	32,0	8,9	A07.00C3.09	AN85	24,0	9,4	42,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C3	7,0	32,0	12,7	A07.00C3.13	AM7H	25,0	13,2	42,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C4	7,0	40,0	8,9	A07.00C4.09	AMBV	24,0	9,4	47,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C4	7,0	40,0	12,7	A07.00C4.13	AM83	25,0	13,2	47,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C5	7,0	50,0	12,7	A07.00C5.13	AUFN	25,0	13,2	49,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	upd
C6	7,0	63,0	12,7	A07.00C6.13	AUFT	25,0	13,2	95,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5 T15F	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)



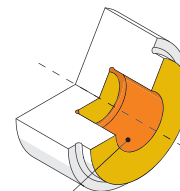
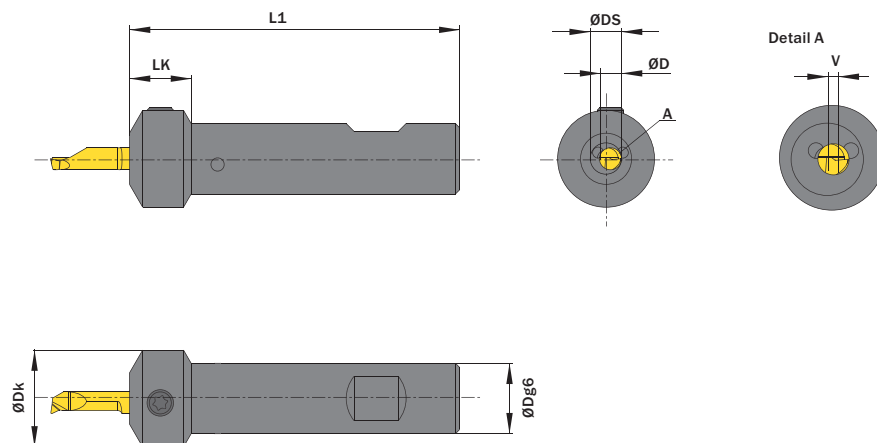
Legende
Legend

139



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/743



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	A04.0.625.05 B ST	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	new inch
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	A05.0.625.07 B ST	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	new inch
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	A06.0.625.10 B ST	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	new inch
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	A07.0.625.13 B ST	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	new inch
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 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

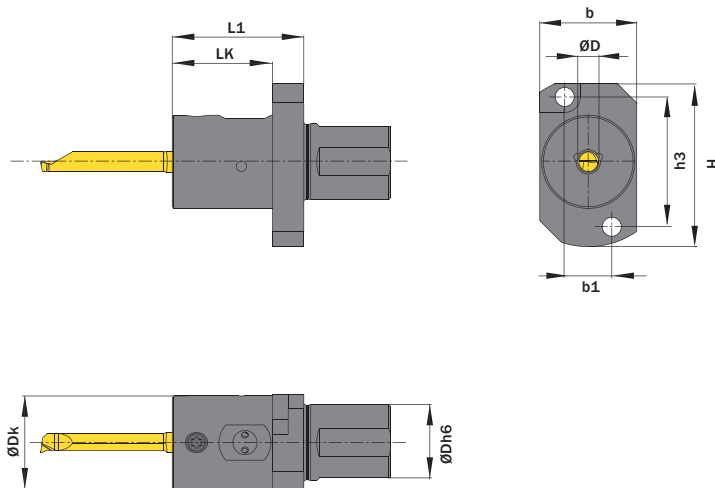
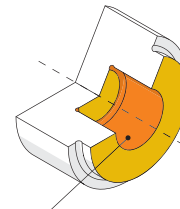


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	A04.ST22	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	A05.ST22	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	A06.ST22	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	A07.ST22	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 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

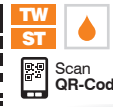
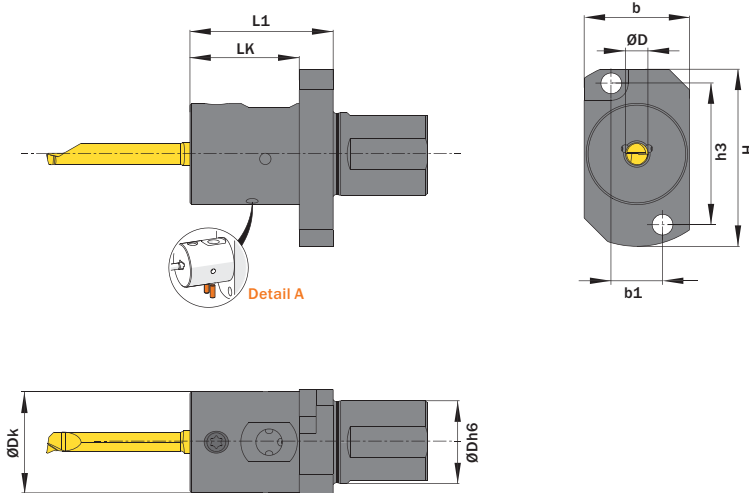
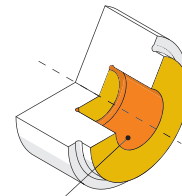
MASTER (Seite/Page 137)Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1234

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

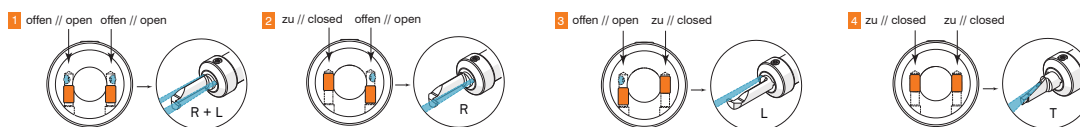


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	upd
5,0	22,0	A05.ST22 T	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	A06.ST22 T	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	A07.ST22 T	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	A08.ST22 T	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

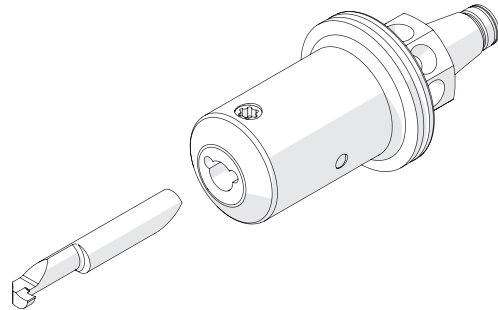
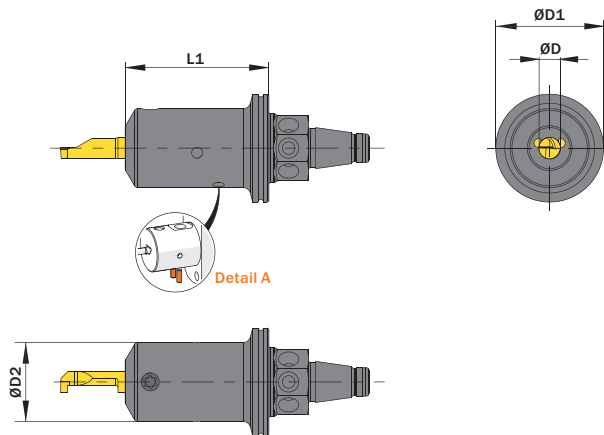


Abbildung zeigt / Drawing shows: A00.WF22.40

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

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

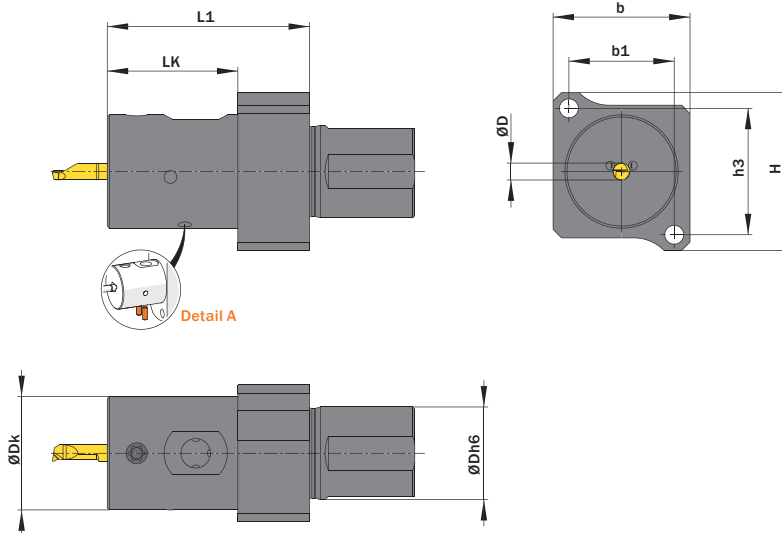
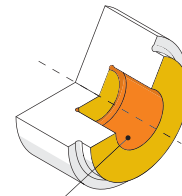
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1291


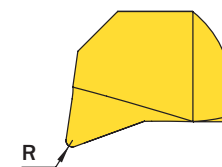
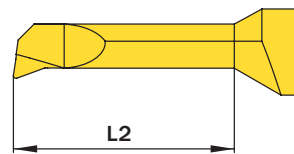
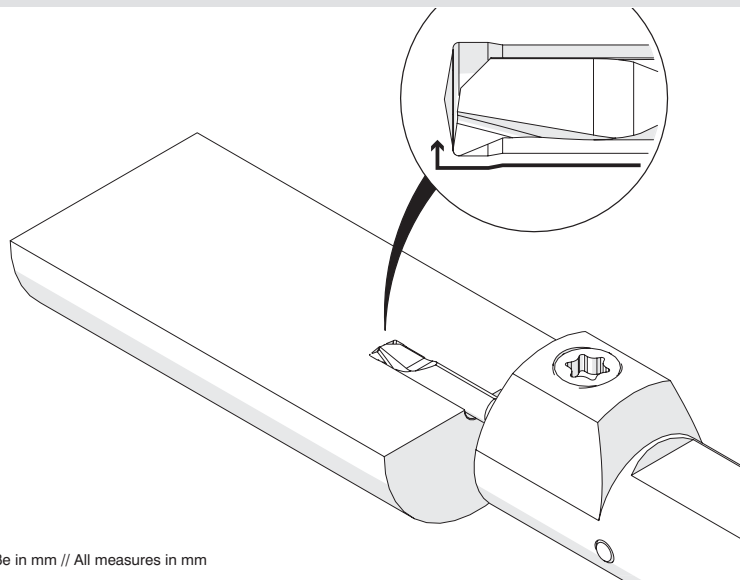
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	22,0	A04.ST22.A T	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T	new
5,0	22,0	A05.ST22.A T	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R A05T	new
6,0	22,0	A06.ST22.A T	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R A06T	new
7,0	22,0	A07.ST22.A T	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R A07T	new
8,0	22,0	A08.ST22.A T	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5T15F	T15F	A08 A08T	new

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

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
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	72
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	72
A04.1805.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	72
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	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
A04.1810.15.22.10 YR	2,2	15,2	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
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	76
A04.1C17.10.37.15 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
A04.1810.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	76
A04.1C10.30.37.10 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
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	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 0,02 mm/U Vc 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/1043

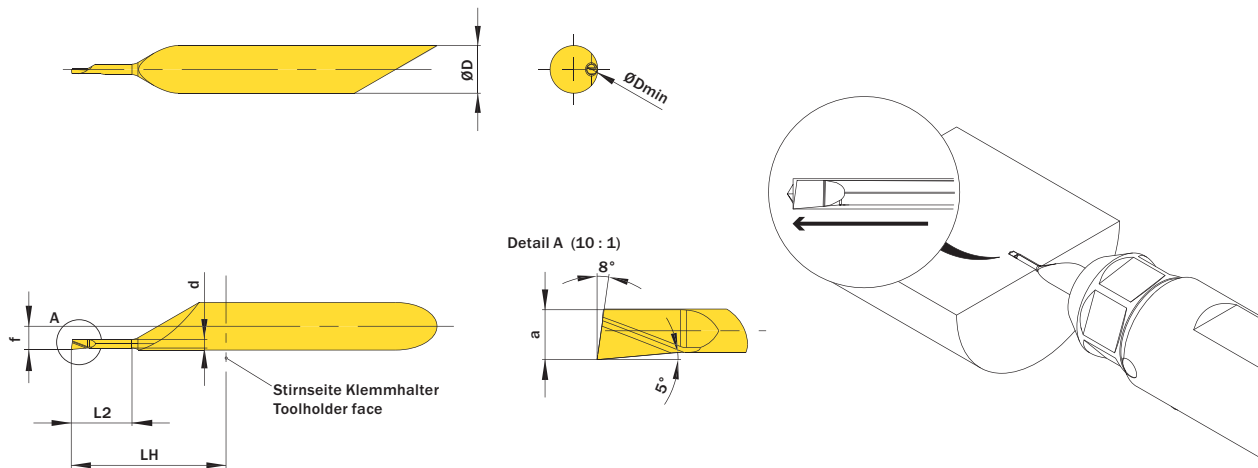
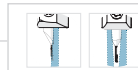


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



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 AN0X 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)

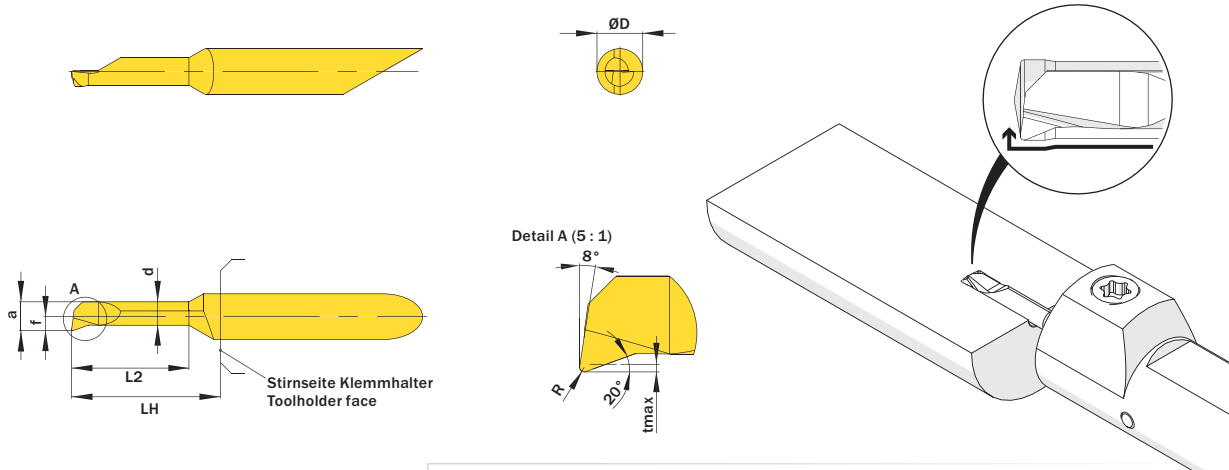
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044Mehr 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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm																		
4,0	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
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
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
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
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
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 0,02 mm/U Vc 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

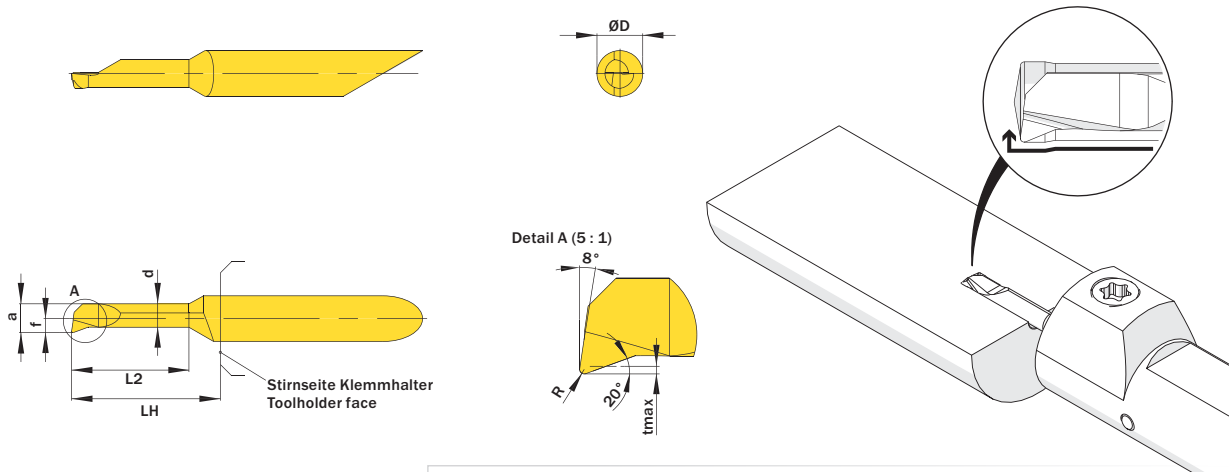
70



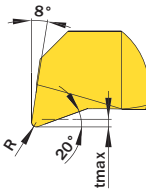
Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

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



Detail A (5 : 1)



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face



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	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	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	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	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	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	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	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	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	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH	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	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	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	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	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	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	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	-	A04.1807.12.17.10 YR/L	R A53F	L A53D	X800 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR/L	R A199	L A53B	X800 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L

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

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YR/L	R A52Z	L A52X	X800 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M	L AW3K	X800 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YR/L	R A523	L A521	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P	L AW3N	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	A04.1808.13.19.10 YR/L	R A529	L A527	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.13.19.10 YR/L	R A2AA	L A525	X800 X400	1,65	1,25	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: A04.1807.06.17.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

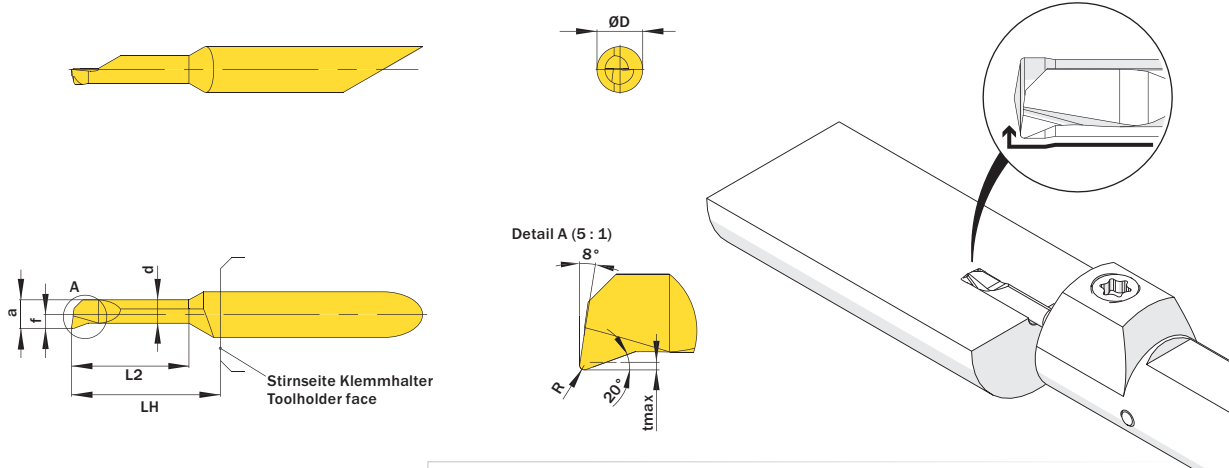
f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

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 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038Mehr 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 TableVerwandte 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 AFBVH	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)

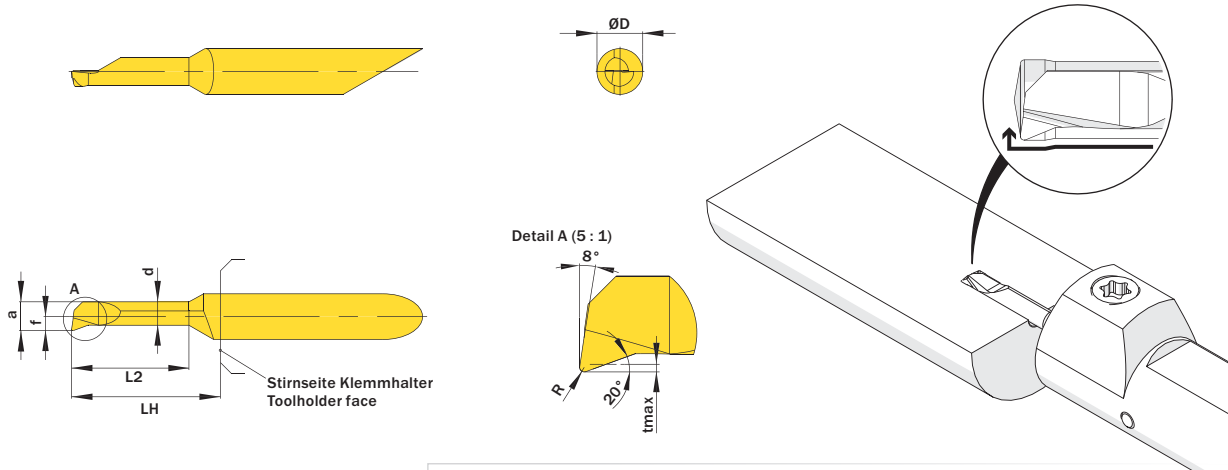
f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

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 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1039Mehr 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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

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

4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S	L AW3Q	X800	X400	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 0,02 mm/U Vc 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

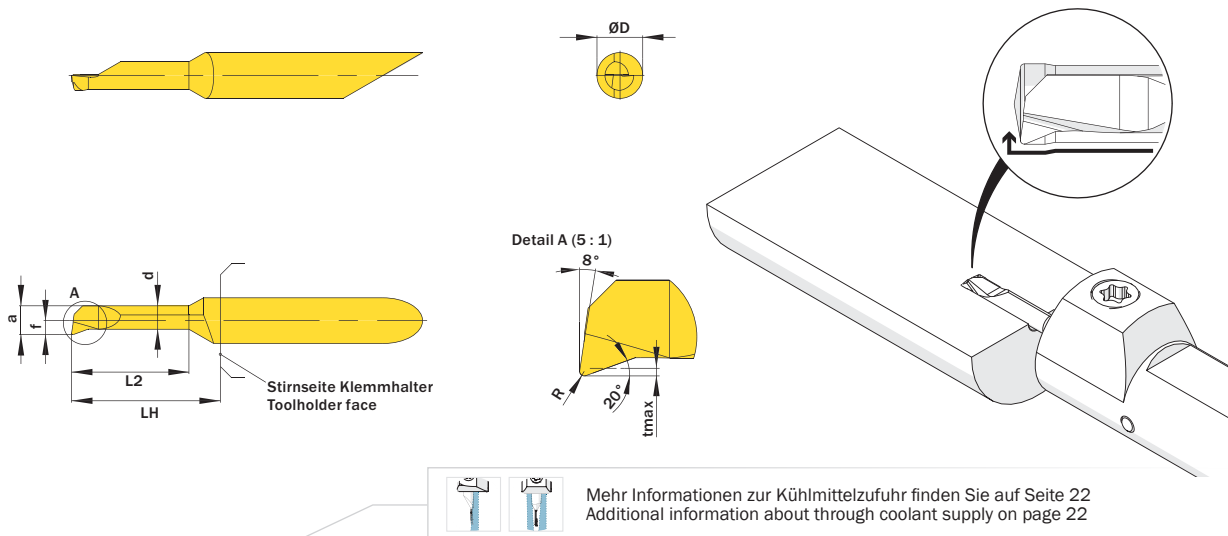
70



Legende
Legend 139



Oder besuchen Sie // Or Visit
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 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	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	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 0,02 mm/U Vc 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

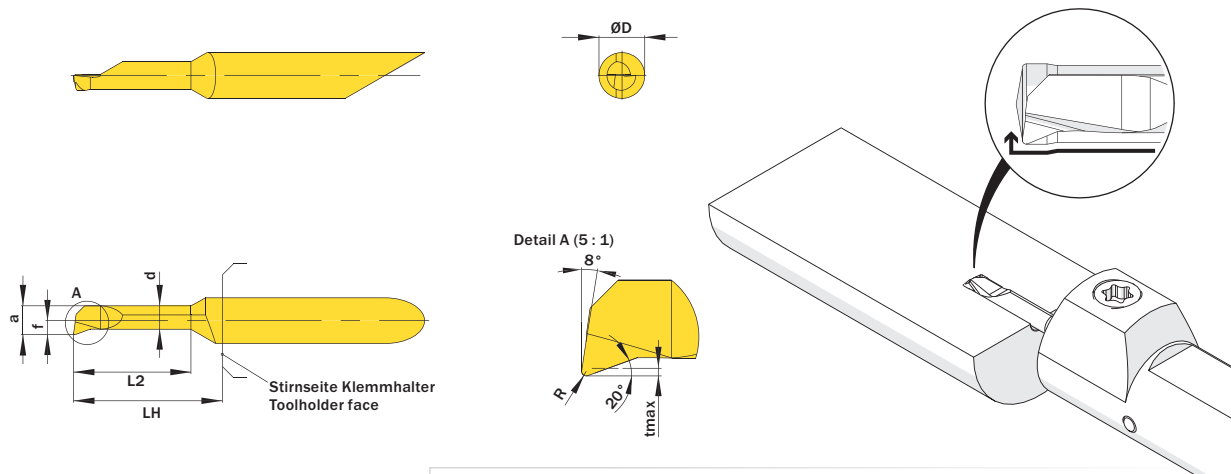
70



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
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 AHDH 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

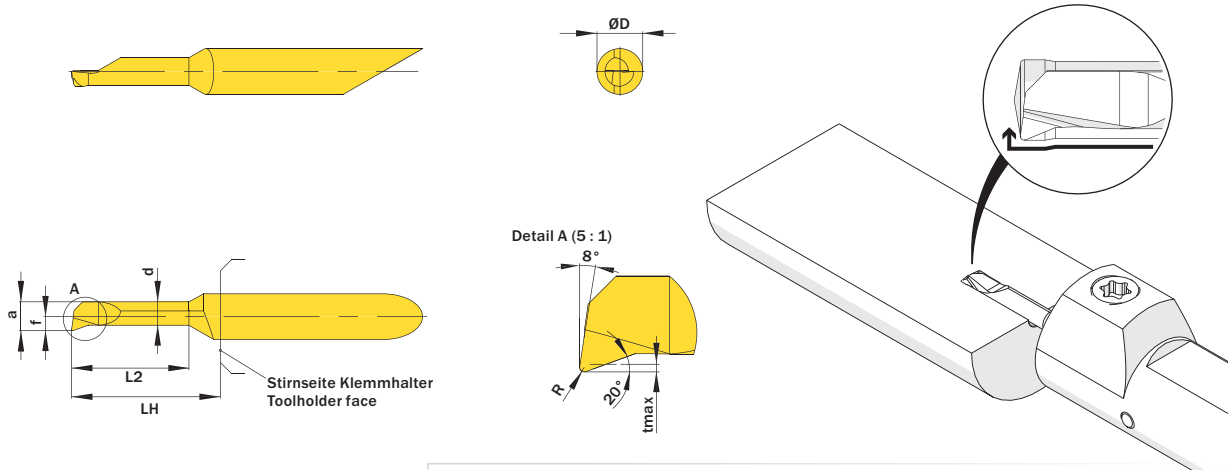
70



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
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 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	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 0,02 mm/U Vc 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

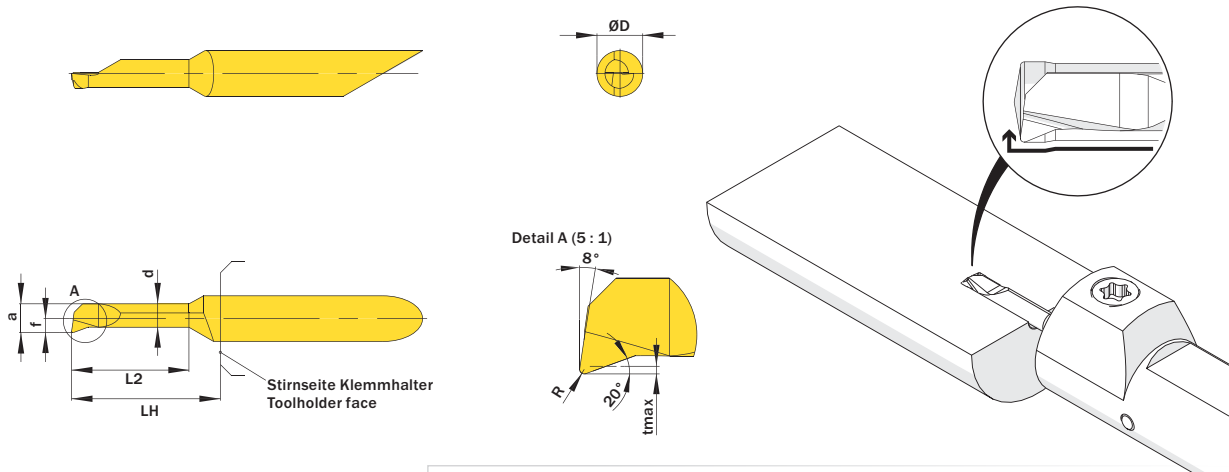


SP
HM
R

Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
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 ATV0 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	AH0M 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 AD00 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 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

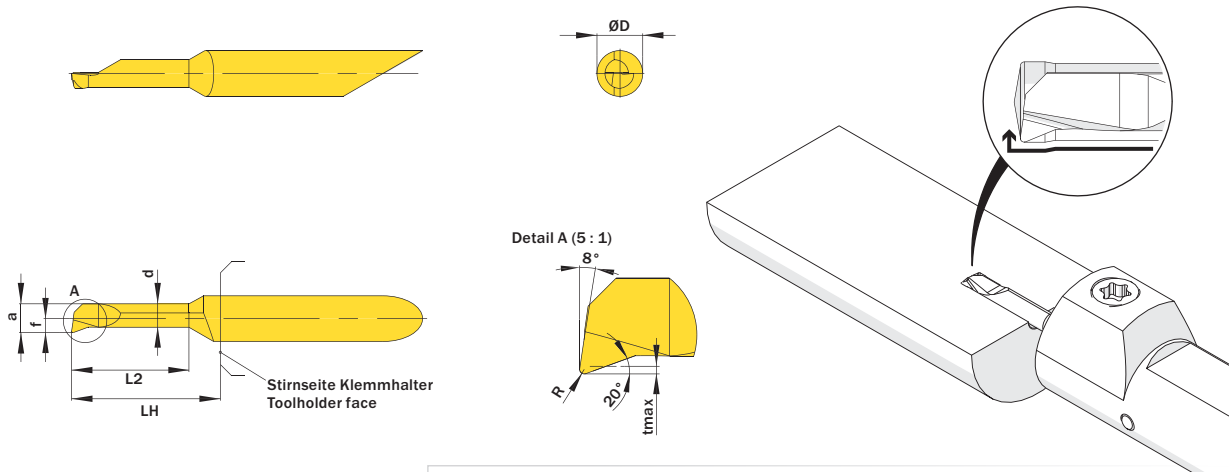
70



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

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



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)

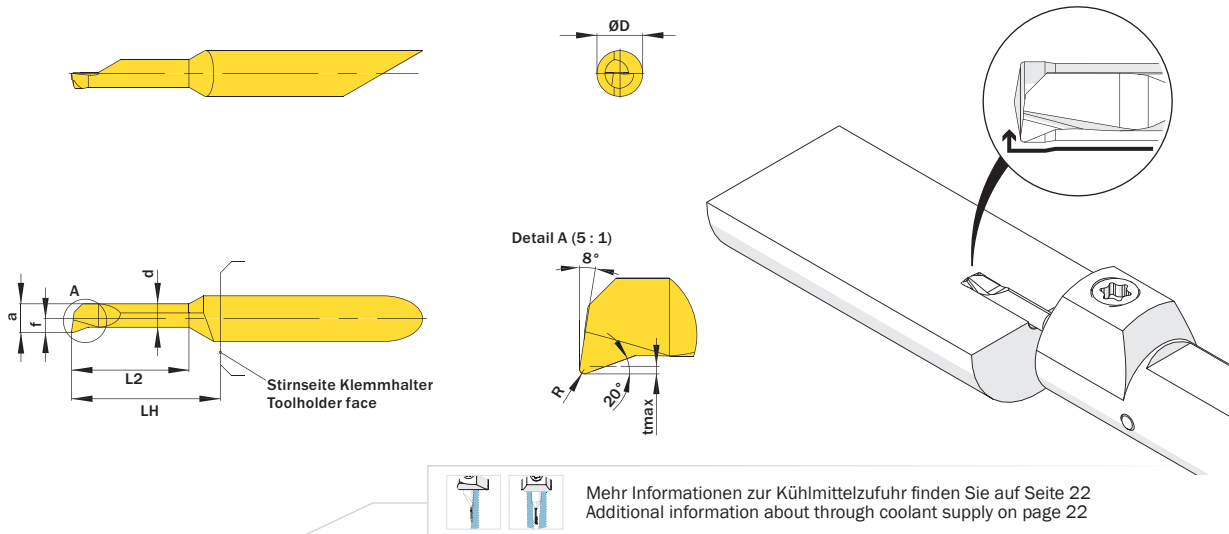
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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

SP
HM
RLegende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1042Mehr 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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

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

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	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	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	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	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	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	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	AEQ8	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	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	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

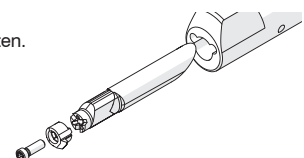
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	ADX9	X800	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	AJTS	X800	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	AJZQ	X800	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	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	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	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.

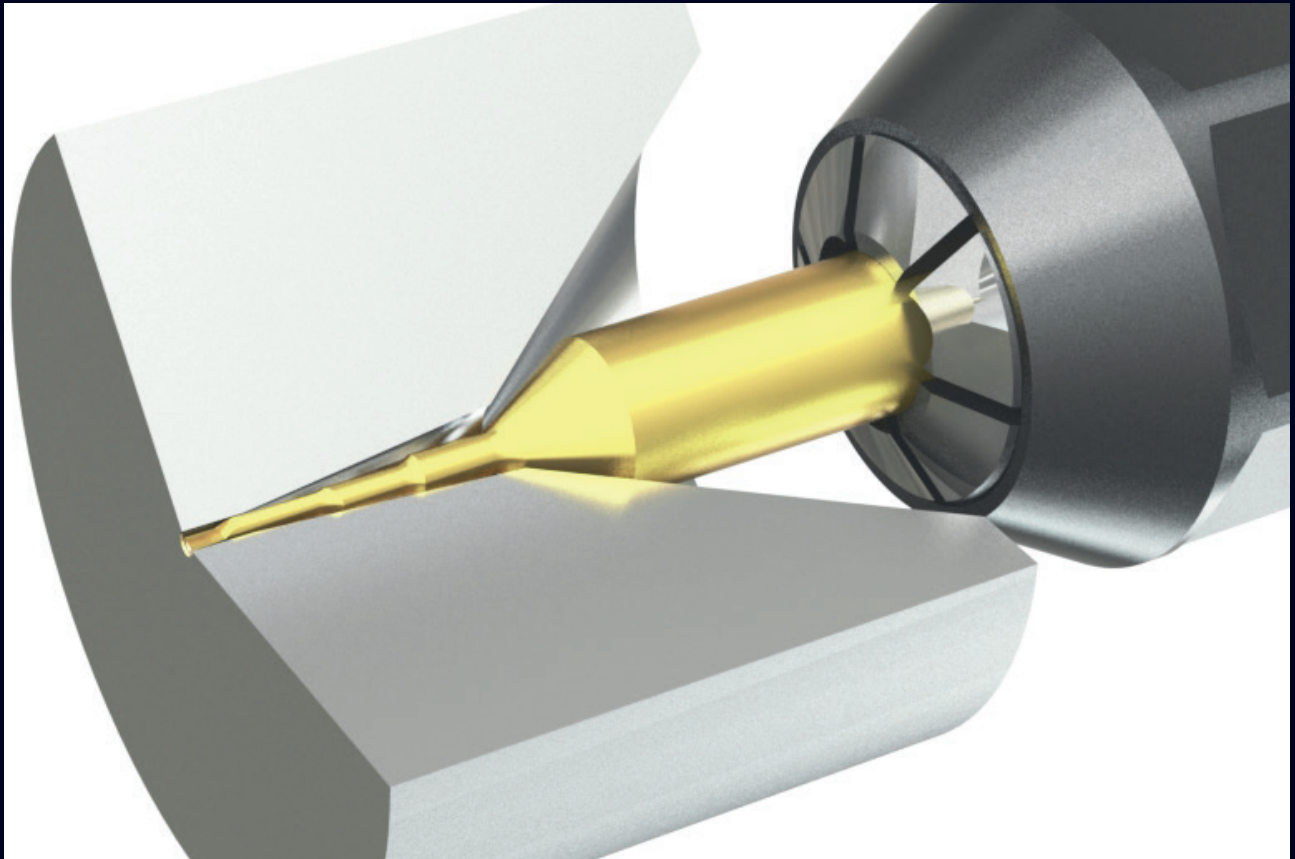
The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

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!

simturnAX
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	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

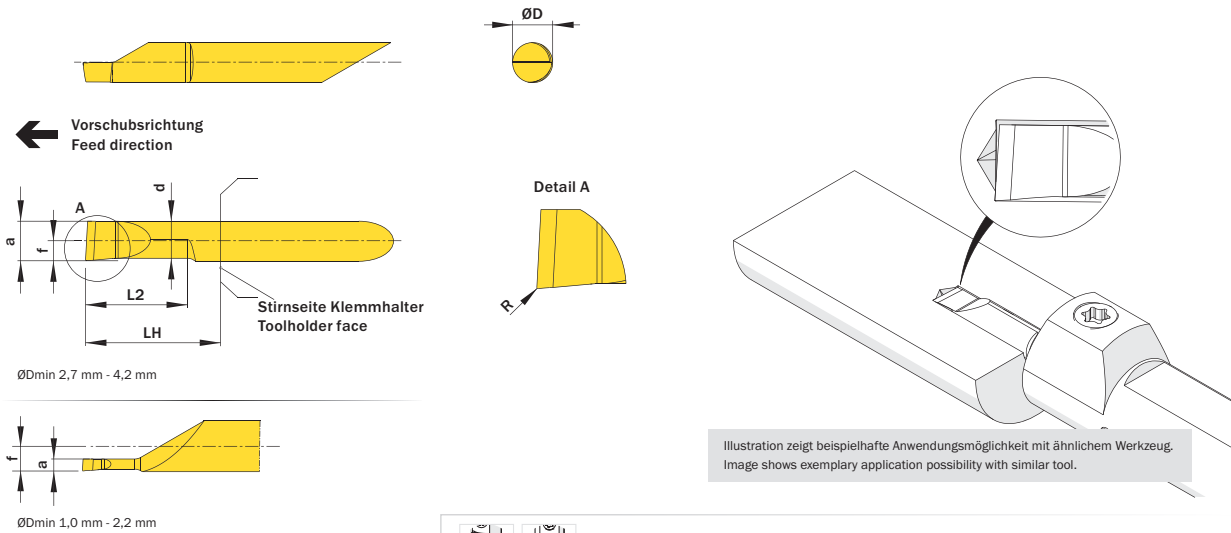
Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096

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

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	+	A04.8704.04.10.05 YS R	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	+	A04.8705.06.12.05 YS R	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	+	A04.8706.06.14.05 YS R	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	+	A04.8707.06.17.05 YS R	AX9J	X800 X400	1,45	3,95	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	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	+	A04.8710.09.22.05 YS R	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	+	A04.8712.10.27.05 YS R	AX56	X800 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	A04.8712.10.27.10 YS R	AX3M	X800 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.8712.15.27.05 YS R	AYCE	X800 X400	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.8715.10.32.05 YS R	AX55	X800 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	A04.8715.10.32.10 YS R	AX3T	X800 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.8715.15.32.05 YS R	AYCG	X800 X400	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm												
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.8720.10.42.05 YS R	AXYU	X800 X400	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.8720.15.42.05 YS R	AX54	X800 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	A04.8720.15.42.10 YS R	AX3S	X800 X400	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)

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

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

Boring with special chip former

Special chipformer 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

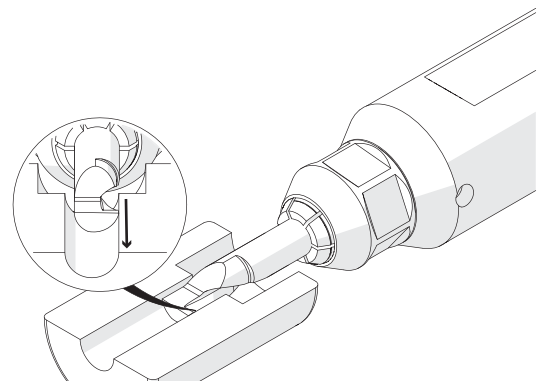
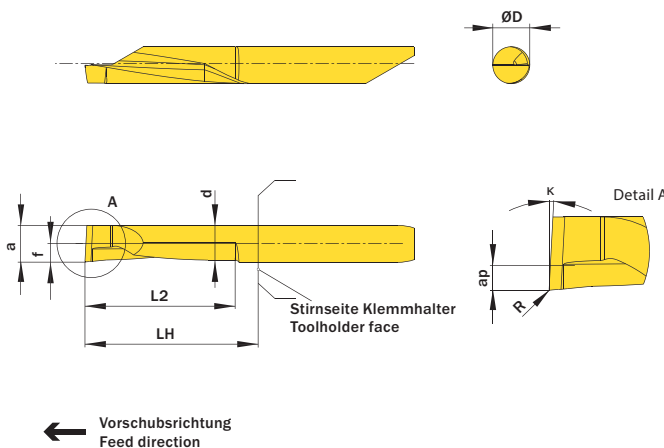


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	K	a	ap	d	f	LH	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) = 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	0,05	+	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	AZXZ	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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

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



Legende
Legend 139

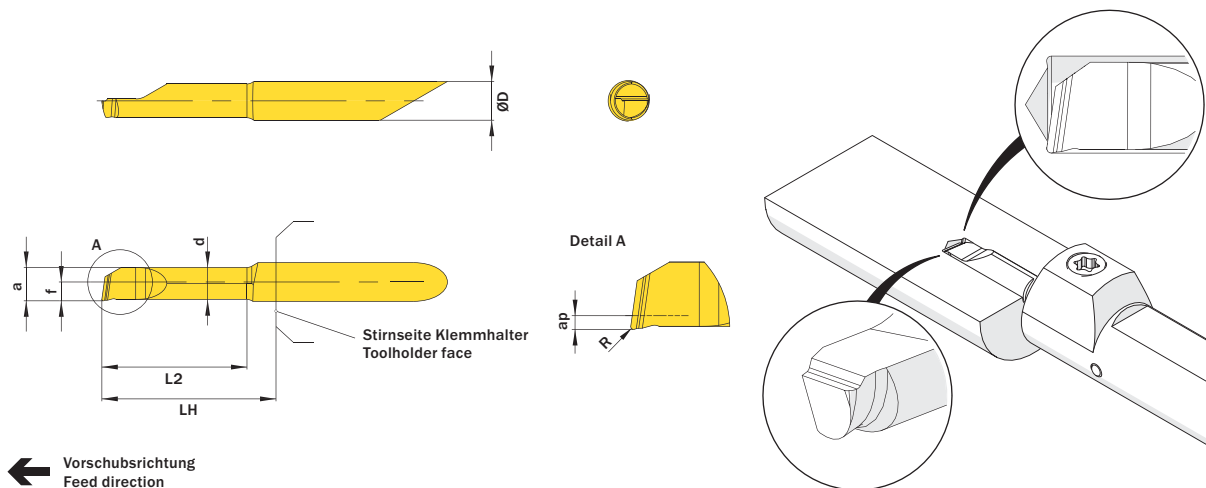
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1045

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm															
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.10.27.15 YER/L	R AYE3	L AYE2	X800 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	R AUPY	L AUPZ	X800 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm															
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.10.32.15 YER/L	R AYE5	L AYE4	X800 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	R AUP0	L AUP1	X800 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm															
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.10.37.15 YER/L	R AYE6	L AYE7	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	R AUPT	L AUPS	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	R ATUE	L ATUF	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm															
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	R AVUP	L AW4V	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	R ASE4	L ASE5	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,4	+	A04.0020.15.42.40 YER		A4XD	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R	new
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	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	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	R AVUQ	L AW4W	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm															
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	R AS74	L AS75	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L	
5,0	10,2	5,2	0,4	+	A05.0025.10.52.40 YER/L	R AY8B	L 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	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	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	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	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	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	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	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	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)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

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

Boring with Special Chip Former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 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

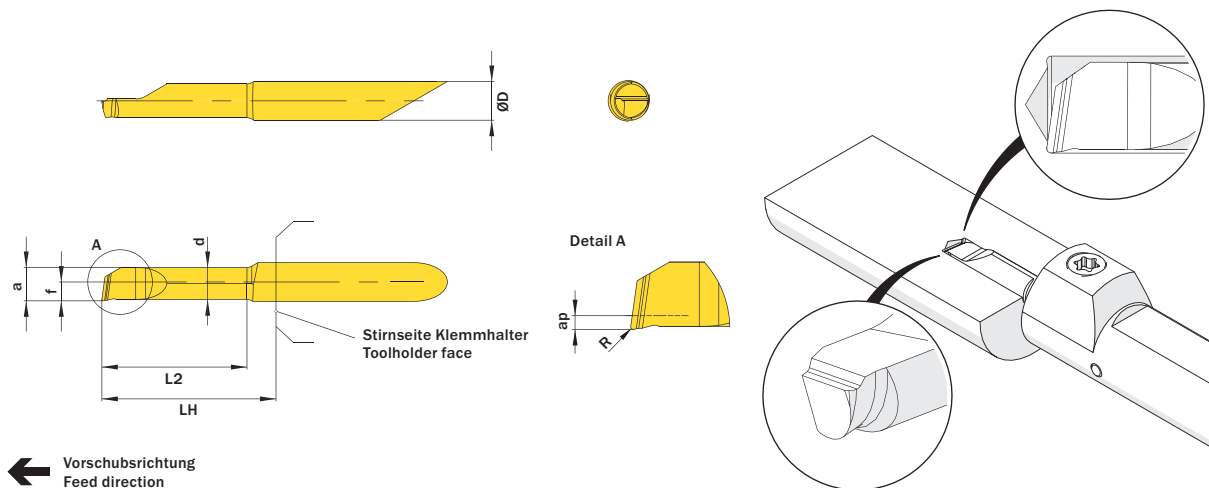


SP
HM
R

Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

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



← 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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B	L AS8A X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D	L AS8C X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD	L ASFC X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF	L ASFE X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ	L AWYP X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F	L AS8E X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH	L ASFG X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK	L ASFJ X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.0035.40.72.20 YER/L	R AZ4Q	L AZ4S X800 X400	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

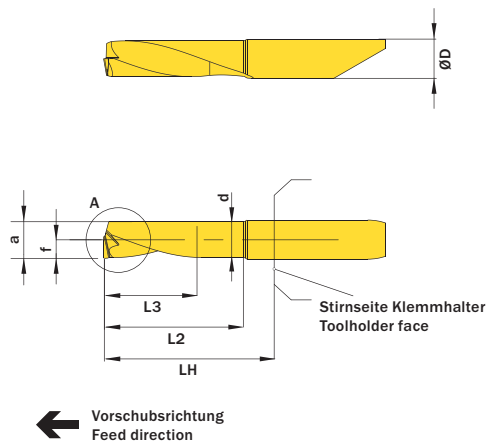
33, 34, 35, 36, 37, 38, 41, 42, 43,
44, 45, 46, 47, 49, 50, 51, 52, 53,
54, 55, 59, 67, 68, 69



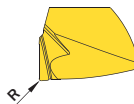
Legende
Legend 139

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

1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



Detail A



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

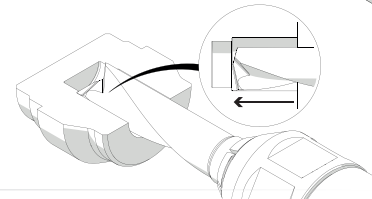


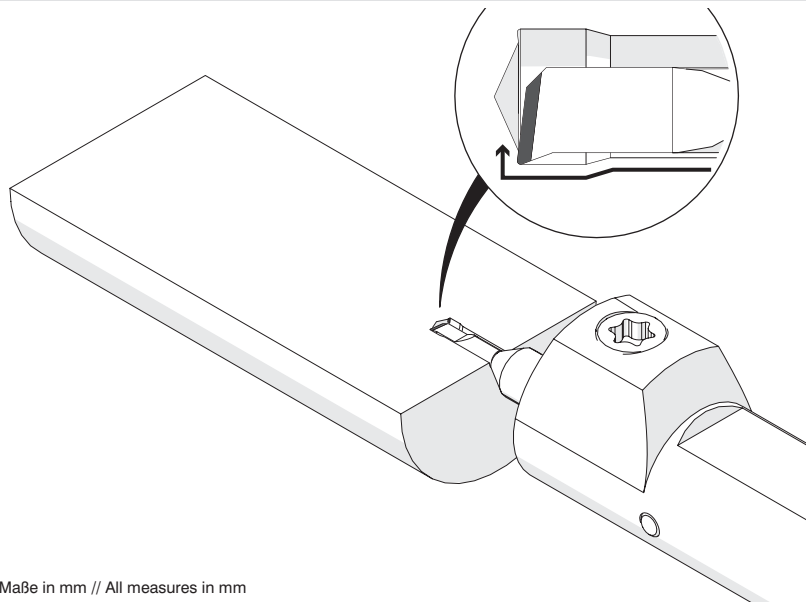
Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
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
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
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
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
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
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
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
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
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)

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	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

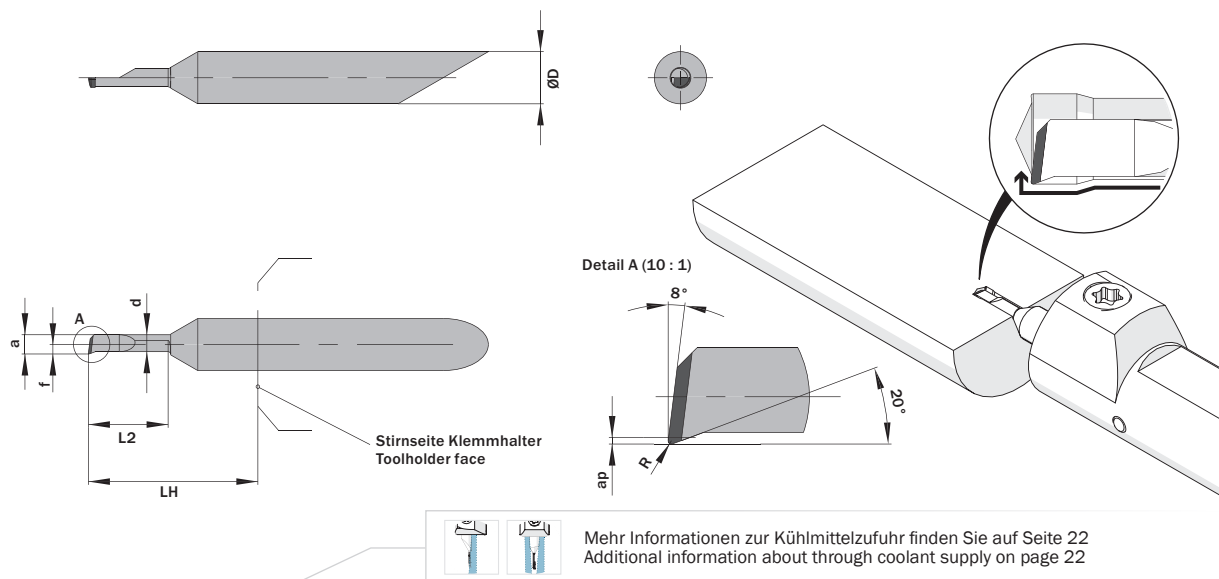


SP
CBN

Scan
QR-Code

Legende
Legend 139

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



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		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm														
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YUR	A53N	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	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	-	A04.1804.06.10.10 YUR	A53K	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	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	-	A04.1804.08.10.10 YUR	A53Q	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YUR	A53T	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	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	-	A04.1805.07.12.10 YUR	A53V	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	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	-	A04.1805.09.12.10 YUR	A53X	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YUR	A53Z	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	new
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	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	-	A04.1806.10.14.10 YUR	A531	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	new
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	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 **0,02 mm/U** Vc **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
CBN

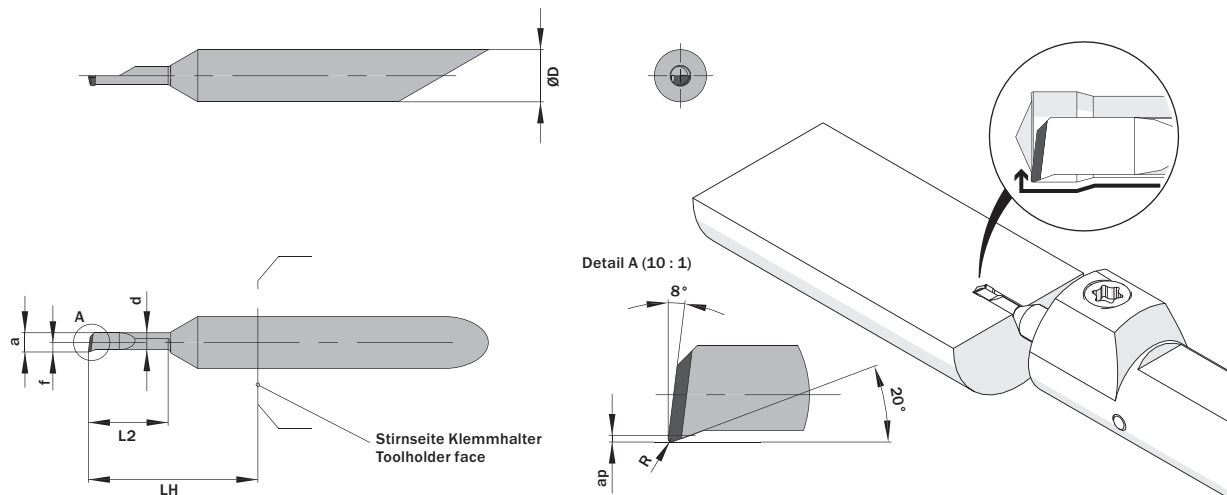
R

Legende
Legend

139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
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 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) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	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	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	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	-	A04.1807.09.17.10 YUR	A533	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R	new
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R AN0V L A120	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	-	A04.1808.09.19.10 YUR	A535	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R	new
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	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	-	A04.1808.12.19.10 YUR	A537	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R	new
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	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	●	A04.1810.06.22.10 YUR	A539	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R	new
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	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	●	A04.1810.09.22.10 YUR/L	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	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	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	●	A04.1810.13.22.10 YUR	A54B	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R	new
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	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)

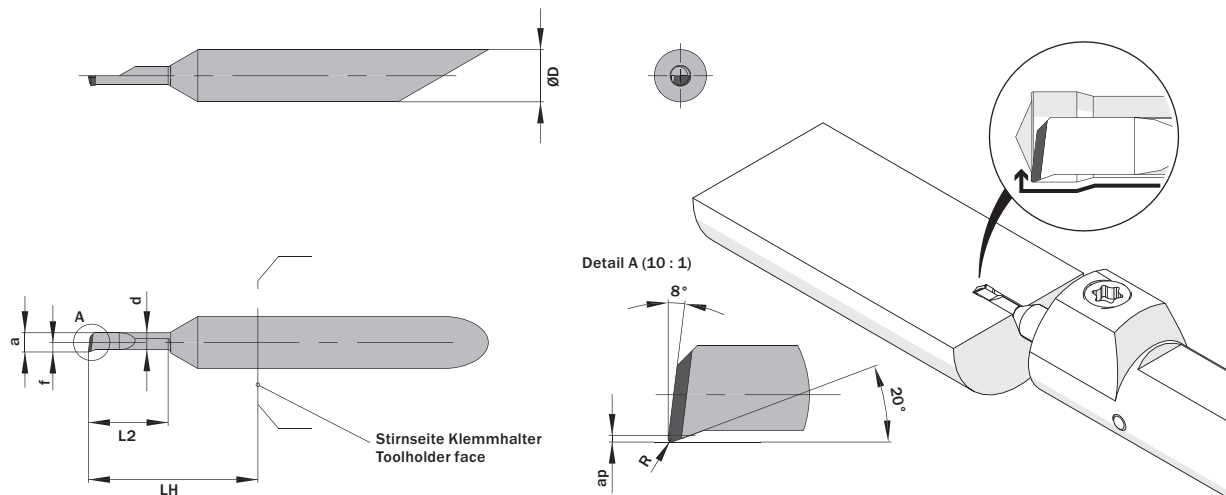
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1052Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (10 : 1)

8°

ap

a

20°

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

d

f

LH

H

a

ap

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

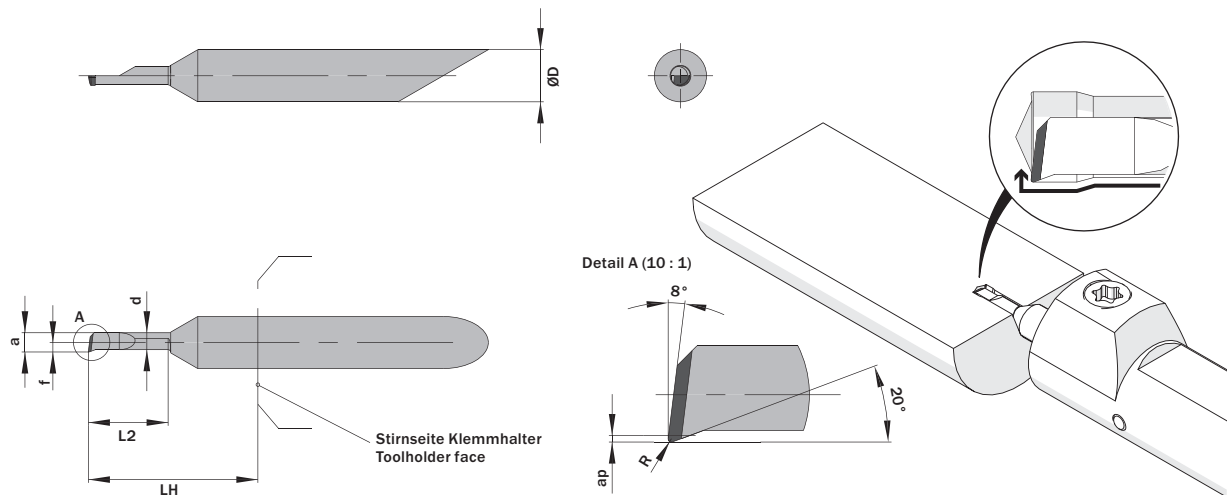
88



Legende
Legend 139

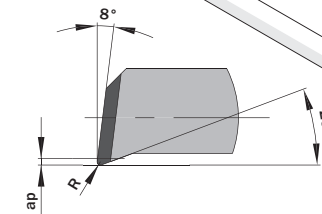
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1053



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (10 : 1)



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	new
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 ABDO	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	new
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	new
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	new
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	new

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.15.37.15 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

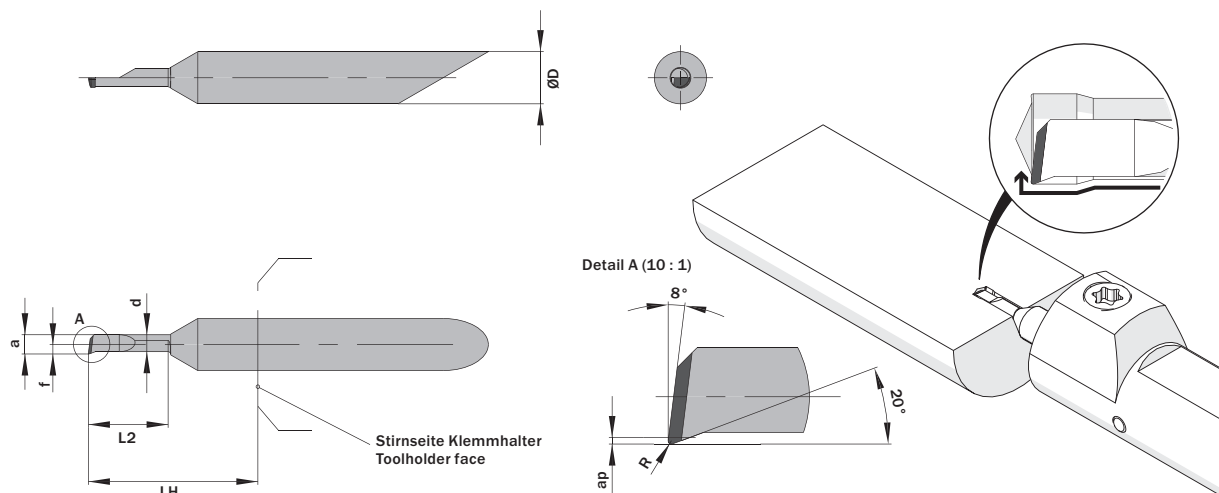
88



Legende
Legend 139



Oder besuchen Sie // Or Visit
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 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) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AH5	L AHM	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
0,02 mm/U

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

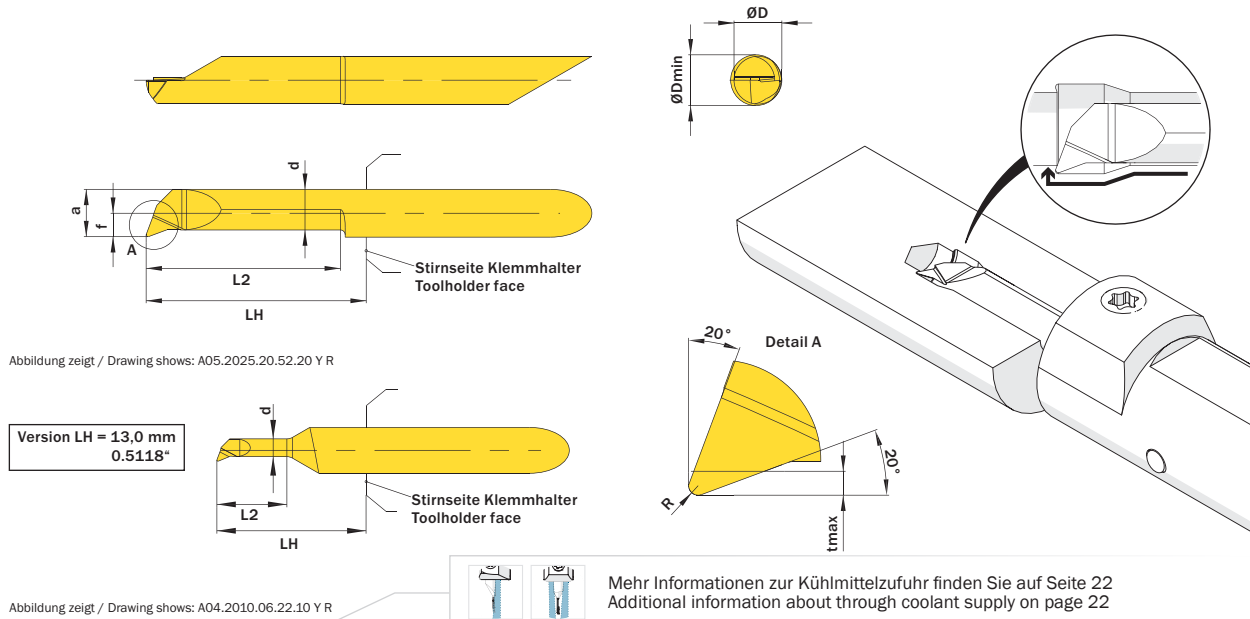
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50,
51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65,
66, 67, 68, 69



Legende
Legend **139**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/752



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) = 1,0 mm													
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91	L AXAW X800 X400	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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH	L ABMV X800 X400	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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7	L AM7W X800 X400	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 0,02 mm/U Vc 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

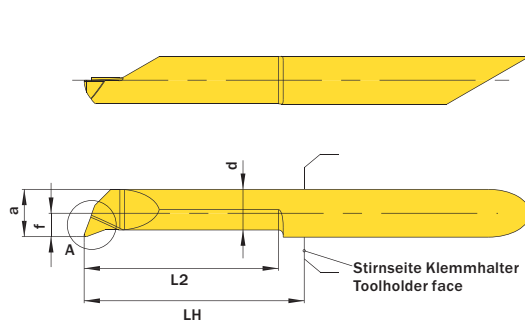
Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

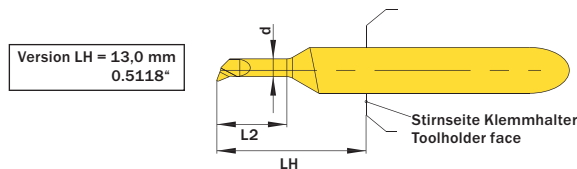
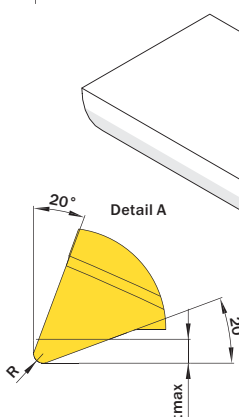
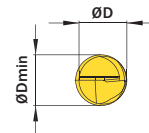


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



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

 SP HM R
 Legende
 Legend 139

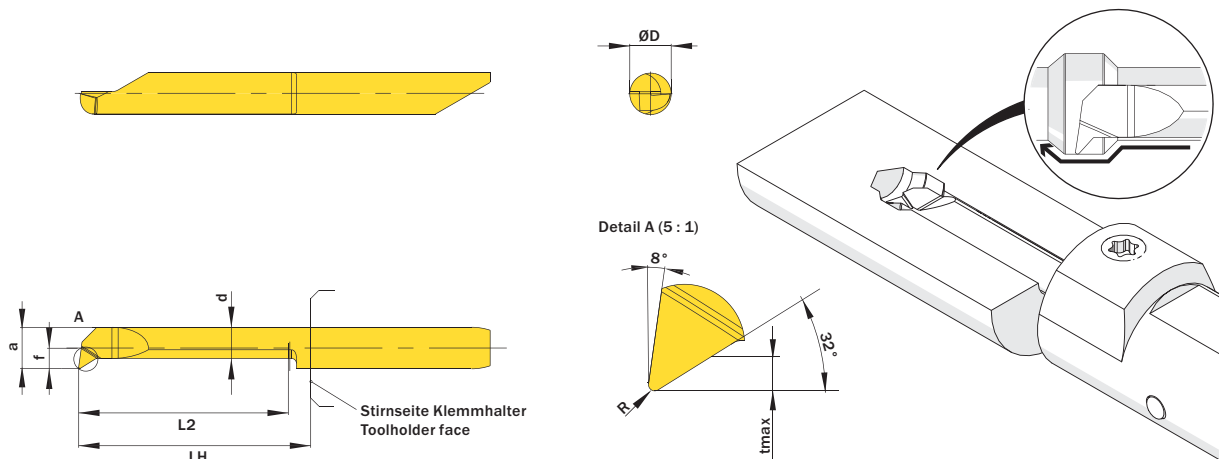
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1335


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

 Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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 www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
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

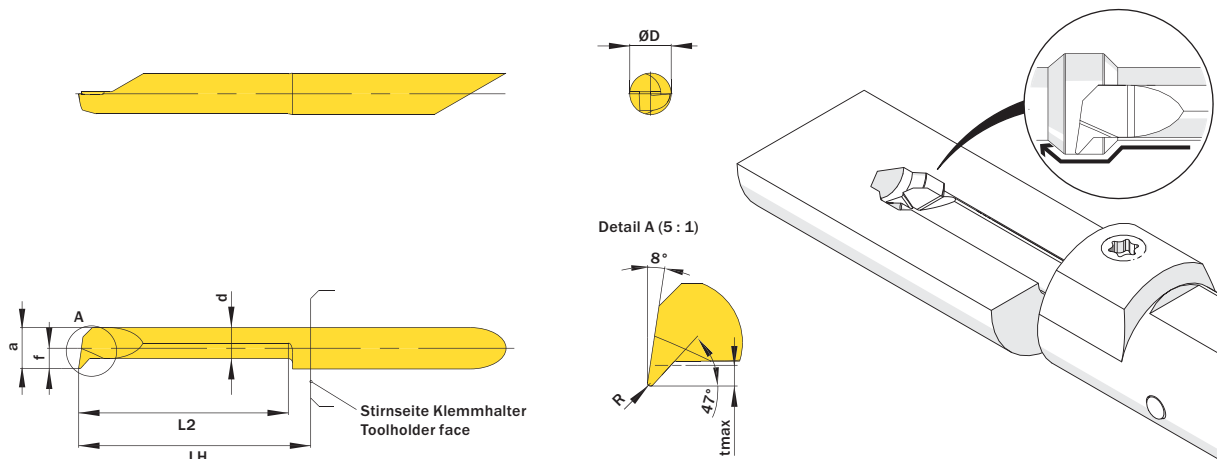
 26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35,
 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,
 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68,
 69
Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/753

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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 www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
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 ANT X 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)

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

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

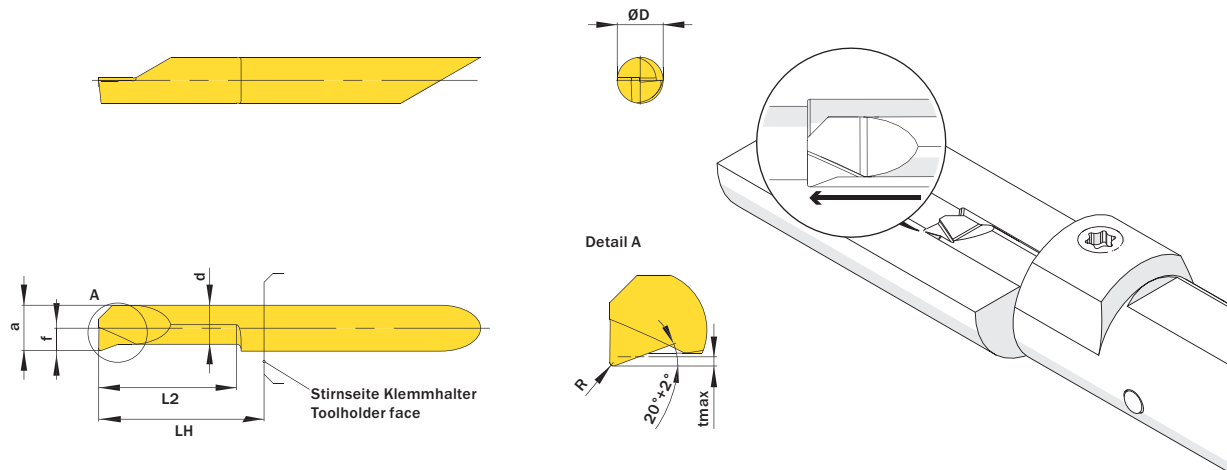


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

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	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADV C	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	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	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	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	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	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	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	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	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 0,02 mm/U Vc 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



Legende
Legend 139



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/756

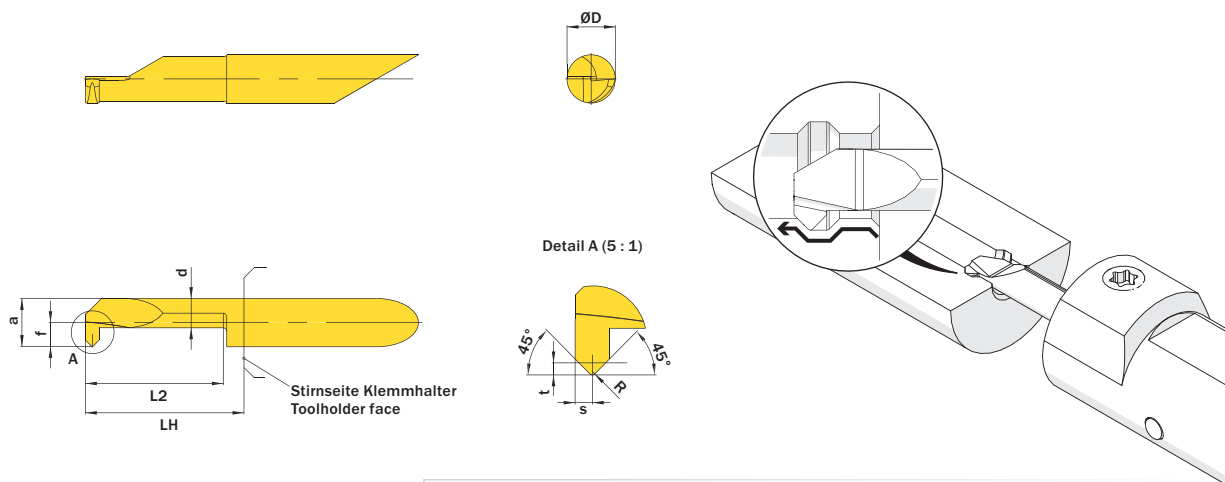
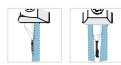


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	15,4	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	R ANEE L AB3U	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	R AAYP L ANDH	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	R AG75 L ANKN	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	R AJ5J L ACW6	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	R AJC3 L AC4S	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	R AHP6 L AHCW	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.4545.15.52 FR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

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
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



Legende
Legend 139



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

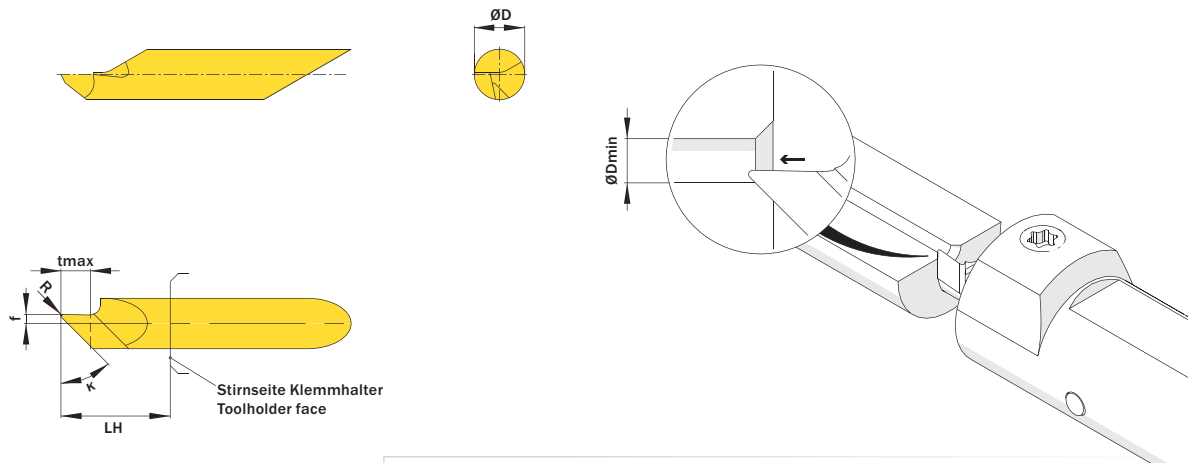


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R

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

ØD	K	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	+	A06.0030.17.20 AF R/L	R A5ST L A5SV	X800 X400	1,0	13,0	2,2	R A06.R L A06.L new
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	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	+	A06.0060.05.20 AF R/L	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
0,02 mm/U Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

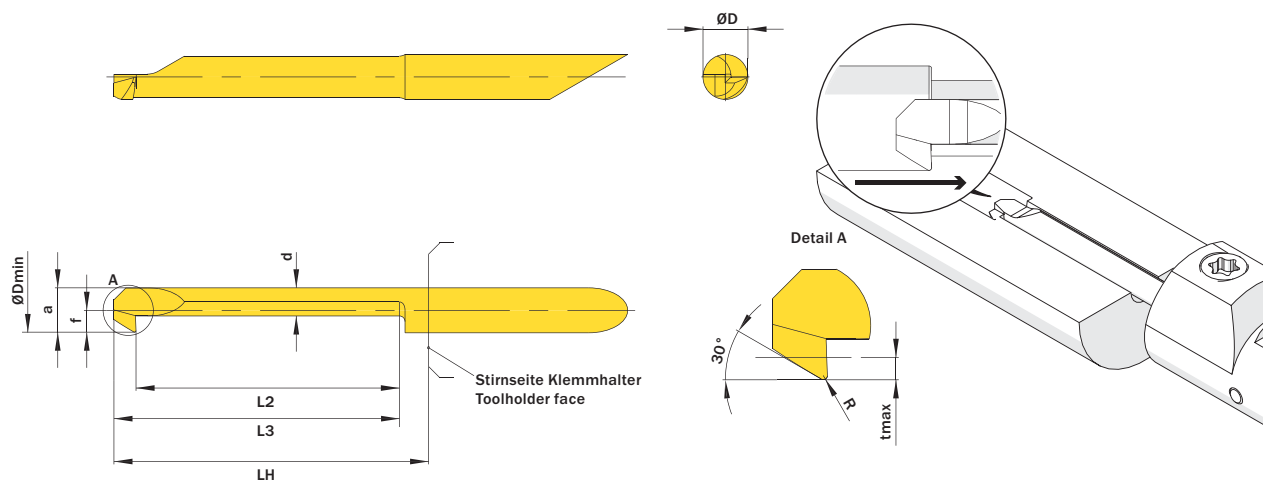
26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35,
36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46,
50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,
60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68,
69SP
HM
RLegende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

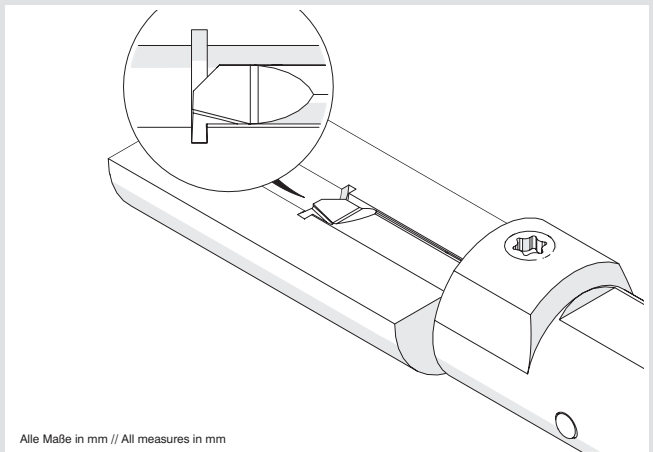
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

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

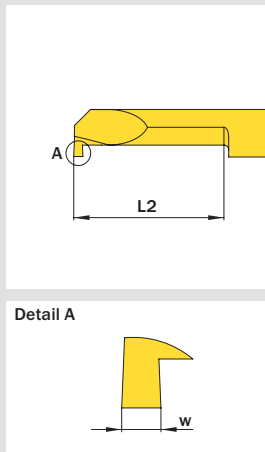
ØD	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	L2	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
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)

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
A05.0198.35.52 GR/L	5,2	1,981	35,6	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	107

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
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,981	35,6	109
A06.0198.40.62 GR/L	6,2	1,981	40,6	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
A07.0198.10.72 GR/L	7,2	1,981	10,2	112
A07.0198.15.72 GR/L	7,2	1,981	15,2	112
A07.0198.20.72 GR/L	7,2	1,981	20,3	112
A07.0198.25.72 GR/L	7,2	1,981	25,4	112
A07.0198.30.72 GR/L	7,2	1,981	30,5	112
A07.0198.35.72 GR/L	7,2	1,981	35,6	112
A07.0200.10.72 GR/L	7,2	2,0	10,2	112
A07.0200.15.72 GR/L	7,2	2,0	15,2	112
A07.0200.20.72 GR/L	7,2	2,0	20,3	112
A07.0200.25.72 GR/L	7,2	2,0	25,4	112
A07.0200.30.72 GR/L	7,2	2,0	30,5	112
A07.0200.35.72 GR/L	7,2	2,0	35,6	112
A10.0100.30.10 GR/L	10,5	1,0	30,5	113
A10.0100.50.10 GR/L	10,5	1,0	50,8	113
A10.0200.30.10 GR/L	10,5	2,0	30,5	113
A10.0200.50.10 GR/L	10,5	2,0	50,8	113
A10.0300.30.10 GR/L	10,5	3,0	30,5	113
A10.0300.50.10 GR/L	10,5	3,0	50,8	113
A06.0100.10.62 GR/L	6,2	1,0	10,2	107
A06.0100.15.62 GR/L	6,2	1,0	15,2	107
A06.0100.20.62 GR/L	6,2	1,0	20,3	107
A06.0100.35.62 GR/L	6,2	1,0	35,6	107
A06.0100.40.62 GR/L	6,2	1,0	40,6	107
A06.0117.10.62 GR/L	6,2	1,168	10,2	107
A06.0117.10.62.10 GR	6,2	1,168	10,2	107
A06.0100.25.62 GR/L	6,2	1,0	25,4	107
A06.0117.10.62.10 GR	6,2	1,168	10,2	107

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

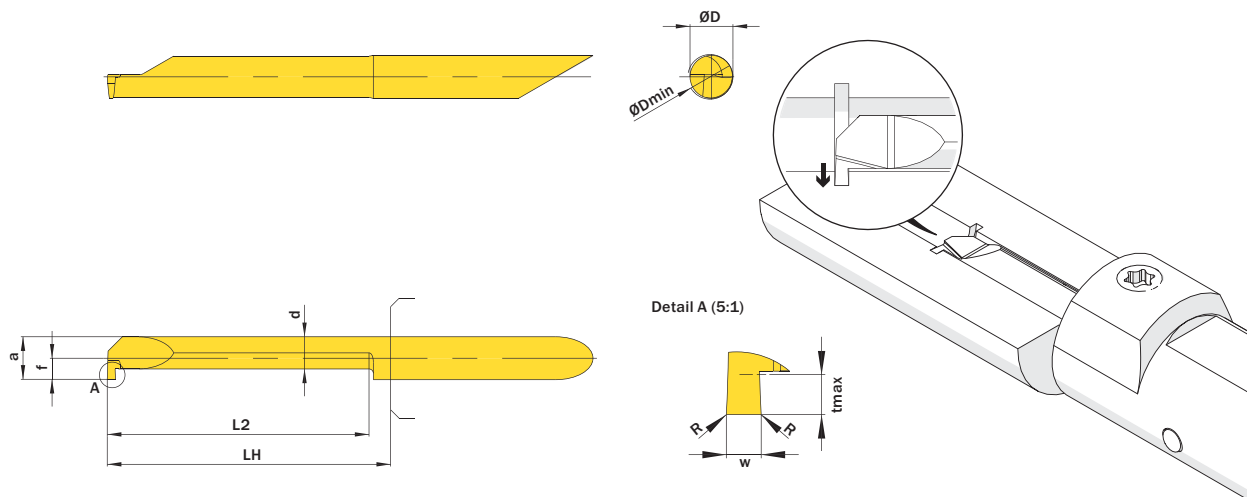
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/777Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	X800 X400	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 A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	X800 X400	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 A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AF5Z	X800 X400	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 A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	X800 X400	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 A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	X800 X400	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 A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVL L AEHC	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 A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L AD5G	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,787	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L

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

Bestellbeispiel // Order example: A04.0100.10.42 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)

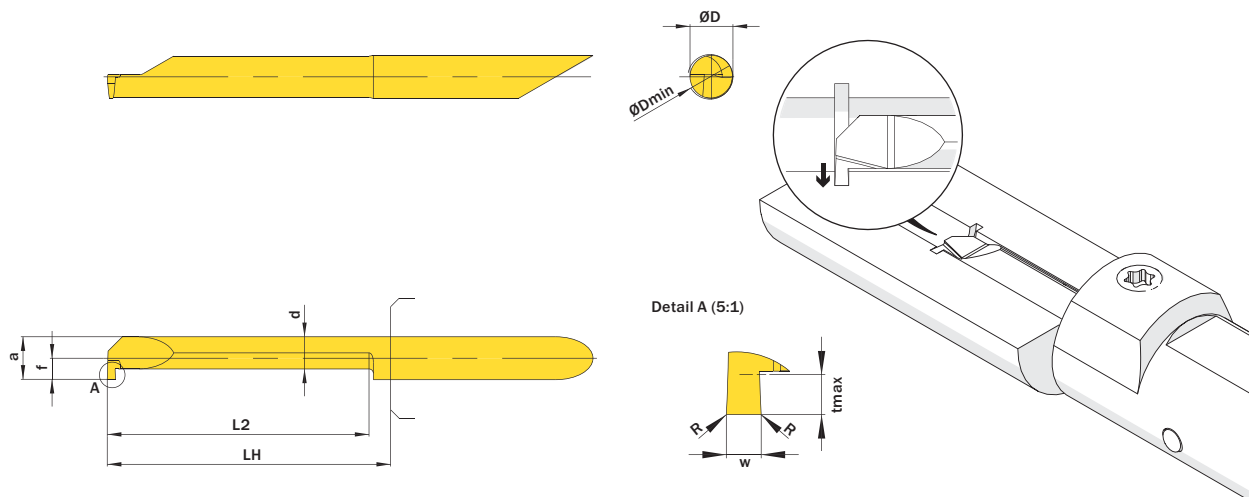
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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 139Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 0,787 mm														
5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73 L ADME	X800 X400	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 AAP5	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 AC54 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 AD6E	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)

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/ 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)

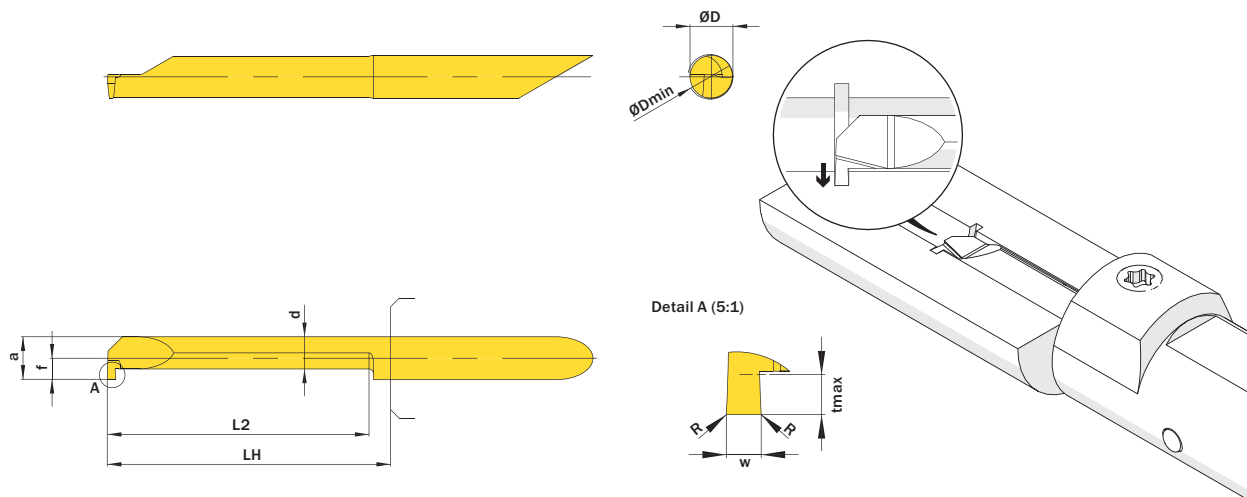
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm														
5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38 L AF9C	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	R ANY8 L AFUK	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	R AH57 L AJ8D	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	R AAKF L AFY2	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	R APVS L ADUG	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	R AKFJ L AB89	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,575 mm														
5,0	1,575	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY L APG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4 L AHMW	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P L APUC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFY0 L AHMY	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJ06 L AFPD	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,981 mm														
5,0	1,981	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G L AGND	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH L ANBC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG L AEM3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3 L AJZV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV L ABNQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52.10 GR	A6FB	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	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: A05.0157.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

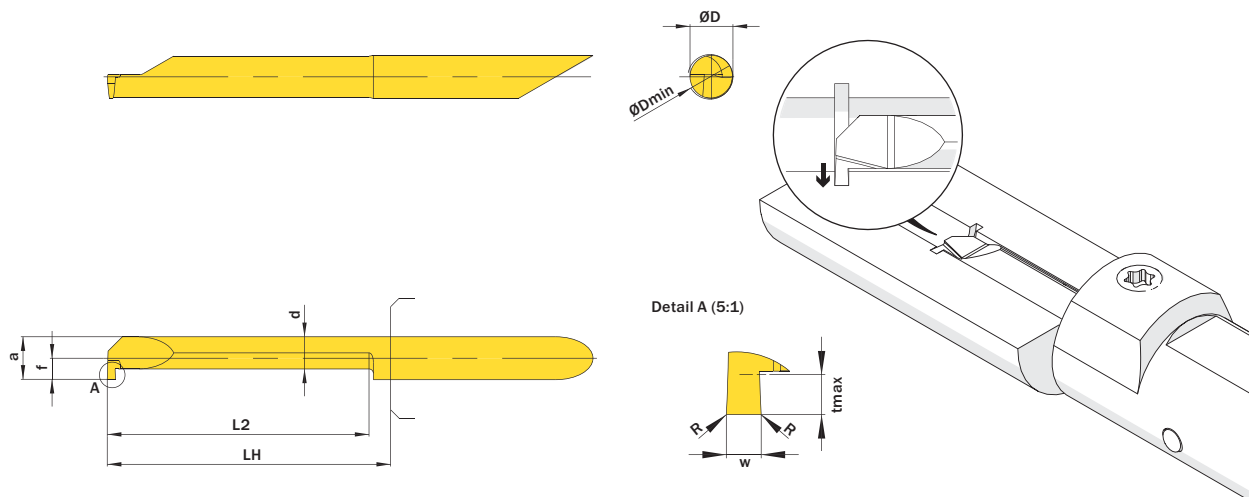
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102

Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	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
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
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
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
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
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

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: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN L

simtek individual

A05. w. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2. 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN LA06. w. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2. 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XN R oder/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)

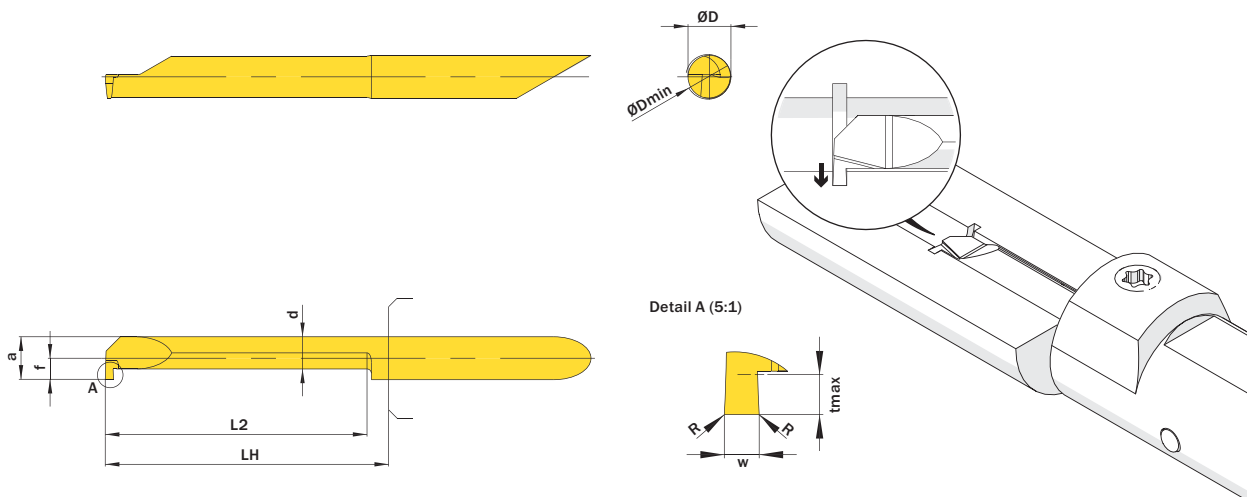
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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

Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/797Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK	L ADY2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8	L AH38	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6	L ADE3	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT	L AKE0	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78	L AK9S	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E	L AF63	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD	L AN3W	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,168 mm

6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P	L AFAB	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62.10 GR		A5KT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8		A06.R		
6,0	1,168	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP	L AA2N	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8	L ACUT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61	L APFG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5	L AHPK	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7	L ANN2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,168	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06	L APY3	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: A06.0100.20.62 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 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

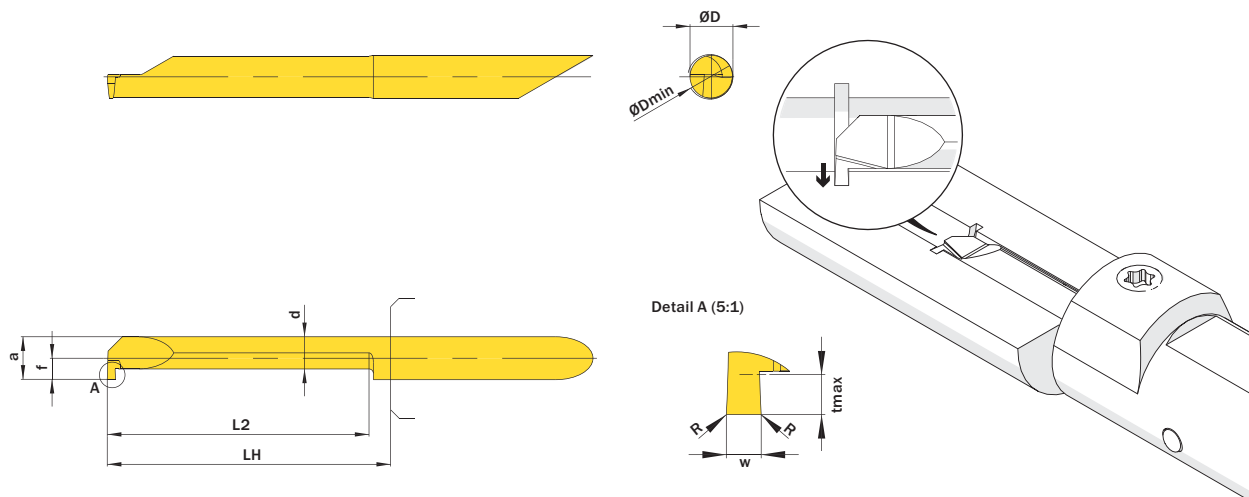
102



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
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 ^{+0,03}	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

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	AJ0P	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	AGB0	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)

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)

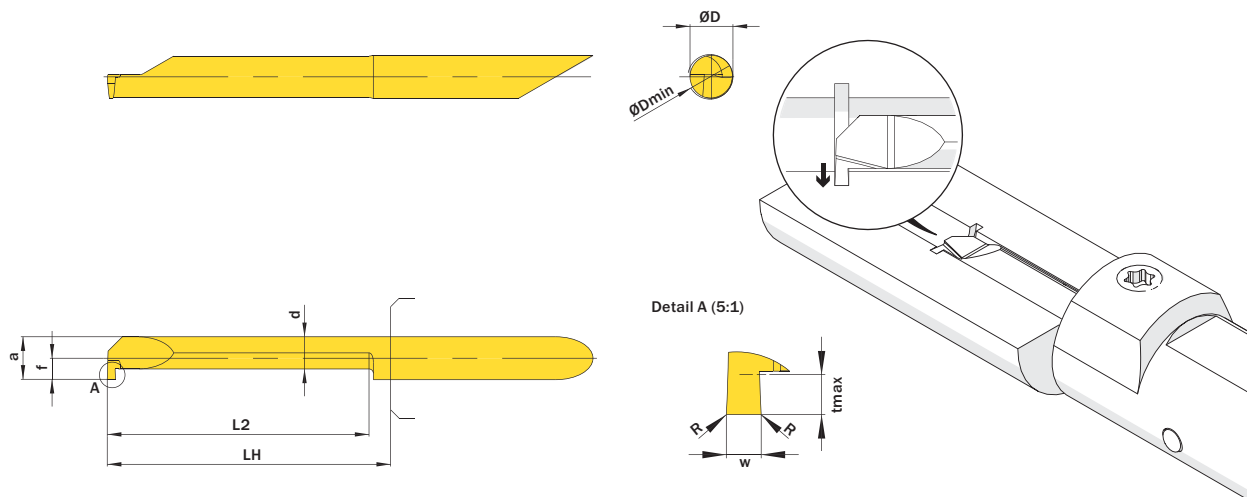
f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 421

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

Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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
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
6,0	1,981	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQO	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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

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)

simtek individual

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 // A06.137.15.62.015 XN L

simtek individual

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 // A07.137.15.72.015 XN L

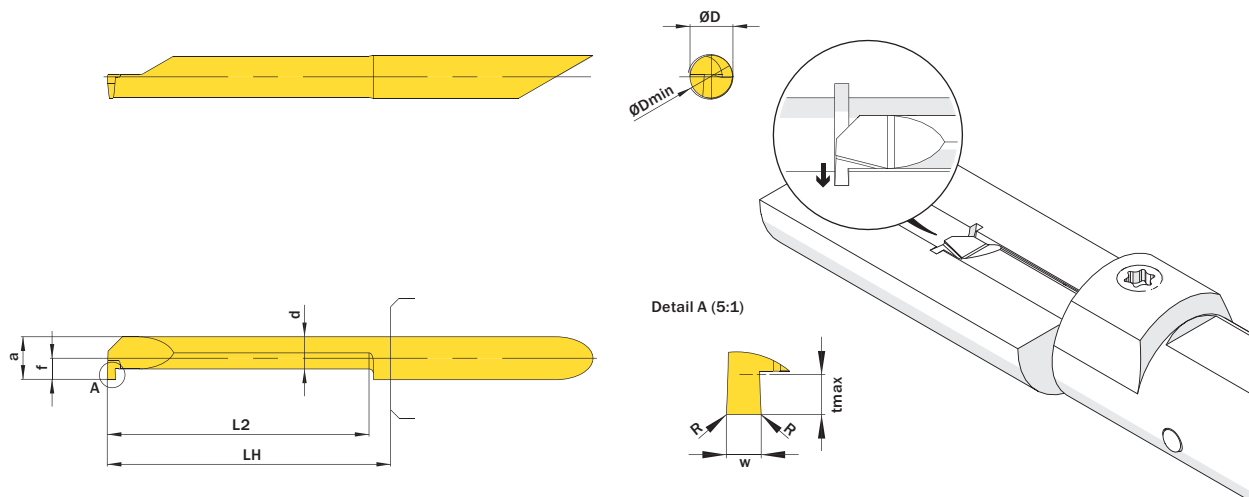
Nutenstechen

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
0,02 mm/U Vc
Seite/Page 429Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58,
61, 64, 65, 66, 67, 68, 69Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
102Legende
Legend 139Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/800Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte 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
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
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
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
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
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
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

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)

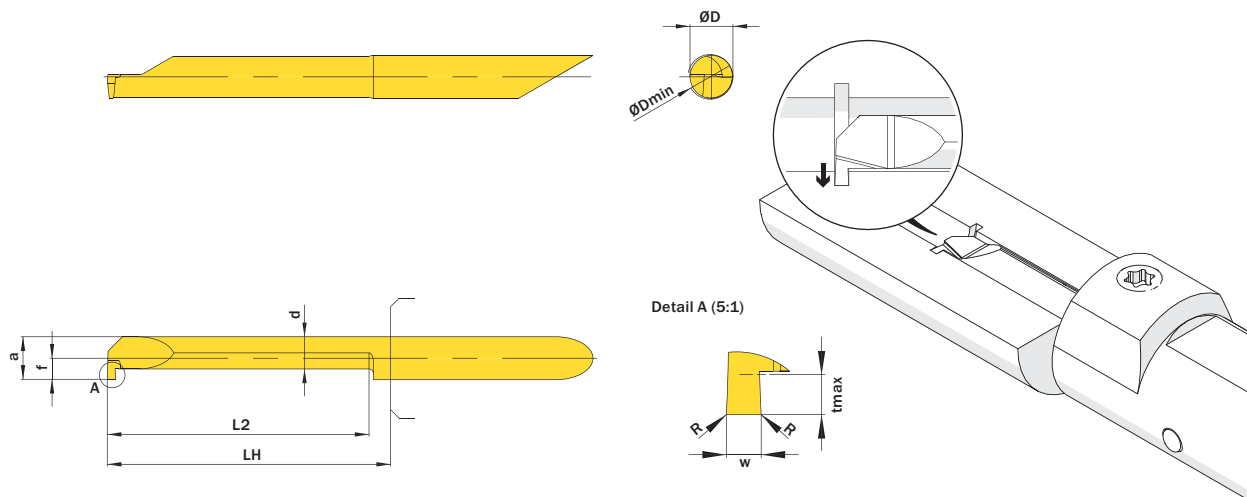
Nutenstechen

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
0,02 mm/U Vc
Seite/Page 429Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58,
61, 64, 65, 66, 67, 68, 69Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
102Legende
Legend 139Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/801Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R	AAN7	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
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
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
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
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
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
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R	AFZG	L	AKJZ	X800	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L

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

Bestellbeispiel // Order example: A07.0150.15.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

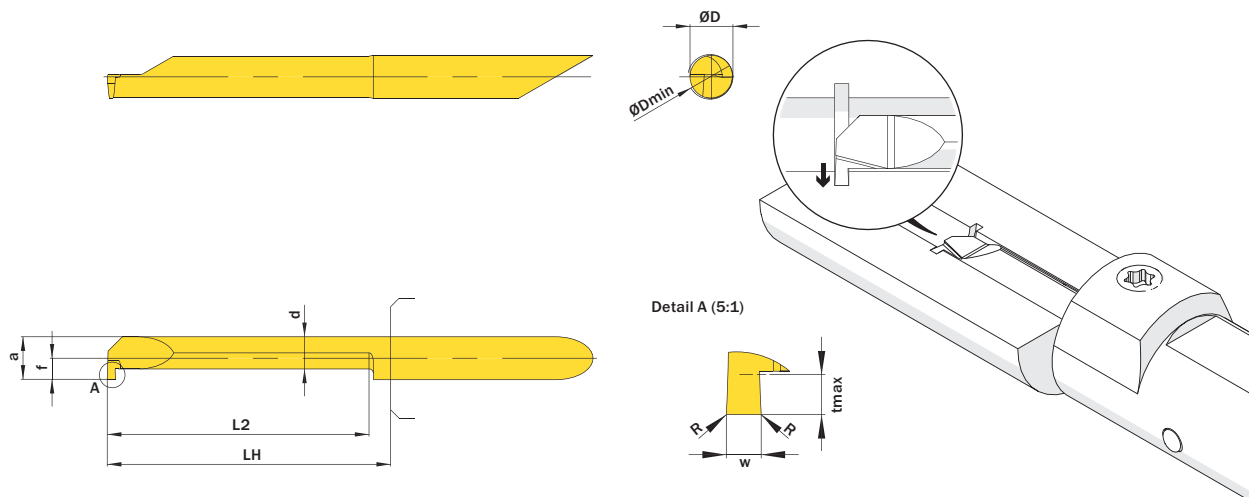
Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
Seite/Page 429Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58,
61, 64, 65, 66, 67, 68, 69Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
102Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/802Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,03}	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 TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,981 mm

7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK	L APXC	X800 X400	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)

simtek individual

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 **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 421**

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
102

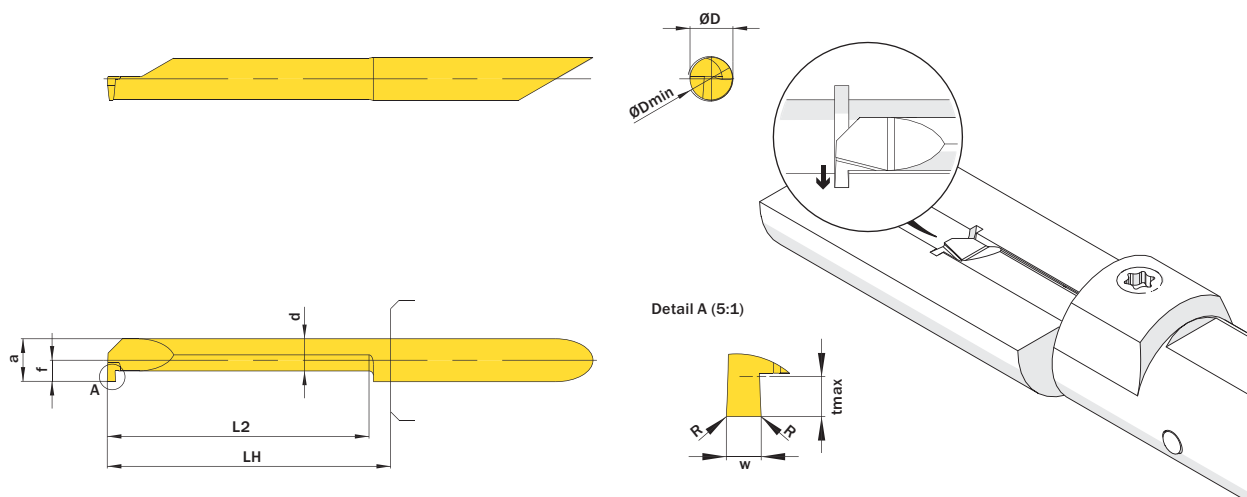


SP
HM
R

Legende
Legend **139**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120



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

ØD	w ^{+0,03}	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	
▼ w = 1,0 mm														
10,0	1,0	30,5	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEJ	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	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM L AYEK	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 2,0 mm														
10,0	2,0	30,5	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP L AYEN	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES L AYEQ	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 3,0 mm														
10,0	3,0	30,5	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEY L AYEY	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	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F L AYEY	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)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

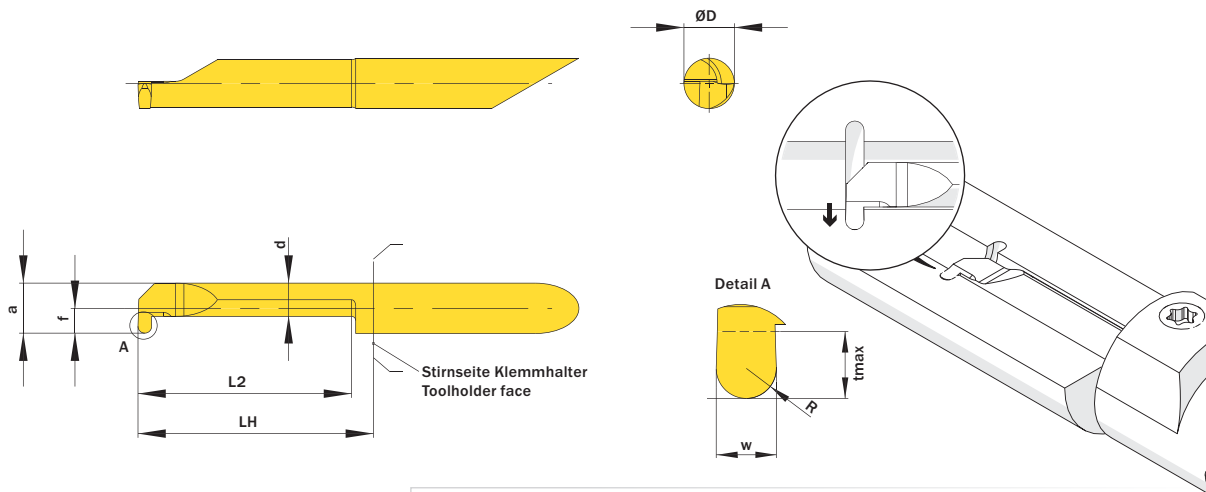
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40,
41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65,
66, 67, 68, 69Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

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

ØD	w ^{+0,03}	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	
▼ ØD = 4,0 mm														
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 inch
▼ ØD = 5,0 mm														
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 inch
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 inch
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 inch
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 inch
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
▼ ØD = 6,0 mm														
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 inch
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 inch
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 inch
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 inch
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMV3 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 **0,02 mm/U** Vc **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



Legende
Legend **139**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1391

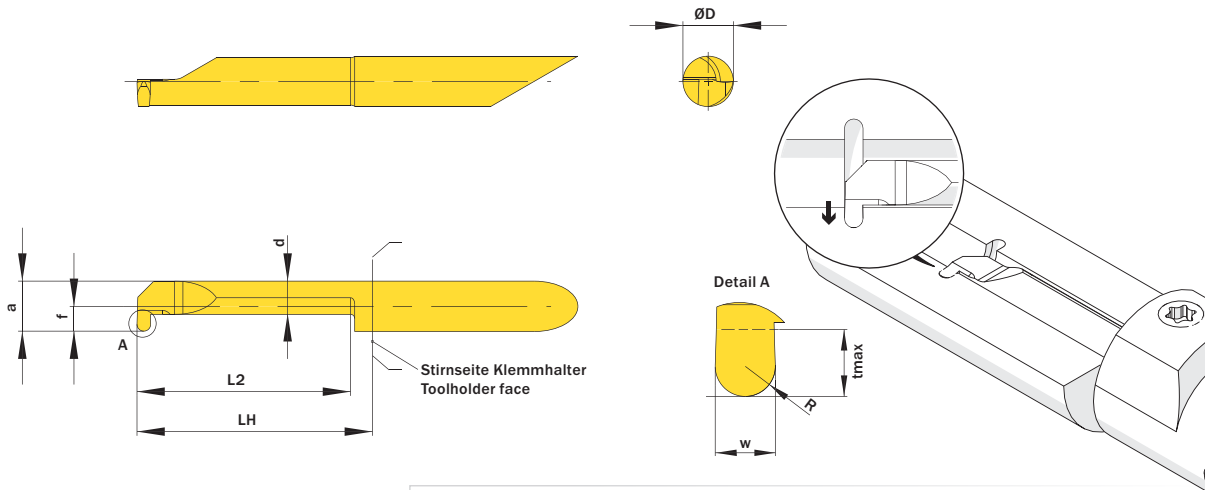


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

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

ØD	w ^{+0,03}	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	+	A07.0100.30.72 VR/L	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	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4	L AETJ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4	L AJG8	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R	L A07.L	
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X	L AE47	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,626	30,5	7,2	+	A07.0163.30.72 VR		A4N1	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5		A07.R	new inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S	L AT8Q	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R	L A07.L	inch
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT	L ACE9	X800 X400	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
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

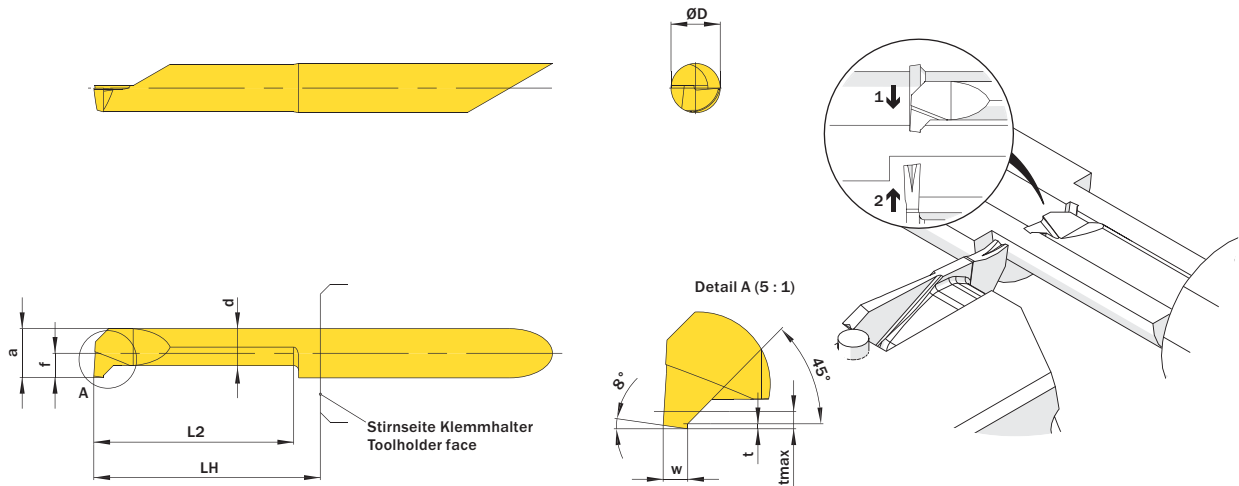
26, 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36,
40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53,
55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64,
65, 66, 67, 68, 69Legende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/779

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400	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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 X400	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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 X400	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)



Legende
Legend **139**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/767

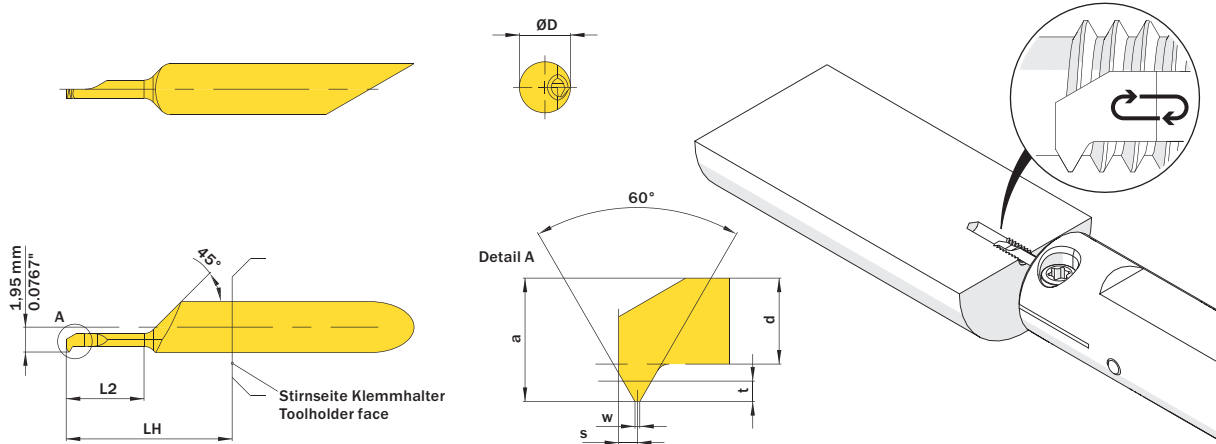


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

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 www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
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)

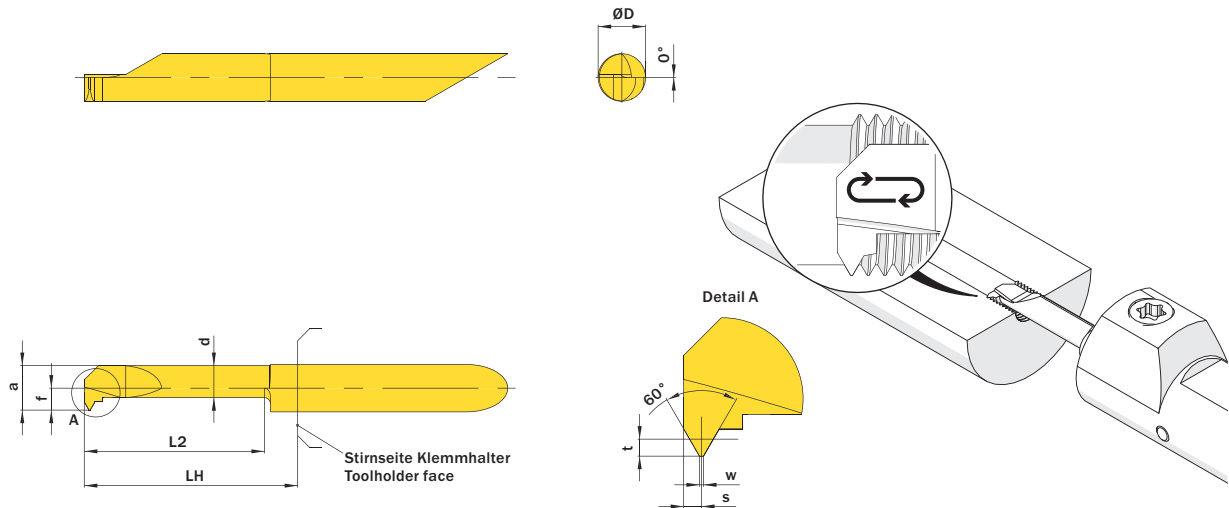
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc Seite/Page **429**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 137)Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
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.

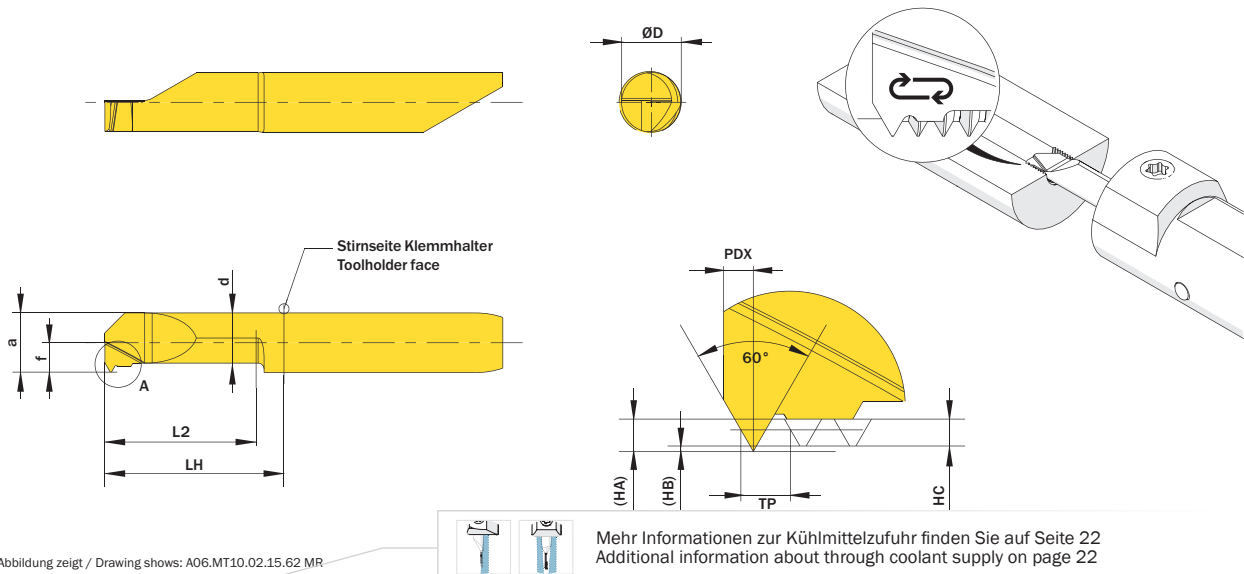
Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. 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, 69Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

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	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	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	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	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	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	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	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	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	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	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	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	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	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	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	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	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	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	+	A06.MT10.02.25.62 MR	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	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	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	+	A06.MT12.02.25.62 MR	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	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	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	+	A06.MT15.02.25.62 MR	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	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	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	+	A06.MT17.02.25.62 MR	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	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	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	+	A06.MT20.02.25.62 MR	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)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

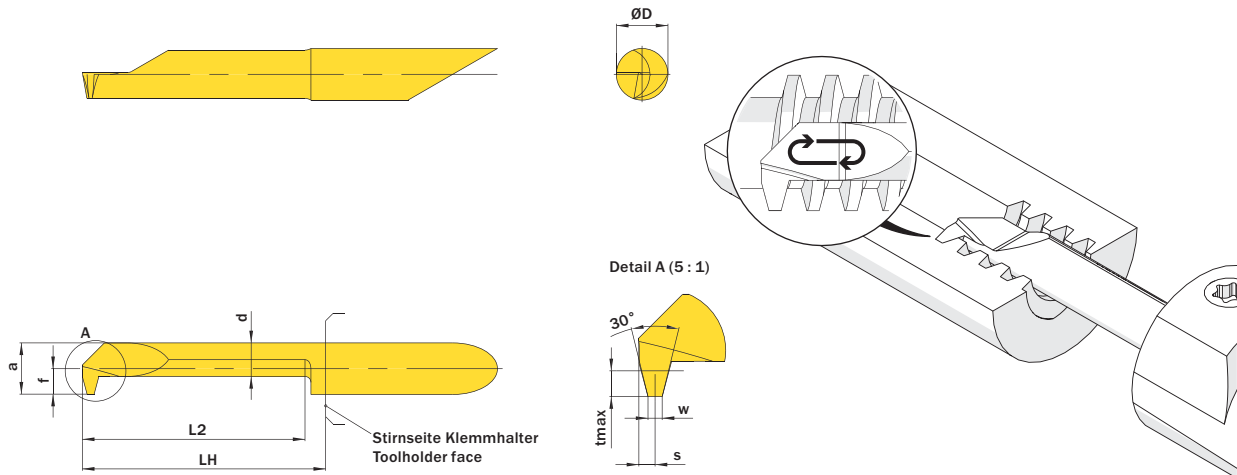
**28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50,
51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62,
64, 65, 66, 67, 68, 69**Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm															
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38	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	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	R AAZ9	AMPG X800 X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm															
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK	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	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	R AGM5	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	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	R AKCZ	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	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	R APWE	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 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

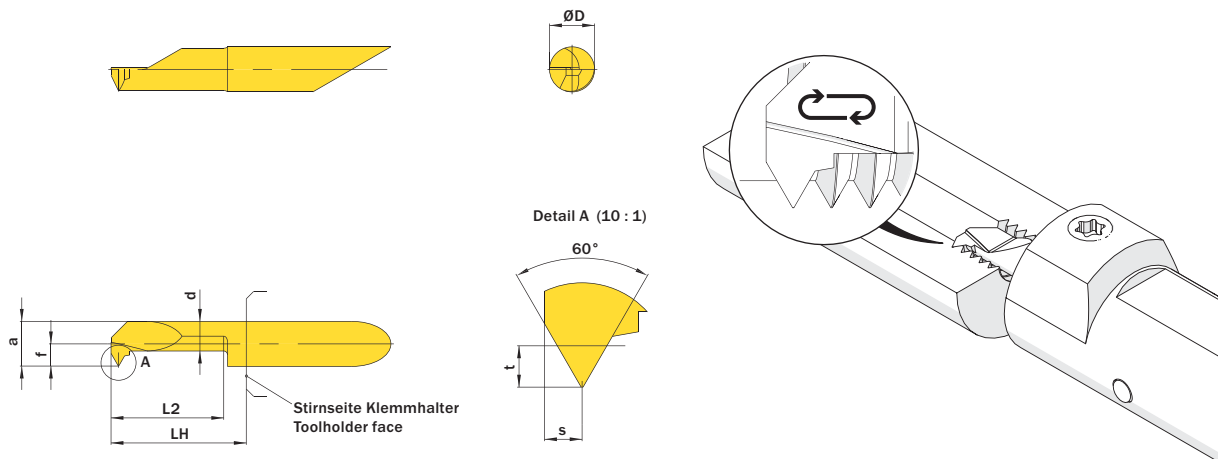
**28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68,
69**Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A L AMG C	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27														
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY L AM4Y	X800 X400	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 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

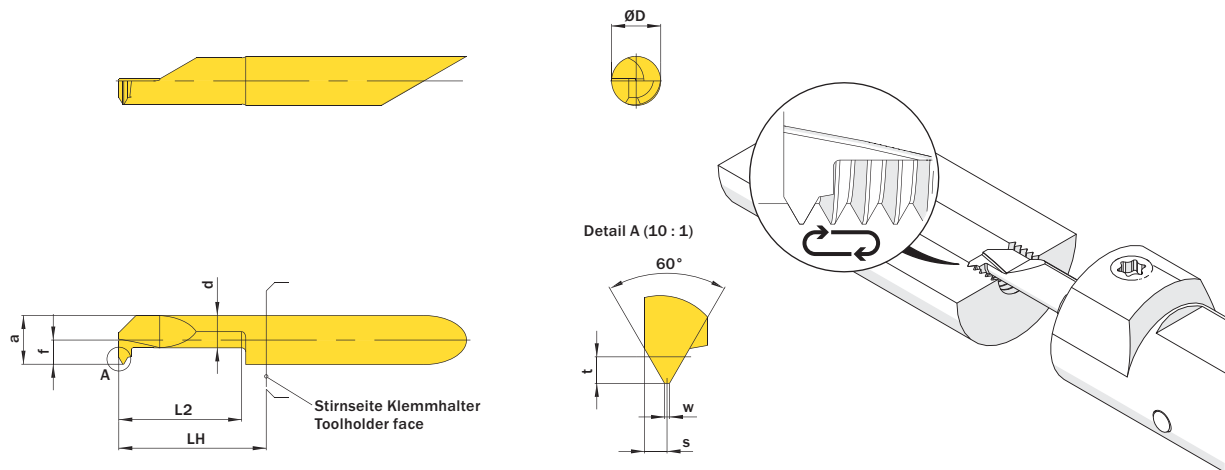
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40,
41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65,
66, 67, 68, 69Legende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm															
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm															
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm															
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

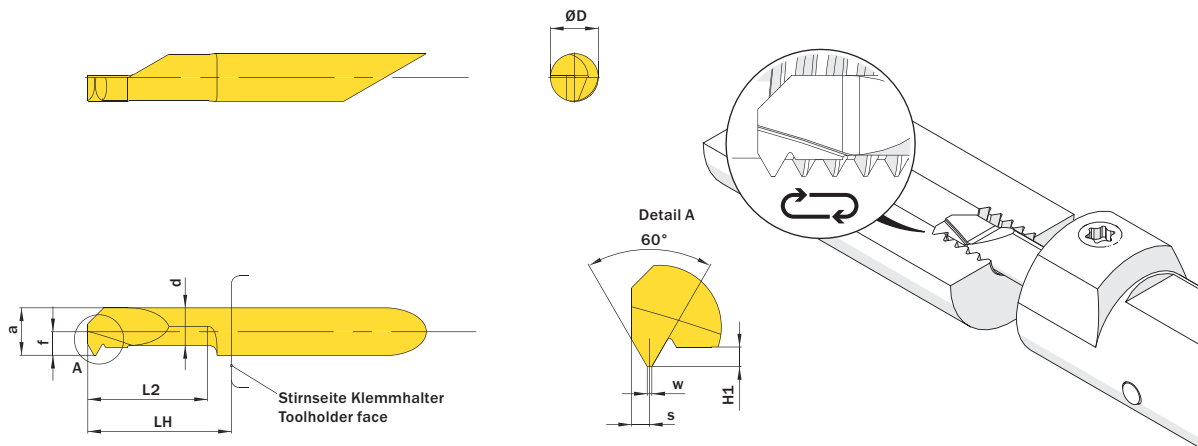
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40,
41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65,
66, 67, 68, 69SP
HM
RLegende
Legend **139**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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
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
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
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
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)

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)

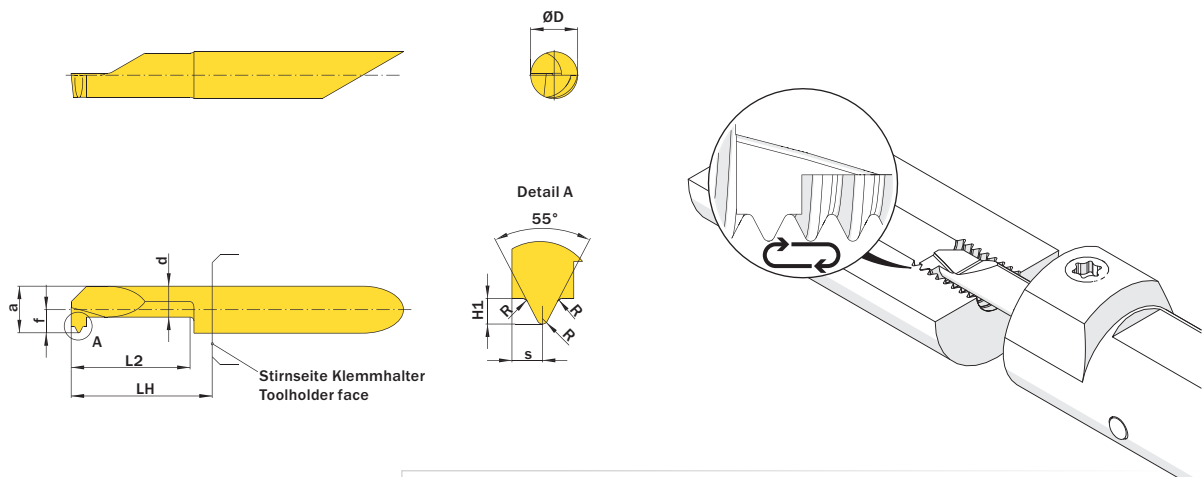
Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
**27, 28, 31, 33, 35, 36, 41, 42, 44,
45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 61,
62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69**Legende
Legend **139**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

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

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF70 L AFBU	X800 X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	X800 X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	X800 X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	X800 X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	X800 X400	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



Legende
Legend **139**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1292

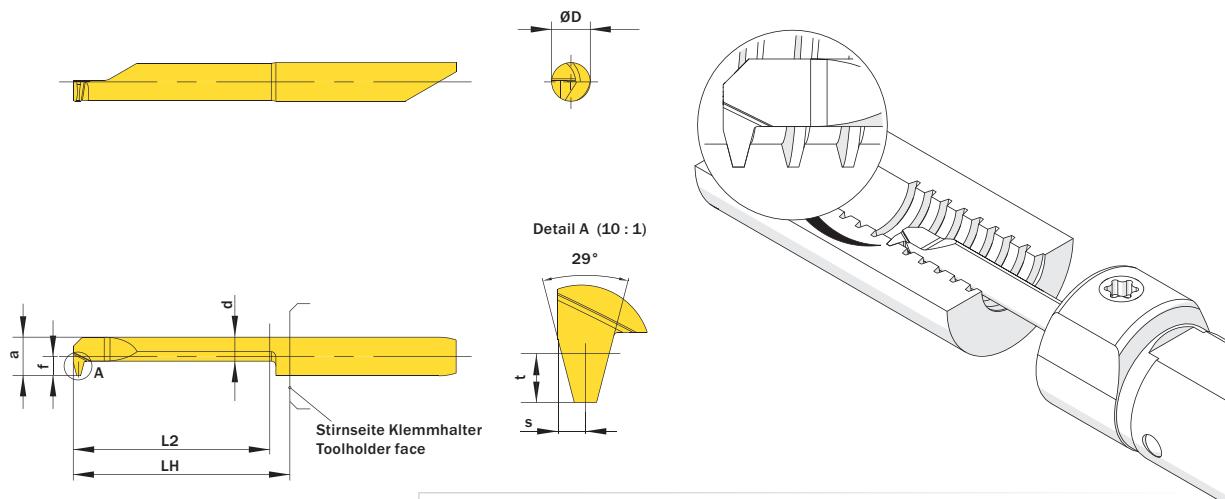


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.AC16.01.25.52 MR

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	+	A05.AC16.01.25.52 MR	A2A8	X800 X400	4,95	3,1	2,45	28,0	0,7	1,05	A05.R
6,0	14	25,4	6,2	+	A06.AC14.01.25.62 MR	A2A9	X800 X400	5,95	4,3	2,95	28,0	0,9	1,17	A06.R
7,0	10	30,5	7,2	+	A07.AC10.01.30.72 MR	A2BB	X800 X400	6,95	4,4	3,45	33,0	1,0	1,78	A07.R
7,0	12	30,5	7,2	+	A07.AC12.01.30.72 MR	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
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

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



Legende
Legend **139**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1338

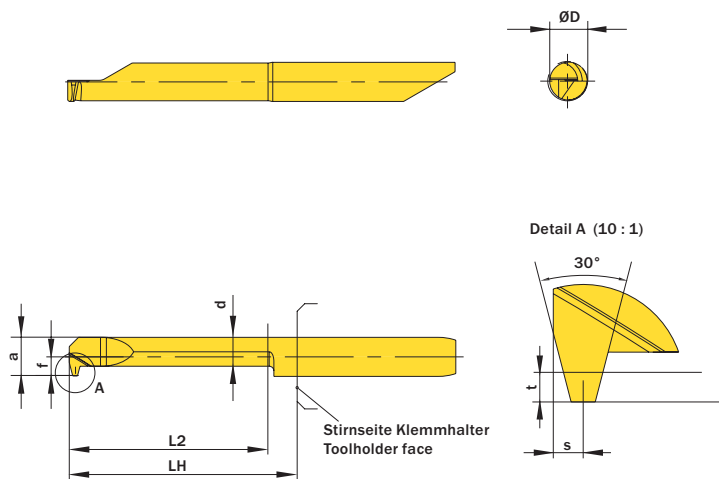
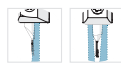


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.SA16.01.25.52 MR



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	+	A05.SA16.01.25.52 MR	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	+	A06.SA14.01.25.62 MR	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	+	A07.SA10.01.30.72 MR	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	+	A07.SA12.01.30.72 MR	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 **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

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

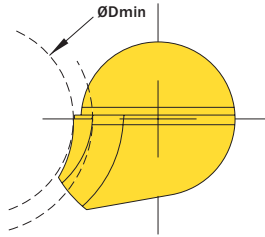
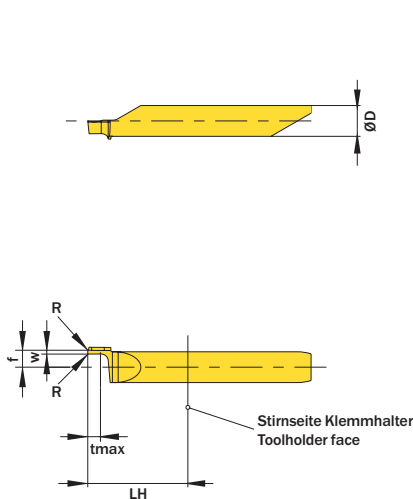


SP
HM
R

Legende
Legend **139**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1378



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 ^{+0,05}	LH	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	-	A04.34.0050.13.00 AG R	A2U4	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm											
4,0	4,0	0,5	13,0	-	A04.45.0050.13.00 AG R	A2U5	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new
4,0	4,0	1,0	13,0	-	A04.46.0100.13.00 AG R	A2VA	X800 X400	2,2	3,3	A04.R	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm											
4,0	5,0	0,5	13,0	-	A04.56.0050.13.00 AG R	A6K1	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new

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

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

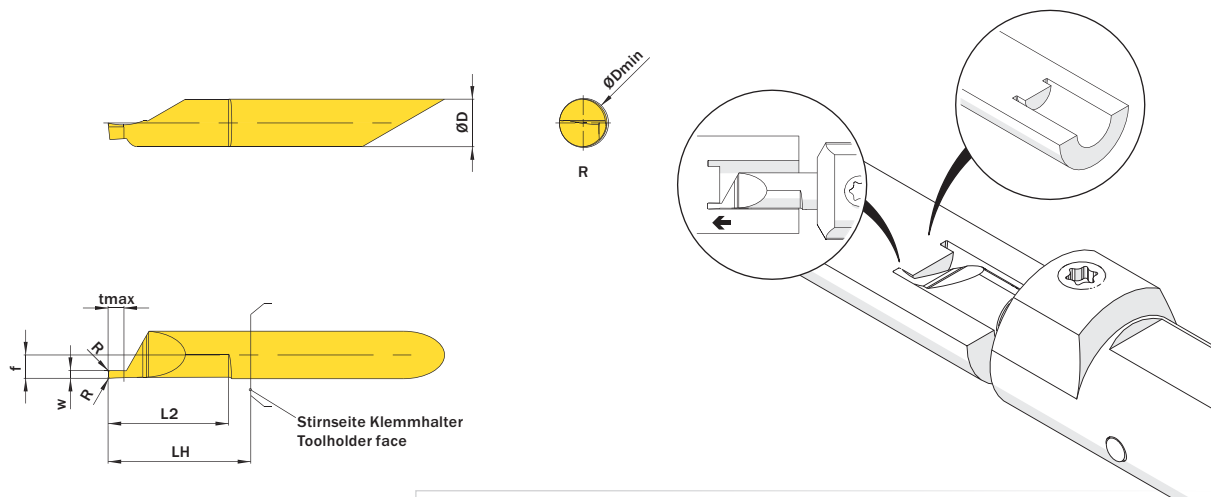
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68,
69Legende
Legend **139**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/759

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R

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

ØD	w ^{+0,05}	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	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01.05 AG R/L	R AYVA L AYVB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
▼ R = 0,15 mm												
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	R AB01 L AH2V	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	R ABX0 L AGAS	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

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

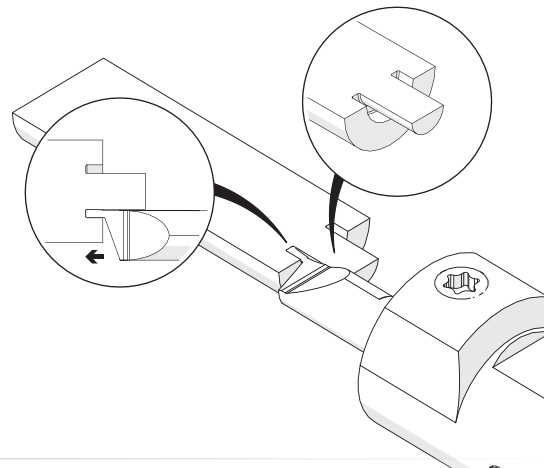
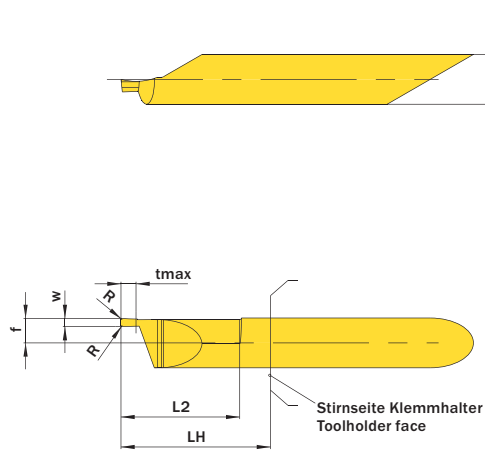


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R



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

ØD	w ^{+0,05}	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	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
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
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
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
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
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
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
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

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

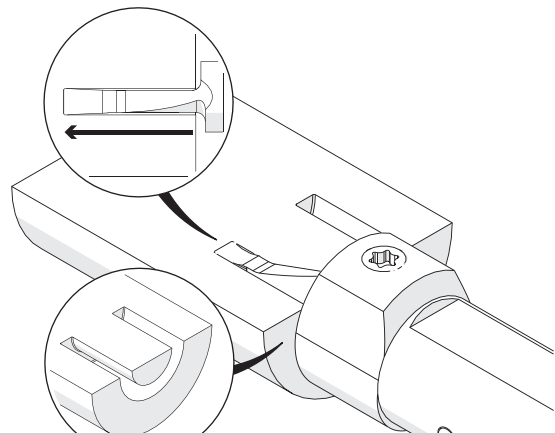
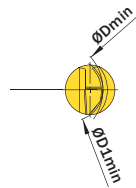
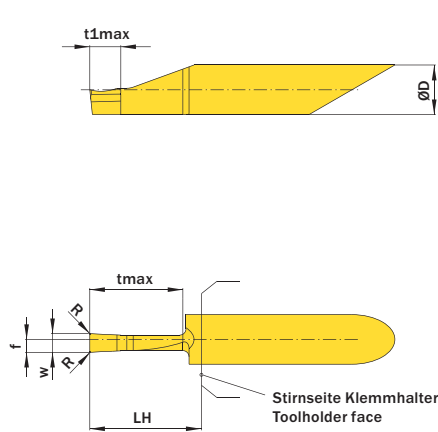
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
30, 38, 47, 52, 54, 59, 67, 68, 69



Legende
Legend **139**

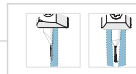
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/761



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



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

ØD	w ^{+0,05}	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	
▼ w = 2,0 mm													
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
▼ w = 2,5 mm													
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
▼ w = 3,0 mm													
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
▼ w = 4,0 mm													
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



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/999

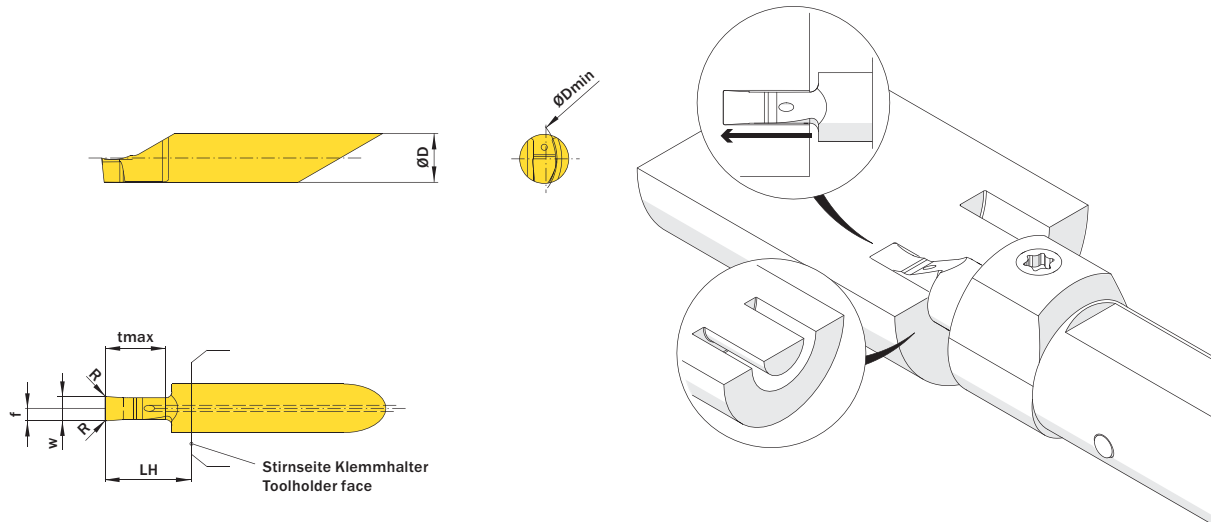
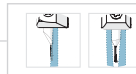


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



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

ØD	w ^{+0,05}	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	
▼ w = 2,0 mm											
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
▼ w = 2,5 mm											
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
▼ w = 3,0 mm											
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
▼ w = 4,0 mm											
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)

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

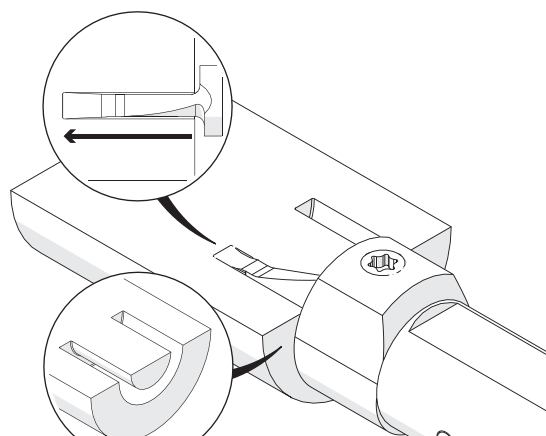
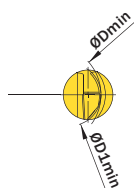
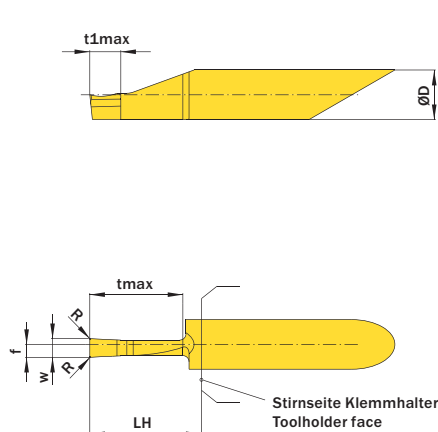


SP
HM
R

Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/762



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 ^{+0,05}	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	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC	L ABVX X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK	L AEYQ X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X	L APZ8 X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH	L AJPZ X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB	L AME8 X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ	L AB12 X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP	L AAXF X800 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G	L AH2U X800 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH	L AN46 X800 X400	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 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

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



Legende
Legend 139

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1000

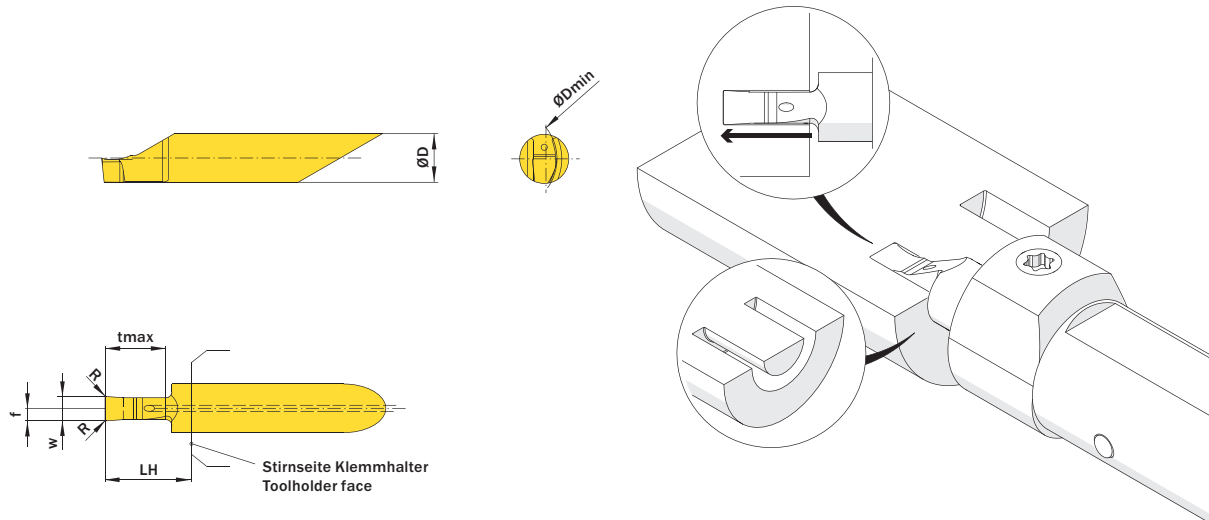
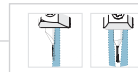


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



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

ØD	w ^{+0,05}	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	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	X800 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08 L AV05	X800 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E L AV1B	X800 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M L AV1H	X800 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U L AV1Q	X800 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10 L AV1X	X800 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	A10.0400.40.00 TAG R/L	R A6UD L A6UF	X800 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T new
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16 L AV13	X800 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C L AV19	X800 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J L AV2F	X800 X400	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
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

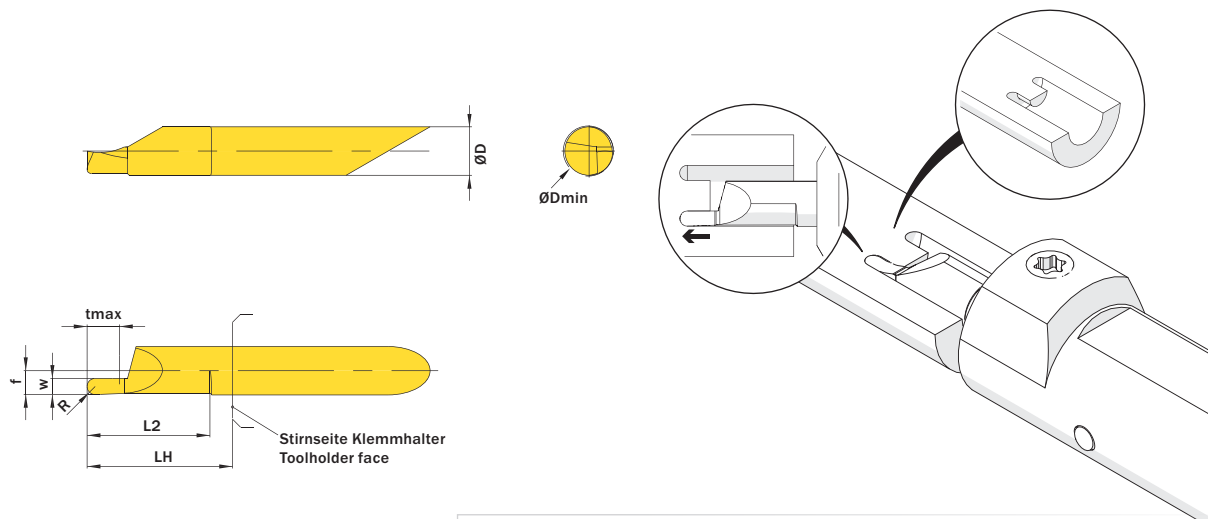
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55,
56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68,
69SP
HM
RLegende
Legend 139Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/763

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R

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

ØD	w ^{+0,05}	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	+	A06.0100.15.01 AV R/L	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	+	A06.0157.15.01 AV R	A6MD	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	A06.R new inch
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	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	+	A06.0200.15.01 AV R/L	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	+	A06.0239.15.01 AV R	A6MB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	A06.R new inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	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	+	A06.0300.15.01 AV R/L	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
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



SP
HM
R

Legende
Legend **139**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

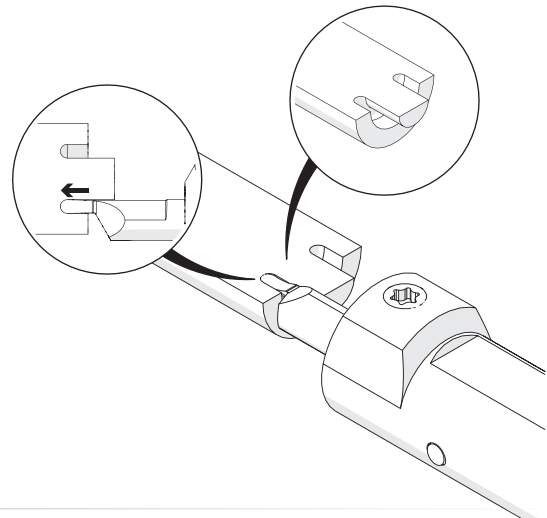
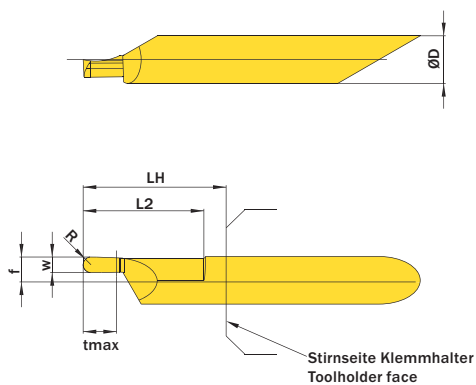


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



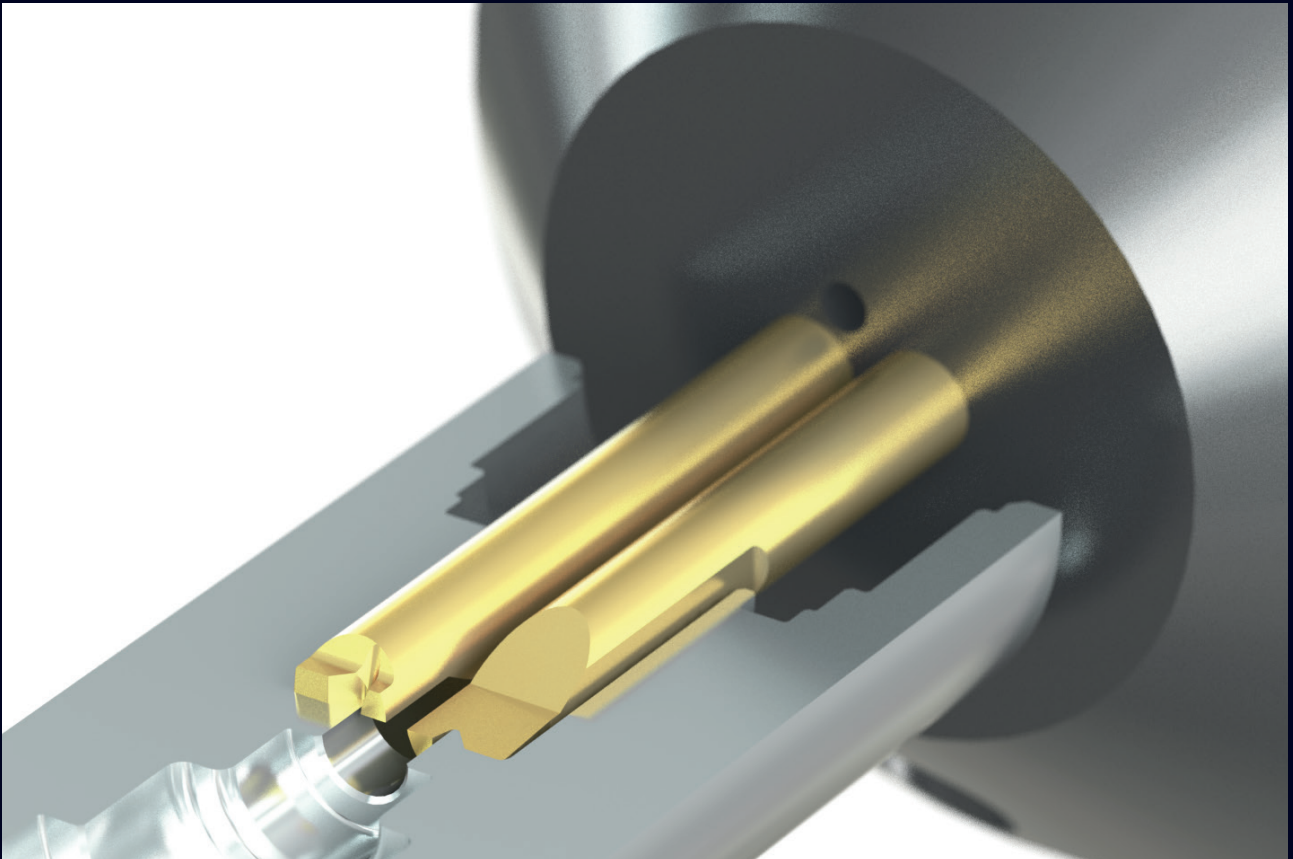
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w ^{+0,05}	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	+	A06.0100.15.02 AV R/L	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	+	A06.0160.15.02 AV R/L	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	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H 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	+	A06.0250.15.02 AV R/L	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	+	A06.0300.15.02 AV R/L	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!

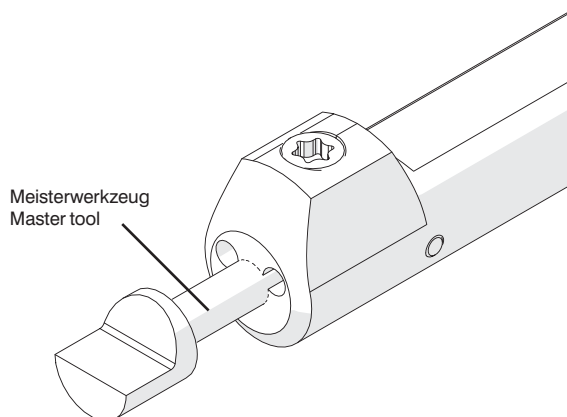
Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

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!

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.

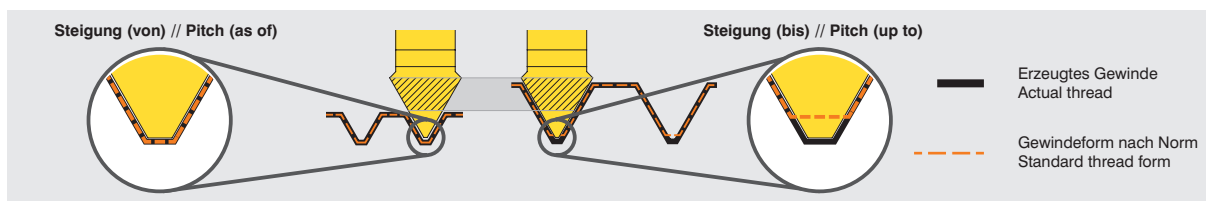
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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.



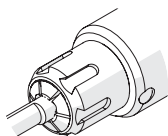
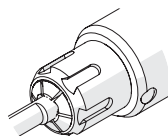
Beispiel // Example

Info

Hinweisliste
Additional information

T02

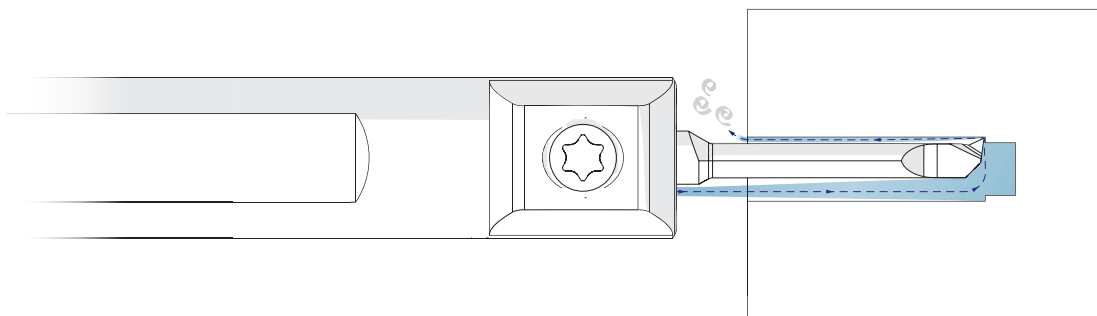
Alternative Mutter // Alternative screw nut

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	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
CBN	
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 Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro
HM	Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST	Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	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	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0.375.10 L	60	A04.0022	26	A04.0C15.15.32.15 YEL	85	A04.1807.09.17.10 YR	73	A04.1817.10.37.15 YL	76
A04.0.375.10 R	60	A04.0022 T	34	A04.0C15.15.32.15 YER	85	A04.1807.09.17.10 YUR	90	A04.1817.10.37.15 YR	76
A04.0.375.15 L	60	A04.0022.0140.A04	62	A04.0C17.10.37.15 YEL	85	A04.1807.12.17.10 YL	73	A04.1817.10.37.15 YUR	92
A04.0.375.15 R	60	A04.0022.0140.A06	62	A04.0C17.10.37.15 YER	85	A04.1807.12.17.10 YR	73	A04.1817.15.37.15 YL	76
A04.0.500	26	A04.0022.ME ST T	43	A04.0C17.15.37.15 YEL	85	A04.1808.09.19.10 YL	73	A04.1817.15.37.15 YR	76
A04.0.500 T	34	A04.0022.NC L	32	A04.0C17.15.37.15 YER	85	A04.1808.09.19.10 YR	73	A04.1817.15.37.15 YUL	92
A04.0.500.10 R	60	A04.0022.NC R	32	A04.0C17.20.37.15 YEL	85	A04.1808.09.19.10 YUR	90	A04.1817.15.37.15 YUR	92
A04.0.500.12.42.ME HM T	41	A04.0023	26	A04.0C17.20.37.15 YER	85	A04.1808.12.19.10 YL	73	A04.1817.20.37.05 YL	76
A04.0.500.15 L	60	A04.0023.ME ST T	43	A04.1.000	26	A04.1808.12.19.10 YR	73	A04.1817.20.37.05 YR	76
A04.0.500.15 R	60	A04.0025	26	A04.1.000 T	34	A04.1808.12.19.10 YUR	90	A04.1817.20.37.15 YL	76
A04.0.625.ME ST T	43	A04.0025 T	34	A04.1.000.ME ST T	43	A04.1808.13.19.10 YL	73	A04.1817.20.37.15 YR	76
A04.0.500.NC L	32	A04.0025.0140.A06	62	A04.1.000.S	57	A04.1808.13.19.10 YR	73	A04.1817.20.37.15 YUR	92
A04.0.500.NC R	32	A04.0025.ME ST T	43	A04.1010	57	A04.1810.06.22.05 YL	74	A04.1817.25.37.10 YL	76
A04.0.500.S	57	A04.0028	31	A04.1010.10 L	60	A04.1810.06.22.05 YR	74	A04.1817.25.37.10 YR	76
A04.0.625	26	A04.0028.0140.A06	62	A04.1010.10 R	60	A04.1810.06.22.10 YL	74	A04.1817.25.37.10 YUR	92
A04.0.625 T	34	A04.0050.06.20 GL	103	A04.1010.15 L	60	A04.1810.06.22.10 YR	74	A04.1817.25.37.15 YUR	92
A04.0.625.05 B ST	65	A04.0050.06.20 GR	103	A04.1010.15 R	60	A04.1810.06.22.10 YUR	90	A04.1820.10.42.03 YL	77
A04.0.625.ME ST T	43	A04.0050.09.20 GL	103	A04.1212	57	A04.1810.09.22.05 YL	74	A04.1820.10.42.03 YR	77
A04.0.625.NC L	32	A04.0050.09.20 GR	103	A04.1212.10 L	60	A04.1810.09.22.05 YR	74	A04.1820.10.42.05 YL	77
A04.0.625.NC R	32	A04.0050.12.20 GL	103	A04.1212.10 R	60	A04.1810.09.22.10 YL	74	A04.1820.10.42.05 YR	77
A04.0.625.S	57	A04.0050.12.20 GR	103	A04.1212.15 L	60	A04.1810.09.22.10 YR	74	A04.1820.10.42.15 YL	77
A04.0.750	26	A04.0070.08.30 GL	103	A04.1212.15 R	60	A04.1810.09.22.10 YUL	90	A04.1820.10.42.15 YR	77
A04.0.750 T	34	A04.0070.08.30 GR	103	A04.1212.G.080 L	56	A04.1810.09.22.10 YUR	90	A04.1820.10.42.15 YUL	92
A04.0.750.0140.A06	62	A04.0070.12.30 GL	103	A04.1212.G.080 R	56	A04.1810.13.22.10 YL	74	A04.1820.10.42.15 YUR	92
A04.0.750.ME ST T	43	A04.0070.12.30 GR	103	A04.1616	57	A04.1810.13.22.10 YR	74	A04.1820.15.42.03 YL	77
A04.0.750.NC L	32	A04.0070.16.30 GL	103	A04.1616.15 L	60	A04.1810.13.22.10 YUR	90	A04.1820.15.42.03 YR	77
A04.0.750.NC R	32	A04.0070.16.30 GR	103	A04.1616.15 R	60	A04.1812.10.27.03 YL	74	A04.1820.15.42.05 YL	77
A04.0.750.S	57	A04.0078.10.42 GL	103	A04.1616.G.100 L	56	A04.1812.10.27.03 YR	74	A04.1820.15.42.05 YR	77
A04.0010	26	A04.0078.10.42 GR	103	A04.1616.G.100 R	56	A04.1812.10.27.05 YL	74	A04.1820.15.42.15 YL	77
A04.0010 L	33	A04.0078.15.42 GL	103	A04.1804.04.10.05 YL	72	A04.1812.10.27.05 YR	74	A04.1820.15.42.15 YR	77
A04.0010 R	33	A04.0078.15.42 GR	103	A04.1804.04.10.05 YR	72	A04.1812.10.27.15 YL	74	A04.1820.15.42.15 YUL	92
A04.0010 T	33	A04.0078.20.42 GL	103	A04.1804.04.10.10 YL	72	A04.1812.10.27.15 YR	74	A04.1820.15.42.15 YUR	92
A04.0010.NC L	32	A04.0078.20.42 GR	103	A04.1804.04.10.10 YR	72	A04.1812.10.27.15 YUL	91	A04.1820.20.42.03 YL	77
A04.0010.NC R	32	A04.0078.25.42 GL	103	A04.1804.04.10.10 YUR	89	A04.1812.10.27.15 YUR	91	A04.1820.20.42.03 YR	77
A04.0012	26	A04.0078.25.42 GR	103	A04.1804.06.10.05 YL	72	A04.1812.15.27.05 YL	74	A04.1820.20.42.05 YL	77
A04.0012 T	34	A04.00C3.00.ME T	50	A04.1804.06.10.05 YR	72	A04.1812.15.27.05 YR	74	A04.1820.20.42.05 YR	77
A04.0012.10.42.ME HM L	40	A04.00C3.05	63	A04.1804.06.10.10 YL	72	A04.1812.15.27.15 YL	74	A04.1820.20.42.15 YL	77
A04.0012.10.42.ME HM R	40	A04.00C4.00.ME T	50	A04.1804.06.10.10 YR	72	A04.1812.15.27.15 YR	74	A04.1820.20.42.15 YR	77
A04.0012.12.42.ME HM T	41	A04.00C4.05	63	A04.1804.06.10.10 YUR	89	A04.1812.15.27.15 YUL	91	A04.1820.20.42.15 YUL	92
A04.0012.ME ST T	43	A04.00C5.06	63	A04.1804.08.10.10 YL	72	A04.1812.15.27.15 YUR	91	A04.1820.20.42.15 YUR	92
A04.0012.NC L	32	A04.0100.10.37 PL	116	A04.1804.08.10.10 YR	72	A04.1814.15.30.15 YUR	91	A04.1820.25.42.05 YL	77
A04.0012.NC R	32	A04.0100.10.37 PR	116	A04.1804.08.10.10 YUR	89	A04.1814.20.30.15 YL	75	A04.1820.25.42.05 YR	77
A04.0016	26	A04.0100.10.42 GL	103	A04.1805.04.12.10 YL	72	A04.1814.20.30.15 YR	75	A04.1820.25.42.15 YL	77
A04.0016 T	34	A04.0100.10.42 GR	103	A04.1805.04.12.10 YR	72	A04.1814.20.30.15 YUR	91	A04.1820.25.42.15 YR	77
A04.0016.05 B ST	65	A04.0100.15.37 PL	116	A04.1805.04.12.10 YUR	89	A04.1814.25.30.05 YL	75	A04.1820.25.42.15 YUL	92
A04.0016.06 B ST	65	A04.0100.15.37 PR	116	A04.1805.07.12.10 YL	72	A04.1814.25.30.05 YR	75	A04.1820.25.42.15 YUR	92
A04.0016.ME ST T	43	A04.0100.15.42 GL	103	A04.1805.07.12.10 YR	72	A04.1815.10.32.03 YL	75	A04.1820.30.42.05 YL	77
A04.0016.NC L	32	A04.0100.15.42 GR	103	A04.1805.07.12.10 YUR	89	A04.1815.10.32.03 YR	75	A04.1820.30.42.05 YR	77
A04.0016.NC R	32	A04.0100.15.42 VL	114	A04.1805.09.12.10 YL	72	A04.1815.10.32.05 YL	75	A04.1820.35.42.05 YR	77
A04.0020	26	A04.0100.15.42 VR	114	A04.1805.09.12.10 YR	72	A04.1815.10.32.05 YR	75	A04.1C04.04.10.05 YL	72
A04.0020 T	34	A04.0100.20.42 GL	103	A04.1805.09.12.10 YUR	89	A04.1815.10.32.15 YL	75	A04.1C04.04.10.05 YR	72
A04.0020.0140.A04	62	A04.0100.20.42 GR	103	A04.1806.06.14.10 YL	72	A04.1815.10.32.15 YR	75	A04.1C04.04.10.10 YL	72
A04.0020.0140.A05	62	A04.0100.20.42 PL	116	A04.1806.06.14.10 YR	72	A04.1815.10.32.15 YUL	91	A04.1C04.04.10.10 YR	72
A04.0020.0140.A06	62	A04.0100.20.42 PR	116	A04.1806.06.14.10 YUR	89	A04.1815.10.32.15 YUR	91	A04.1C04.04.10.10 YUL	89
A04.0020.10.42.15 YEL	85	A04.0117.15.42 VL	114	A04.1806.10.14.10 YL	72	A04.1815.15.32.05 YL	75	A04.1C04.04.10.10 YUR	89
A04.0020.10.42.15 YER	85	A04.0117.15.42 VR	114	A04.1806.10.14.10 YR	72	A04.1815.15.32.05 YR	75	A04.1C04.06.10.05 YL	72
A04.0020.15.42.15 YEL	85	A04.0808.10 L	60	A04.1806.10.14.10 YUR	89	A04.1815.15.32.15 YL	75	A04.1C04.06.10.05 YR	72
A04.0020.15.42.15 YER	85	A04.0808.10 R	60	A04.1807.06.17.05 YL	73	A04.1815.15.32.15 YR	75	A04.1C04.06.10.10 YL	72
A04.0020.15.42.40 YER	85	A04.0808.15 L	60	A04.1807.06.17.05 YR	73	A04.1815.15.32.15 YUL	91	A04.1C04.06.10.10 YR	72
A04.0020.20.42.15 YEL	85	A04.0808.15 R	60	A04.1807.06.17.10 YL	73	A04.1815.15.32.15 YUR	91	A04.1C04.06.10.10 YUL	89
A04.0020.20.42.15 YER	85	A04.0C12.10.27.15 YEL	85	A04.1807.06.17.10 YR	73	A04.1815.20.32.05 YL	75	A04.1C04.06.10.10 YUR	89
A04.0020.25.42.15 YEL	85	A04.0C12.10.27.15 YER	85	A04.1807.06.17.10 YUL	90	A04.1815.20.32.05 YR	75	A04.1C04.08.10.10 YL	72
A04.0020.25.42.15 YER	85	A04.0C12.15.27.15 YEL	85	A04.1807.06.17.10 YUR	90	A04.1815.20.32.15 YL	75	A04.1C04.08.10.10 YR	72
A04.0020.ME ST T	43	A04.0C12.15.27.15 YER	85	A04.1807.09.17.05 YL	73	A04.1815.20.32.15 YR	75	A04.1C04.08.10.10 YUL	89
A04.0020.NC L	32	A04.0C15.10.32.15 YEL	85	A04.1807.09.17.05 YR	73	A04.1815.20.32.15 YUL	91	A04.1C04.08.10.10 YUR	89
A04.0020.NC R	32	A04.0C15.10.32.15 YER	85	A04.1807.09.17.10 YL	73	A04.1815.20.32.15 YUR	91	A04.1C05.04.12.10 YL	72

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1C05.04.12.10 YUL	89	A04.1C12.10.27.15 YUR	91	A04.2012.10.27.15 YR	94	A04.4720.20.42.15 YR	97	A04.M025.01.02.07 MR	117
A04.1C05.04.12.10 YUR	89	A04.1C12.15.27.05 YL	74	A04.2012.15.27.15 YL	94	A04.5015.01.03.00 YL	71	A04.M035.01.04.12 ML	117
A04.1C05.07.12.10 YL	72	A04.1C12.15.27.05 YR	74	A04.2012.15.27.15 YR	94	A04.5015.01.03.00 YR	71	A04.M035.01.04.12 MR	117
A04.1C05.07.12.10 YR	72	A04.1C12.15.27.15 YL	74	A04.2015.10.32.15 YL	95	A04.5020.01.04.00 YL	71	A04.M040.01.05.15 ML	117
A04.1C05.07.12.10 YUL	89	A04.1C12.15.27.15 YR	74	A04.2015.10.32.15 YR	95	A04.5020.01.04.00 YR	71	A04.M040.01.05.15 MR	117
A04.1C05.07.12.10 YUR	89	A04.1C12.15.27.15 YUL	91	A04.2015.15.32.15 YL	95	A04.5025.02.05.00 YL	71	A04.M045.01.06.17 ML	117
A04.1C05.09.12.10 YL	72	A04.1C12.15.27.15 YUR	91	A04.2015.15.32.15 YR	95	A04.5025.02.05.00 YR	71	A04.M045.01.06.17 MR	117
A04.1C05.09.12.10 YR	72	A04.1C12.20.27.15 YR	74	A04.2015.20.32.15 YL	95	A04.5030.02.06.00 YL	71	A04.M050.01.07.24 ML	117
A04.1C05.09.12.10 YUL	89	A04.1C14.15.30.15 YL	75	A04.2015.20.32.15 YR	95	A04.5030.02.06.00 YR	71	A04.M050.01.07.24 MR	117
A04.1C05.09.12.10 YUR	89	A04.1C14.15.30.15 YR	75	A04.2020	57	A04.5035.03.07.00 YL	71	A04.M070.01.10.32 ML	117
A04.1C06.06.14.10 YL	72	A04.1C14.15.30.15 YUL	91	A04.2020.10.42.15 YL	95	A04.5035.03.07.00 YR	71	A04.M070.01.10.32 MR	117
A04.1C06.06.14.10 YR	72	A04.1C14.15.30.15 YUR	91	A04.2020.10.42.15 YR	95	A04.5040.04.08.00 YL	71	A04.M070.01.15.32 ML	117
A04.1C06.06.14.10 YUL	89	A04.1C14.20.30.15 YL	75	A04.2020.10.42.15 YUL	92	A04.5040.04.08.00 YR	71	A04.M070.01.15.32 MR	117
A04.1C06.06.14.10 YUR	89	A04.1C14.20.30.15 YR	75	A04.2020.10.42.15 YUR	92	A04.5045.05.09.00 YL	71	A04.MT05.01.15.42 ML	118
A04.1C06.10.14.10 YL	72	A04.1C14.20.30.15 YUL	91	A04.2020.15.42.15 YL	95	A04.5045.05.09.00 YR	71	A04.MT05.01.15.42 MR	118
A04.1C06.10.14.10 YR	72	A04.1C14.20.30.15 YUR	91	A04.2020.15.42.15 YR	95	A04.56.0050.13.00 AG R	127	A04.MT05.02.15.42 ML	119
A04.1C06.10.14.10 YUL	89	A04.1C14.25.30.05 YL	75	A04.2020.20.42.15 YL	95	A04.5C15.01.03.00 YL	71	A04.MT05.02.15.42 MR	119
A04.1C06.10.14.10 YUR	89	A04.1C14.25.30.05 YR	75	A04.2020.20.42.15 YR	95	A04.5C15.01.03.00 YR	71	A04.MT07.02.15.32 ML	119
A04.1C07.06.17.05 YL	73	A04.1C15.10.32.03 YL	75	A04.2020.25.42.15 YL	95	A04.5C20.01.04.00 YL	71	A04.MT07.02.15.32 MR	119
A04.1C07.06.17.05 YR	73	A04.1C15.10.32.03 YR	75	A04.2020.25.42.15 YR	95	A04.5C20.01.04.00 YR	71	A04.MT07.02.15.42 ML	119
A04.1C07.06.17.10 YL	73	A04.1C15.10.32.05 YL	75	A04.2525	57	A04.5C25.02.05.00 YL	71	A04.MT07.02.15.42 MR	119
A04.1C07.06.17.10 YR	73	A04.1C15.10.32.05 YR	75	A04.2C04.04.10.10 YL	94	A04.5C25.02.05.00 YR	71	A04.MT08.01.15.39 ML	118
A04.1C07.06.17.10 YUL	90	A04.1C15.10.32.15 YL	75	A04.2C04.04.10.10 YR	94	A04.5C30.02.06.00 YL	71	A04.MT08.01.15.39 MR	118
A04.1C07.06.17.10 YUR	90	A04.1C15.10.32.15 YR	75	A04.2C04.06.10.10 YL	94	A04.5C30.02.06.00 YR	71	A04.MT08.02.15.39 ML	119
A04.1C07.09.17.05 YL	73	A04.1C15.10.32.15 YUL	91	A04.2C04.06.10.10 YR	94	A04.5C35.03.07.00 YL	71	A04.MT08.02.15.39 MR	119
A04.1C07.09.17.05 YR	73	A04.1C15.10.32.15 YUR	91	A04.2C07.06.17.10 YL	94	A04.5C35.03.07.00 YR	71	A04.ST22	66
A04.1C07.09.17.10 YL	73	A04.1C15.15.32.05 YL	75	A04.2C07.06.17.10 YR	94	A04.5C40.04.08.00 YL	71	A04.ST22 T	67
A04.1C07.09.17.10 YR	73	A04.1C15.15.32.05 YR	75	A04.2C07.09.17.10 YL	94	A04.5C40.04.08.00 YR	71	A04.ST22 A T	69
A04.1C07.09.17.10 YUL	90	A04.1C15.15.32.15 YL	75	A04.2C07.09.17.10 YR	94	A04.5C45.05.09.00 YL	71	A04.UN24.02.15.42 ML	123
A04.1C07.09.17.10 YUR	90	A04.1C15.15.32.15 YR	75	A04.2C10.06.22.10 YL	94	A04.5C45.05.09.00 YR	71	A04.UN24.02.15.42 MR	123
A04.1C07.12.17.10 YL	73	A04.1C15.15.32.15 YUL	91	A04.2C10.06.22.10 YR	94	A04.5H20.30.42.05 YS R	84	A04.UN28.02.15.39 ML	123
A04.1C07.12.17.10 YR	73	A04.1C15.15.32.15 YUR	91	A04.2C10.09.22.10 YL	94	A04.8704.04.10.05 YS R	83	A04.UN28.02.15.39 MR	123
A04.1C08.09.19.10 YL	73	A04.1C15.20.32.05 YL	75	A04.2C10.09.22.10 YR	94	A04.8705.06.12.05 YS R	83	A04.UN32.01.15.42 ML	122
A04.1C08.09.19.10 YR	73	A04.1C15.20.32.05 YR	75	A04.2C12.10.27.15 YL	94	A04.8706.06.14.05 YS R	83	A04.UN32.01.15.42 MR	122
A04.1C08.09.19.10 YUL	90	A04.1C15.20.32.15 YL	75	A04.2C12.10.27.15 YR	94	A04.8707.06.17.05 YS R	83	A04.UN32.02.15.39 ML	123
A04.1C08.09.19.10 YUR	90	A04.1C15.20.32.15 YR	75	A04.2C12.15.27.15 YL	94	A04.8707.06.17.10 YS R	83	A04.UN32.02.15.39 MR	123
A04.1C08.12.19.10 YL	73	A04.1C15.20.32.15 YUL	91	A04.2C12.15.27.15 YR	94	A04.8710.09.22.05 YS R	83	A04.VD16.B.MET	53
A04.1C08.12.19.10 YR	73	A04.1C15.20.32.15 YUR	91	A04.2C15.10.32.15 YL	95	A04.8712.10.27.05 YS R	83	A04.VD16.MET	51
A04.1C08.12.19.10 YUL	90	A04.1C15.25.32.15 YR	75	A04.2C15.10.32.15 YR	95	A04.8712.10.27.10 YS R	83	A04.VD20.B.MET	53
A04.1C08.12.19.10 YUR	90	A04.1C17.10.37.15 YL	76	A04.2C15.15.32.15 YL	95	A04.8712.15.27.05 YS R	83	A04.VD20.MET	51
A04.1C08.13.19.10 YL	73	A04.1C17.10.37.15 YR	76	A04.2C15.15.32.15 YR	95	A04.8715.10.32.05 YS R	83	A04.VD25.B.MET	53
A04.1C08.13.19.10 YR	73	A04.1C17.10.37.15 YUL	92	A04.2C15.20.32.15 YL	95	A04.8715.10.32.10 YS R	83	A04.VD25.MET	51
A04.1C10.06.22.05 YL	74	A04.1C17.10.37.15 YUR	92	A04.2C15.20.32.15 YR	95	A04.8715.15.32.05 YS R	83	A04.VD30.B.MET	53
A04.1C10.06.22.05 YR	74	A04.1C17.15.37.15 YL	76	A04.3015.15.32.10 YL	101	A04.8720.10.42.05 YS R	83	A04.VD30.MET	51
A04.1C10.06.22.10 YL	74	A04.1C17.15.37.15 YR	76	A04.3015.15.32.10 YR	101	A04.8720.15.42.05 YS R	83	A04.WF22.40 T	68
A04.1C10.06.22.10 YR	74	A04.1C17.15.37.15 YUL	92	A04.3015.20.32.10 YL	101	A04.8720.15.42.10 YS R	83	A05.0.375.20 L	61
A04.1C10.06.22.10 YUL	90	A04.1C17.15.37.15 YUR	92	A04.3015.20.32.10 YR	101	A04.9015.12.32.15 YL	98	A05.0.375.20 R	61
A04.1C10.06.22.10 YUR	90	A04.1C17.20.37.05 YL	76	A04.3020.15.42.15 YL	101	A04.9015.12.32.15 YR	98	A05.0.500	27
A04.1C10.09.22.05 YL	74	A04.1C17.20.37.05 YR	76	A04.3020.15.42.15 YR	101	A04.9020.15.42.15 YL	98	A05.0.500 T	35
A04.1C10.09.22.05 YR	74	A04.1C17.20.37.15 YL	76	A04.3020.25.42.15 YL	101	A04.9020.15.42.15 YR	98	A05.0.500.12.42.ME HM T	41
A04.1C10.09.22.10 YL	74	A04.1C17.20.37.15 YR	76	A04.3020.25.42.15 YR	101	A04.C050.06.20 GL	103	A05.0.500.20 L	61
A04.1C10.09.22.10 YR	74	A04.1C17.20.37.15 YUL	92	A04.3210.10.22.10 YR	96	A04.C050.06.20 GR	103	A05.0.500.20 R	61
A04.1C10.09.22.10 YUL	90	A04.1C17.20.37.15 YUR	92	A04.3212.15.27.10 YR	96	A04.C050.09.20 GL	103	A05.0.500.G.080 R	56
A04.1C10.09.22.10 YUR	90	A04.1C17.25.37.10 YL	76	A04.3215.15.32.10 YR	96	A04.C050.09.20 GR	103	A05.0.500.ME ST T	44
A04.1C10.13.22.10 YL	74	A04.1C17.25.37.10 YR	76	A04.3220.10.42.15 YR	96	A04.C050.12.20 GL	103	A05.0.500.S	57
A04.1C10.13.22.10 YR	74	A04.1C17.25.37.10 YUL	92	A04.3220.20.42.15 YR	96	A04.C050.12.20 GR	103	A05.0.625	27
A04.1C10.13.22.10 YUL	90	A04.1C17.25.37.10 YUR	92	A04.34.0050.13.00 AG R	127	A04.C070.08.30 GL	103	A05.0.625 T	35
A04.1C10.13.22.10 YUR	90	A04.1C17.25.37.15 YL	92	A04.45.0050.13.00 AG R	127	A04.C070.08.30 GR	103	A05.0.625.07 B ST	65
A04.1C10.15.22.10 YR	74	A04.1C17.25.37.15 YUR	92	A04.46.0100.13.00 AG R	127	A04.C070.12.30 GL	103	A05.0.625.20 L	61
A04.1C12.10.27.03 YL	74	A04.1C17.30.37.10 YR	76	A04.4710.10.22.10 YL	97	A04.C070.12.30 GR	103	A05.0.625.20 R	61
A04.1C12.10.27.03 YR	74	A04.1H20.30.42.07 YS R	84	A04.4710.10.22.10 YR	97	A04.C070.16.30 GL	103	A05.0.625.G.100 R	56
A04.1C12.10.27.05 YL	74	A04.2010.06.22.10 YL	94	A04.4712.15.27.10 YL	97	A04.C070.16.30 GR	103	A05.0.625.ME ST T	44
A04.1C12.10.27.05 YR	74	A04.2010.06.22.10 YR	94	A04.4712.15.27.10 YR	97	A04.DB19.15.40.15 YR	87	A05.0.625.S	57
A04.1C12.10.27.15 YL	74	A04.2010.09.22.10 YL	94	A04.4715.15.32.10 YL	97	A04.DB19.15.40.20 YR	87	A05.0.750	27
A04.1C12.10.27.15 YR	74	A04.2010.09.22.10 YR	94	A04.4715.15.32.10 YR	97	A04.DB19.20.40.20 YR	87	A05.0.750 T	35
A04.1C12.10.27.15 YUL	91	A04.2012.10.27.15 YL	94	A04.4720.20.42.15 YL	97	A04.M025.01.02.07 ML	117	A05.0.750.ME ST T	44

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0010	27	A05.0100.20.52 VR	114	A05.0200.10.52 GL	106	A05.1825.30.52.20 YR	79	A05.MT07.01.15.51 ML	118
A05.0010 L	33	A05.0100.25.52 GL	104	A05.0200.10.52 GR	106	A05.1825.30.52.20 YUL	93	A05.MT07.01.15.51 MR	118
A05.0010 R	33	A05.0100.25.52 GR	104	A05.0200.15.52 GL	106	A05.1825.30.52.20 YUR	93	A05.MT10.01.15.48 ML	118
A05.0010 T	33	A05.0100.25.52 PL	116	A05.0200.15.52 GR	106	A05.1825.35.49.20 YL	78	A05.MT10.01.15.48 MR	118
A05.0012	27	A05.0100.25.52 PR	116	A05.0200.20.52 GL	106	A05.1825.35.49.20 YR	78	A05.MT10.01.20.48 ML	118
A05.0012 T	35	A05.0100.30.52 GL	104	A05.0200.20.52 GR	106	A05.1825.35.52.20 YL	79	A05.MT10.01.20.48 MR	118
A05.0012.12.42.ME HMT	41	A05.0100.30.52 GR	104	A05.0200.20.52 VL	114	A05.1825.35.52.20 YR	79	A05.MT10.01.25.48 ML	118
A05.0012.ME ST T	44	A05.0100.30.52 PL	116	A05.0200.20.52 VR	114	A05.1825.40.49.20 YL	78	A05.MT10.01.25.48 MR	118
A05.0016	27	A05.0100.30.52 PR	116	A05.0200.25.52 GL	106	A05.1825.40.49.20 YR	78	A05.MT10.02.15.48 ML	119
A05.0016 T	35	A05.0100.35.52 GL	104	A05.0200.25.52 GR	106	A05.1825.40.52.20 YL	79	A05.MT10.02.15.48 MR	119
A05.0016.07 B ST	65	A05.0100.35.52 GR	104	A05.0200.30.52 GL	106	A05.1825.40.52.20 YR	79	A05.MT75.02.15.51 ML	119
A05.0016.08 B ST	65	A05.0117.10.52 GL	104	A05.0200.30.52 GR	106	A05.1825.40.52.20 YUL	93	A05.MT75.02.15.51 MR	119
A05.0016.ME ST T	44	A05.0117.10.52 GR	104	A05.0808.15 L	61	A05.1825.40.52.20 YUR	93	A05.SA16.01.25.52 MR	126
A05.0020	27	A05.0117.15.52 GL	104	A05.0808.15 R	61	A05.1H25.40.52.07 YS R	84	A05.ST22	66
A05.0020 T	35	A05.0117.15.52 GR	104	A05.1.000	27	A05.2020	57	A05.ST22 T	67
A05.0020.0140.A05	62	A05.0117.20.52 GL	104	A05.1.000 T	35	A05.2025.10.52.20 YL	95	A05.ST22.A T	69
A05.0020.0140.A06	62	A05.0117.20.52 GR	104	A05.1.000.ME ST T	44	A05.2025.10.52.20 YR	95	A05.UN20.02.15.52 ML	123
A05.0020.ME ST T	44	A05.0117.20.52 VL	114	A05.1.000.S	57	A05.2025.15.52.20 YL	95	A05.UN20.02.15.52 MR	123
A05.0022	27	A05.0117.20.52 VR	114	A05.1010	57	A05.2025.15.52.20 YR	95	A05.UN24.01.15.52 ML	122
A05.0022 T	35	A05.0117.25.52 GL	104	A05.1010.20 L	61	A05.2025.20.52.20 YL	95	A05.UN24.01.15.52 MR	122
A05.0022.ME ST T	44	A05.0117.25.52 GR	104	A05.1010.20 R	61	A05.2025.20.52.20 YR	95	A05.UN32.01.15.52 ML	122
A05.0023	27	A05.0117.30.52 GL	104	A05.1212	57	A05.2025.25.52.20 YL	95	A05.UN32.01.15.52 MR	122
A05.0023.ME ST T	44	A05.0117.30.52 GR	104	A05.1212.20 L	61	A05.2025.25.52.20 YR	95	A05.VD16.B.ME T	53
A05.0025	27	A05.0117.35.52 GL	104	A05.1212.20 R	61	A05.2025.30.52.20 YL	95	A05.VD16.ME T	51
A05.0025 T	35	A05.0117.35.52 GR	104	A05.1212.G.080 L	56	A05.2025.30.52.20 YR	95	A05.VD20.B.ME T	53
A05.0025.10.52.20 YEL	85	A05.0150.10.52 GL	105	A05.1212.G.080 R	56	A05.2525	57	A05.VD20.ME T	51
A05.0025.10.52.20 YER	85	A05.0150.10.52 GR	105	A05.1616	57	A05.3025.20.52.20 YL	101	A05.VD25.B.ME T	53
A05.0025.10.52.40 YEL	85	A05.0150.15.52 GL	105	A05.1616.20 L	61	A05.3025.20.52.20 YR	101	A05.VD25.ME T	51
A05.0025.10.52.40 YER	85	A05.0150.15.52 GR	105	A05.1616.20 R	61	A05.3025.30.52.20 YL	101	A05.VD30.B.ME T	53
A05.0025.15.52.20 YEL	85	A05.0150.20.52 GL	105	A05.1616.G.100 L	56	A05.3025.30.52.20 YR	101	A05.VD30.ME T	51
A05.0025.15.52.20 YER	85	A05.0150.20.52 GR	105	A05.1616.G.100 R	56	A05.3225.15.52.15 YR	96	A05.WF22.40 T	68
A05.0025.20.52.20 YEL	85	A05.0150.20.52 VL	114	A05.1825.10.52.05 YL	79	A05.3225.25.52.15 YR	96	A06.0.375.20 L	61
A05.0025.20.52.20 YER	85	A05.0150.20.52 YR	114	A05.1825.10.52.05 YR	79	A05.3225.35.52.15 YR	96	A06.0.375.20 R	61
A05.0025.25.52.20 YEL	85	A05.0150.25.52 GL	105	A05.1825.10.52.20 YL	79	A05.4545.15.52 FL	99	A06.0.500	28
A05.0025.25.52.20 YER	85	A05.0150.25.52 GR	105	A05.1825.10.52.20 YR	79	A05.4545.15.52 FR	99	A06.0.500.25 L	61
A05.0025.30.52.20 YEL	85	A05.0150.30.52 GL	105	A05.1825.10.52.20 YUL	93	A05.4545.20.52 FL	99	A06.0.500.25 R	61
A05.0025.30.52.20 YER	85	A05.0150.30.52 GR	105	A05.1825.10.52.20 YUR	93	A05.4545.20.52 FR	99	A06.0.500.ME ST T	45
A05.0025.ME ST T	44	A05.0150.35.52 GL	105	A05.1825.15.52.03 YL	79	A05.4725.15.52.15 YL	97	A06.0.500.S	58
A05.0028	31	A05.0150.35.52 GR	105	A05.1825.15.52.03 YR	79	A05.4725.15.52.15 YR	97	A06.0.625	28
A05.0078.10.52 GL	104	A05.0157.10.52 GL	105	A05.1825.15.52.05 YL	79	A05.4725.25.52.15 YL	97	A06.0.625 T	36
A05.0078.10.52 GR	104	A05.0157.10.52 GR	105	A05.1825.15.52.05 YR	79	A05.4725.25.52.15 YR	97	A06.0.625.10 B ST	65
A05.0078.15.52 GL	104	A05.0157.15.52 GL	105	A05.1825.15.52.20 YL	79	A05.5H25.40.52.05 YS R	84	A06.0.625.25 L	61
A05.0078.15.52 GR	104	A05.0157.15.52 GR	105	A05.1825.15.52.20 YR	79	A05.8H25.15.52.05 YS R	84	A06.0.625.25 R	61
A05.0078.20.52 GL	104	A05.0157.20.52 GL	105	A05.1825.15.52.20 YUL	93	A05.8H25.20.52.05 YS R	84	A06.0.625.ME ST T	45
A05.0078.20.52 GR	104	A05.0157.20.52 GR	105	A05.1825.15.52.20 YUR	93	A05.8H25.20.52.10 YS R	84	A06.0.625.S	58
A05.0078.25.52 GL	104	A05.0157.20.52 VL	114	A05.1825.20.49.20 YL	78	A05.8H25.30.52.10 YS R	84	A06.0.750	28
A05.0078.25.52 GR	104	A05.0157.20.52 YR	114	A05.1825.20.49.20 YR	78	A05.9025.10.52.20 YL	98	A06.0.750 T	36
A05.0078.30.52 GL	104	A05.0157.25.52 GL	105	A05.1825.20.52.05 YL	79	A05.9025.10.52.20 YR	98	A06.0.750.ME ST T	45
A05.0078.30.52 GR	104	A05.0157.25.52 GR	105	A05.1825.20.52.05 YR	79	A05.9025.15.52.20 YL	98	A06.0.750.S	58
A05.0078.35.52 GL	104	A05.0157.30.52 GL	105	A05.1825.20.52.20 YL	79	A05.9025.15.52.20 YR	98	A06.0012	28
A05.0078.35.52 GR	104	A05.0157.30.52 GR	105	A05.1825.20.52.20 YR	79	A05.9025.20.52.20 YL	98	A06.0012 T	36
A05.00C3.00.ME T	50	A05.0163.20.52 VL	114	A05.1825.20.52.20 YUL	93	A05.9025.20.52.20 YR	98	A06.0012.ME ST T	45
A05.00C3.07	63	A05.0163.20.52 VR	114	A05.1825.20.52.20 YUR	93	A05.AC16.01.25.52 MR	125	A06.0016	28
A05.00C4.00.ME T	50	A05.0198.10.52 GL	105	A05.1825.25.49.20 YL	78	A05.BS24.02.15.52 ML	124	A06.0016 T	36
A05.00C5.08	63	A05.0198.10.52 GR	105	A05.1825.25.49.20 YR	78	A05.BS24.02.15.52 MR	124	A06.0016.10 B ST	65
A05.0100.10.52 GL	104	A05.0198.15.52 GL	105	A05.1825.25.52.20 YL	79	A05.BS26.02.15.52 ML	124	A06.0016.14.50.ME HMT	42
A05.0100.10.52 GR	104	A05.0198.15.52 GR	105	A05.1825.25.52.20 YR	79	A05.BS26.02.15.52 MR	124	A06.0016.ME ST T	45
A05.0100.15.52 GL	104	A05.0198.20.52 GL	105	A05.1825.25.52.20 YUL	93	A05.BS28.02.15.52 ML	124	A06.0020	28
A05.0100.15.52 GR	104	A05.0198.20.52 GR	105	A05.1825.25.52.20 YUR	93	A05.BS28.02.15.52 MR	124	A06.0020 T	36
A05.0100.15.52 PL	116	A05.0198.20.52 VL	114	A05.1825.30.49.05 YL	78	A05.DB24.15.50.20 YR	87	A06.0020.0140.A06	62
A05.0100.15.52 PR	116	A05.0198.20.52 YR	114	A05.1825.30.49.05 YR	78	A05.DB24.20.50.20 YR	87	A06.0020.ME ST T	45
A05.0100.20.52 GL	104	A05.0198.25.52 GL	105	A05.1825.30.49.20 YL	78	A05.DB24.25.50.20 YR	87	A06.0022	28
A05.0100.20.52 GR	104	A05.0198.25.52 GR	105	A05.1825.30.49.20 YR	78	A05.MT05.01.15.52 ML	118	A06.0022 T	36
A05.0100.20.52 PL	116	A05.0198.30.52 GL	105	A05.1825.30.52.05 YL	79	A05.MT05.01.15.52 MR	118	A06.0022.0140.A06	62
A05.0100.20.52 PR	116	A05.0198.30.52 GR	105	A05.1825.30.52.05 YR	79	A05.MT05.02.15.52 ML	119	A06.0022.ME ST T	45
A05.0100.20.52 VL	114	A05.0198.30.52.10 GR	105	A05.1825.30.52.20 YL	79	A05.MT05.02.15.52 MR	119	A06.0023	28

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0025	28	A06.0100.30.62 GL	107	A06.0157.25.62 VL	114	A06.0250.15.02 AV L	135	A06.2030.40.62.20 YL	95
A06.0025 T	36	A06.0100.30.62 GR	107	A06.0157.25.62 VR	114	A06.0250.15.02 AV R	135	A06.2030.40.62.20 YR	95
A06.0025.MEST T	45	A06.0100.30.62 PL	116	A06.0157.30.62 GL	108	A06.0300.15.01 AG L	128	A06.2525	58
A06.0028	31	A06.0100.30.62 PR	116	A06.0157.30.62 GR	108	A06.0300.15.01 AG R	128	A06.3030.20.62.20 YL	101
A06.0030.15.62.20 YEL	86	A06.0100.35.62 GL	107	A06.0157.35.62 GL	108	A06.0300.15.01 AV L	134	A06.3030.20.62.20 YR	101
A06.0030.15.62.20 YER	86	A06.0100.35.62 GR	107	A06.0157.35.62 GR	108	A06.0300.15.01 AV R	134	A06.3030.30.62.20 YL	101
A06.0030.17.20 AF L	100	A06.0100.40.62 GL	107	A06.0157.40.62 GL	108	A06.0300.15.02 AG L	129	A06.3030.30.62.20 YR	101
A06.0030.17.20 AF R	100	A06.0100.40.62 GR	107	A06.0157.40.62 GR	108	A06.0300.15.02 AG R	129	A06.3230.20.62.15 YR	96
A06.0030.20.62.20 YEL	86	A06.0100.40.62 PL	116	A06.0160.15.01 AV L	134	A06.0300.15.02 AV L	135	A06.3230.30.62.15 YR	96
A06.0030.20.62.20 YER	86	A06.0100.40.62 PR	116	A06.0160.15.01 AV R	134	A06.0300.15.02 AV R	135	A06.3230.40.62.15 YR	96
A06.0030.25.62.20 YEL	86	A06.0117.10.62 GL	107	A06.0160.15.02 AV L	135	A06.0318.15.01 AG L	128	A06.4545.20.62 FL	99
A06.0030.25.62.20 YER	86	A06.0117.10.62 GR	107	A06.0160.15.02 AV R	135	A06.0318.15.01 AG R	128	A06.4545.20.62 FR	99
A06.0030.30.62.20 YEL	86	A06.0117.10.62.10 GR	107	A06.0163.25.62 VL	114	A06.0318.15.02 AG L	129	A06.4545.25.62 FL	99
A06.0030.30.62.20 YER	86	A06.0117.15.01 AG L	128	A06.0163.25.62 VR	114	A06.0318.15.02 AG R	129	A06.4545.25.62 FR	99
A06.0030.40.62.20 YEL	86	A06.0117.15.01 AG R	128	A06.0198.10.62 GL	109	A06.1.000	28	A06.4730.20.62.15 YL	97
A06.0030.40.62.20 YER	86	A06.0117.15.02 AG L	129	A06.0198.10.62 GR	109	A06.1.000 T	36	A06.4730.20.62.15 YR	97
A06.0045.11.20 AF L	100	A06.0117.15.02 AG R	129	A06.0198.15.01 AG L	128	A06.1.000.MEST T	45	A06.4730.30.62.15 YL	97
A06.0045.11.20 AF R	100	A06.0117.15.62 GL	107	A06.0198.15.01 AG R	128	A06.1.000.S	58	A06.4730.30.62.15 YR	97
A06.0060.05.20 AF L	100	A06.0117.15.62 GR	107	A06.0198.15.02 AG L	129	A06.1010.25 L	61	A06.5H30.45.62.05 YS R	84
A06.0060.05.20 AF R	100	A06.0117.20.62 GL	107	A06.0198.15.02 AG R	129	A06.1010.25 R	61	A06.8H30.15.62.15 YS R	84
A06.0078.10.62 GL	106	A06.0117.20.62 GR	107	A06.0198.15.62 GL	109	A06.1212	58	A06.8H30.20.62.15 YS R	84
A06.0078.10.62 GR	106	A06.0117.25.62 GL	107	A06.0198.15.62 GR	109	A06.1212.25 L	61	A06.AC14.01.25.62 MR	125
A06.0078.15.01.05 AG L	128	A06.0117.25.62 GR	107	A06.0198.20.62 GL	109	A06.1212.25 R	61	A06.BS19.02.15.62 ML	124
A06.0078.15.01.05 AG R	128	A06.0117.25.62 VL	114	A06.0198.20.62 GR	109	A06.1212.G.080 L	56	A06.BS19.02.15.62 MR	124
A06.0078.15.02.05 AG L	129	A06.0117.25.62 VR	114	A06.0198.25.62 GL	109	A06.1212.G.080 R	56	A06.BS20.02.15.62 ML	124
A06.0078.15.02.05 AG R	129	A06.0117.30.62 GL	107	A06.0198.25.62 GR	109	A06.1616	58	A06.BS20.02.15.62 MR	124
A06.0078.15.62 GL	106	A06.0117.30.62 GR	107	A06.0198.25.62 VL	114	A06.1616.25 L	61	A06.BS22.02.15.62 ML	124
A06.0078.15.62 GR	106	A06.0117.35.62 GL	107	A06.0198.25.62 VR	114	A06.1616.25 R	61	A06.BS22.02.15.62 MR	124
A06.0078.20.62 GL	106	A06.0117.35.62 GR	107	A06.0198.30.62 GL	109	A06.1616.G.100 L	56	A06.BS24.02.15.62 ML	124
A06.0078.20.62 GR	106	A06.0117.40.62 GL	107	A06.0198.30.62 GR	109	A06.1616.G.100 R	56	A06.BS24.02.15.62 MR	124
A06.0078.25.62 GL	106	A06.0117.40.62 GR	107	A06.0198.30.62.10 GR	109	A06.1830.15.62.20 YL	81	A06.BS26.02.15.62 ML	124
A06.0078.25.62 GR	106	A06.0150.10.62 GL	108	A06.0198.35.62 GL	109	A06.1830.15.62.20 YR	81	A06.BS26.02.15.62 MR	124
A06.0078.30.62 GL	106	A06.0150.10.62 GR	108	A06.0198.35.62 GR	109	A06.1830.15.62.20 YUL	93	A06.BS28.02.15.62 ML	124
A06.0078.30.62 GR	106	A06.0150.15.01 AG L	128	A06.0200.10.62 GL	109	A06.1830.15.62.20 YUR	93	A06.BS28.02.15.62 MR	124
A06.0078.35.62 GL	106	A06.0150.15.01 AG R	128	A06.0200.10.62 GR	109	A06.1830.20.62.05 YL	81	A06.DB29.15.60.20 YR	87
A06.0078.35.62 GR	106	A06.0150.15.01.05 AG L	128	A06.0200.15.01 AG L	128	A06.1830.20.62.05 YR	81	A06.DB29.20.60.20 YR	87
A06.00C3.00.MET	50	A06.0150.15.01.05 AG R	128	A06.0200.15.01 AG R	128	A06.1830.20.62.20 YL	81	A06.DB29.25.60.20 YR	87
A06.00C3.08	64	A06.0150.15.02 AG L	129	A06.0200.15.01 AV L	134	A06.1830.20.62.20 YR	81	A06.DB29.30.60.20 YR	87
A06.00C3.10	64	A06.0150.15.02 AG R	129	A06.0200.15.01 AV R	134	A06.1830.20.62.20 YUL	93	A06.MT10.01.15.62 ML	118
A06.00C4.00.MET	50	A06.0150.15.02.05 AG L	129	A06.0200.15.02 AG L	129	A06.1830.20.62.20 YUR	93	A06.MT10.01.15.62 MR	118
A06.00C4.08	64	A06.0150.15.02.05 AG R	129	A06.0200.15.02 AG R	129	A06.1830.25.62.20 YL	81	A06.MT10.02.15.62 ML	119
A06.00C4.10	64	A06.0150.15.62 GL	108	A06.0200.15.02 AV L	135	A06.1830.25.62.20 YR	81	A06.MT10.02.15.62 MR	119
A06.00C5.10	64	A06.0150.15.62 GR	108	A06.0200.15.02 AV R	135	A06.1830.25.62.20 YUL	93	A06.MT10.02.25.62 MR	119
A06.00C6.10	64	A06.0150.20.62 GL	108	A06.0200.15.62 GL	109	A06.1830.25.62.20 YUR	93	A06.MT12.01.15.62 ML	118
A06.0100.10.62 GL	107	A06.0150.20.62 GR	108	A06.0200.15.62 GR	109	A06.1830.30.62.05 YL	81	A06.MT12.01.15.62 MR	118
A06.0100.10.62 GR	107	A06.0150.25.62 GL	108	A06.0200.20.62 GL	109	A06.1830.30.62.05 YR	81	A06.MT12.01.20.62 ML	118
A06.0100.15.01 AG L	128	A06.0150.25.62 GR	108	A06.0200.20.62 GR	109	A06.1830.30.62.20 YL	81	A06.MT12.01.20.62 MR	118
A06.0100.15.01 AG R	128	A06.0150.25.62 VL	114	A06.0200.20.62 VL	114	A06.1830.30.62.20 YR	81	A06.MT12.01.25.62 ML	118
A06.0100.15.01 AV L	134	A06.0150.25.62 VR	114	A06.0200.20.62 VR	114	A06.1830.30.62.20 YUL	93	A06.MT12.01.25.62 MR	118
A06.0100.15.01 AV R	134	A06.0150.30.62 GL	108	A06.0200.25.62 GL	109	A06.1830.30.62.20 YUR	93	A06.MT12.02.15.62 ML	119
A06.0100.15.01.05 AG L	128	A06.0150.30.62 GR	108	A06.0200.25.62 GR	109	A06.1830.35.59.20 YL	80	A06.MT12.02.15.62 MR	119
A06.0100.15.01.05 AG R	128	A06.0150.35.62 GL	108	A06.0200.25.62 VL	114	A06.1830.35.59.20 YR	80	A06.MT12.02.25.62 MR	119
A06.0100.15.02 AG L	129	A06.0150.35.62 GR	108	A06.0200.25.62 VR	114	A06.1830.35.62.20 YL	81	A06.MT15.01.15.62 ML	118
A06.0100.15.02 AG R	129	A06.0157.10.62 GL	108	A06.0200.30.62 GL	109	A06.1830.35.62.20 YR	81	A06.MT15.01.15.62 MR	118
A06.0100.15.02 AV L	135	A06.0157.10.62 GR	108	A06.0200.30.62 GR	109	A06.1830.35.62.20 YUL	93	A06.MT15.01.20.62 ML	118
A06.0100.15.02 AV R	135	A06.0157.15.01 AG L	128	A06.0239.15.01 AG L	128	A06.1830.35.62.20 YUR	93	A06.MT15.01.20.62 MR	118
A06.0100.15.02.05 AG L	129	A06.0157.15.01 AG R	128	A06.0239.15.01 AG R	128	A06.1830.40.59.20 YL	80	A06.MT15.01.25.62 ML	118
A06.0100.15.02.05 AG R	129	A06.0157.15.01 AV R	134	A06.0239.15.01 AV R	134	A06.1830.40.59.20 YR	80	A06.MT15.01.25.62 MR	118
A06.0100.15.62 GL	107	A06.0157.15.02 AG L	129	A06.0239.15.02 AG L	129	A06.1830.40.62.20 YL	81	A06.MT15.02.15.62 ML	119
A06.0100.15.62 GR	107	A06.0157.15.02 AG R	129	A06.0239.15.02 AG R	129	A06.1830.40.62.20 YR	81	A06.MT15.02.15.62 MR	119
A06.0100.20.62 GL	107	A06.0157.15.62 GL	108	A06.0250.15.01 AG L	128	A06.1830.40.62.20 YUL	93	A06.MT15.02.25.62 MR	119
A06.0100.20.62 GR	107	A06.0157.15.62 GR	108	A06.0250.15.01 AG R	128	A06.1830.40.62.20 YUR	93	A06.MT15.02.25.62 ML	119
A06.0100.25.62 GL	107	A06.0157.20.62 GL	108	A06.0250.15.01 AV L	134	A06.1830.45.59.20 YR	80	A06.MT17.02.15.62 MR	119
A06.0100.25.62 GR	107	A06.0157.20.62 GR	108	A06.0250.15.01 AV R	134	A06.1830.50.62.20 YL	81	A06.MT17.02.25.62 MR	119
A06.0100.25.62 VL	114	A06.0157.25.62 GL	108	A06.0250.15.02 AG L	129	A06.1830.50.62.20 YR	81	A06.MT20.02.15.62 ML	119
A06.0100.25.62 VR	114	A06.0157.25.62 GR	108	A06.0250.15.02 AG R	129	A06.2020	58	A06.MT20.02.15.62 MR	119

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.NP18.01.15.62 ML	121	A07.0078.10.72 GR	109	A07.0150.40.72 GR	111	A07.1835.35.72.20 YR	81	A08.0.750.S	59
A06.NP18.01.15.62 MR	121	A07.0078.15.72 GL	109	A07.0157.10.72 GL	111	A07.1835.35.72.20 YUL	93	A08.0016	30
A06.NP27.01.15.62 ML	121	A07.0078.15.72 GR	109	A07.0157.10.72 GR	111	A07.1835.35.72.20 YUR	93	A08.0016 T	38
A06.NP27.01.15.62 MR	121	A07.0078.20.72 GL	109	A07.0157.15.72 GL	111	A07.1835.40.72.20 YL	81	A08.0016.ME IC	49
A06.SA14.01.25.62 MR	126	A07.0078.20.72 GR	109	A07.0157.15.72 GR	111	A07.1835.40.72.20 YR	81	A08.0016.ME ST T	47
A06.ST22	66	A07.0078.25.72 GL	109	A07.0157.20.72 GL	111	A07.1835.40.72.20 YUL	93	A08.0020	30
A06.ST22 T	67	A07.0078.25.72 GR	109	A07.0157.20.72 GR	111	A07.1835.40.72.20 YUR	93	A08.0020 T	38
A06.ST22.A T	69	A07.0078.30.72 GL	109	A07.0157.25.72 GL	111	A07.1835.45.72.20 YL	81	A08.0020.ME IC	49
A06.TR15.01.20.62 ML	120	A07.0078.30.72 GR	109	A07.0157.25.72 GR	111	A07.1835.45.72.20 YR	81	A08.0020.ME ST T	47
A06.TR15.01.20.62 MR	120	A07.0078.35.72 GL	109	A07.0157.30.72 GL	111	A07.1835.50.72.20 YL	81	A08.0022 T	38
A06.TR20.01.20.62 ML	120	A07.0078.35.72 GR	109	A07.0157.30.72 GR	111	A07.1835.50.72.20 YR	81	A08.0022.ME IC	49
A06.TR20.01.20.62 MR	120	A07.0078.40.72 GL	109	A07.0157.30.72 VL	115	A07.1835.50.72.20 YUL	93	A08.0025	30
A06.UN14.02.15.62 ML	123	A07.0078.40.72 GR	109	A07.0157.30.72 VR	115	A07.1835.50.72.20 YUR	93	A08.0025 T	38
A06.UN14.02.15.62 MR	123	A07.00C3.09	64	A07.0157.35.72 GL	111	A07.1835.60.72.20 YR	81	A08.0025.ME IC	49
A06.UN16.01.15.62 ML	122	A07.00C3.13	64	A07.0157.35.72 GR	111	A07.1H35.55.72.07 YS R	84	A08.0025.ME ST T	47
A06.UN16.01.15.62 MR	122	A07.00C4.09	64	A07.0157.40.72 GL	111	A07.2020	58	A08.0200.10.00 AG L	130
A06.UN16.02.15.62 ML	123	A07.00C4.13	64	A07.0157.40.72 GR	111	A07.2035.50.72.20 YL	95	A08.0200.10.00 AG R	130
A06.UN16.02.15.62 MR	123	A07.00C5.13	64	A07.0163.30.72 VR	115	A07.2035.50.72.20 YR	95	A08.0200.10.00 TAG L	131
A06.UN18.02.15.62 ML	123	A07.00C6.13	64	A07.0198.10.72 GL	112	A07.2525	58	A08.0200.10.00 TAG R	131
A06.UN18.02.15.62 MR	123	A07.0100.10.72 GL	110	A07.0198.10.72 GR	112	A07.3035.20.72.20 YL	101	A08.0200.15.00 AG L	130
A06.UN24.01.15.62 ML	122	A07.0100.10.72 GR	110	A07.0198.15.72 GL	112	A07.3035.20.72.20 YR	101	A08.0200.15.00 AG R	130
A06.UN24.01.15.62 MR	122	A07.0100.15.72 GL	110	A07.0198.15.72 GR	112	A07.3035.30.72.20 YL	101	A08.0200.15.00 TAG L	131
A06.VD16.B.ME T	53	A07.0100.15.72 GR	110	A07.0198.20.72 GL	112	A07.3035.30.72.20 YR	101	A08.0200.15.00 TAG R	131
A06.VD16.ME T	51	A07.0100.20.72 GL	110	A07.0198.20.72 GR	112	A07.4545.20.72 FL	99	A08.0250.10.00 AG L	130
A06.VD20.B.ME T	53	A07.0100.20.72 GR	110	A07.0198.25.72 GL	112	A07.4545.20.72 FR	99	A08.0250.10.00 AG R	130
A06.VD20.ME T	51	A07.0100.25.72 GL	110	A07.0198.25.72 GR	112	A07.4545.40.72 FL	99	A08.0250.10.00 TAG L	131
A06.VD25.B.ME T	53	A07.0100.25.72 GR	110	A07.0198.30.72 GL	112	A07.4545.40.72 FR	99	A08.0250.10.00 TAG R	131
A06.VD25.ME T	51	A07.0100.30.72 GL	110	A07.0198.30.72 GR	112	A07.4735.40.72.20 YL	97	A08.0250.15.00 AG L	130
A06.VD30.B.ME T	53	A07.0100.30.72 GR	110	A07.0198.30.72 VL	115	A07.4735.40.72.20 YR	97	A08.0250.15.00 AG R	130
A06.VD30.ME T	51	A07.0100.30.72 VL	115	A07.0198.30.72 VR	115	A07.5H35.55.72.05 YS R	84	A08.0250.15.00 TAG L	131
A06.WF22.40 T	68	A07.0100.30.72 VR	115	A07.0198.35.72 GL	112	A07.AC10.01.30.72 MR	125	A08.0250.15.00 TAG R	131
A07.0.625	29	A07.0100.35.72 GL	110	A07.0198.35.72 GR	112	A07.AC12.01.30.72 MR	125	A08.0300.10.00 AG L	130
A07.0.625 T	37	A07.0100.35.72 GR	110	A07.0200.10.72 GL	112	A07.DB34.20.70.20 YR	87	A08.0300.10.00 AG R	130
A07.0.625.13 B ST	65	A07.0100.40.72 GL	110	A07.0200.10.72 GR	112	A07.DB34.25.70.20 YR	87	A08.0300.10.00 TAG L	131
A07.0.625.ME ST T	46	A07.0100.40.72 GR	110	A07.0200.15.72 GL	112	A07.DB34.30.70.20 YR	87	A08.0300.10.00 TAG R	131
A07.0.625.S	58	A07.0117.10.72 GL	110	A07.0200.15.72 GR	112	A07.SA10.01.30.72 MR	126	A08.0300.15.00 AG L	130
A07.0.750	29	A07.0117.10.72 GR	110	A07.0200.20.72 GL	112	A07.SA12.01.30.72 MR	126	A08.0300.15.00 AG R	130
A07.0.750 T	37	A07.0117.15.72 GL	110	A07.0200.20.72 GR	112	A07.ST22	66	A08.0300.15.00 TAG L	131
A07.0.750.ME ST T	46	A07.0117.15.72 GR	110	A07.0200.25.72 GL	112	A07.ST22 T	67	A08.0300.15.00 TAG R	131
A07.0.750.S	58	A07.0117.20.72 GL	110	A07.0200.25.72 GR	112	A07.ST22.A T	69	A08.0400.10.00 AG L	130
A07.0016	29	A07.0117.20.72 GR	110	A07.0200.30.72 GL	112	A07.TR20.01.20.72 ML	120	A08.0400.10.00 AG R	130
A07.0016 T	37	A07.0117.25.72 GL	110	A07.0200.30.72 GR	112	A07.TR20.01.20.72 MR	120	A08.0400.10.00 TAG L	131
A07.0016.13 B ST	65	A07.0117.25.72 GR	110	A07.0200.30.72 VL	115	A07.TR20.01.30.72 ML	120	A08.0400.10.00 TAG R	131
A07.0016.14.50.ME HM T	42	A07.0117.30.72 GL	110	A07.0200.30.72 VR	115	A07.TR20.01.30.72 MR	120	A08.0400.15.00 AG L	130
A07.0016.ME ST T	46	A07.0117.30.72 GR	110	A07.0200.35.72 GL	112	A07.TR30.01.20.72 ML	120	A08.0400.15.00 AG R	130
A07.0020	29	A07.0117.30.72 VL	115	A07.0200.35.72 GR	112	A07.TR30.01.20.72 MR	120	A08.0400.15.00 TAG L	131
A07.0020 T	37	A07.0117.30.72 VR	115	A07.1.000	29	A07.TR30.01.30.72 ML	120	A08.0400.15.00 TAG R	131
A07.0020.ME ST T	46	A07.0117.35.72 GL	110	A07.1.000 T	37	A07.TR30.01.30.72 MR	120	A08.1.000	30
A07.0022	29	A07.0117.35.72 GR	110	A07.1.000.ME ST T	46	A07.VD16.B.ME T	54	A08.1.000 T	38
A07.0022 T	37	A07.0117.40.72 GL	110	A07.1.000.S	58	A07.VD16.ME T	52	A08.1.000.ME IC	49
A07.0022.ME ST T	46	A07.0117.40.72 GR	110	A07.1212.G.080 L	56	A07.VD20.B.ME T	54	A08.1.000.ME ST T	47
A07.0023	29	A07.0150.10.72 GL	111	A07.1212.G.080 R	56	A07.VD20.ME T	52	A08.1.000.S	59
A07.0023.ME ST T	46	A07.0150.10.72 GR	111	A07.1616	58	A07.VD25.B.ME T	54	A08.1616	59
A07.0025	29	A07.0150.15.72 GL	111	A07.1616.25 L	61	A07.VD25.ME T	52	A08.2020	59
A07.0025 T	37	A07.0150.15.72 GR	111	A07.1616.25 R	61	A07.VD30.B.ME T	54	A08.2525	59
A07.0025.ME ST T	46	A07.0150.20.72 GL	111	A07.1616.G.100 L	56	A07.VD30.ME T	52	A08.DB39.20.80.20 YR	87
A07.0028	31	A07.0150.20.72 GR	111	A07.1616.G.100 R	56	A07.WF22.40 T	68	A08.DB39.25.80.20 YR	87
A07.0035.25.72.20 YEL	86	A07.0150.25.72 GL	111	A07.1835.25.72.20 YL	81	A08.0.625	30	A08.DB39.30.80.20 YR	87
A07.0035.25.72.20 YER	86	A07.0150.25.72 GR	111	A07.1835.25.72.20 YR	81	A08.0.625 T	38	A08.ST22 T	67
A07.0035.30.72.20 YEL	86	A07.0150.30.72 GL	111	A07.1835.25.72.20 YUL	93	A08.0.625.ME IC	49	A08.ST22.A T	69
A07.0035.30.72.20 YER	86	A07.0150.30.72 GR	111	A07.1835.25.72.20 YUR	93	A08.0.625.ME ST T	47	A08.VD16.B.ME T	54
A07.0035.35.72.20 YEL	86	A07.0150.30.72 VL	115	A07.1835.30.72.20 YL	81	A08.0.625.S	59	A08.VD16.ME T	52
A07.0035.35.72.20 YER	86	A07.0150.30.72 VR	115	A07.1835.30.72.20 YR	81	A08.0.750	30	A08.VD20.B.ME T	54
A07.0035.40.72.20 YEL	86	A07.0150.35.72 GL	111	A07.1835.30.72.20 YUL	93	A08.0.750 T	38	A08.VD20.ME T	52
A07.0035.40.72.20 YER	86	A07.0150.35.72 GR	111	A07.1835.30.72.20 YUR	93	A08.0.750.ME IC	49	A08.VD25.B.ME T	54
A07.0078.10.72 GL	109	A07.0150.40.72 GL	111	A07.1835.35.72.20 YL	81	A08.0.750.ME ST T	47	A08.VD25.ME T	52

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.ME ST T	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.ME ST T	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.ME ST T	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.ME ST T	48		