



## **SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH**

fon **+49 7473 9517 - 100**

mail **sales@de.simtek.eu**

fax **+49 7473 9517 - 77**

web **www.simtek.eu**





**simmi<sup>®</sup>A3**  
SIMTEK Milling Tools Type A3

Seite // Page

8



**simmi<sup>®</sup>PX**  
Sigma-Line Milling Tools Type P

**simmi<sup>®</sup>SX**  
Sigma-Line Milling Tools Type S

**simmi<sup>®</sup>UX**  
Sigma-Line Milling Tools Type U

**simmi<sup>®</sup>VX**  
Sigma-Line Milling Tools Type V

18



**simmi<sup>®</sup>MX**  
Sigma-Line Milling Tools Type M

146

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...  
Groove Milling Tools for internal applications in the diameter range of ...

$\leq \varnothing 11,0 \text{ mm}$

$\varnothing 10,0 - 40,0 \text{ mm}$

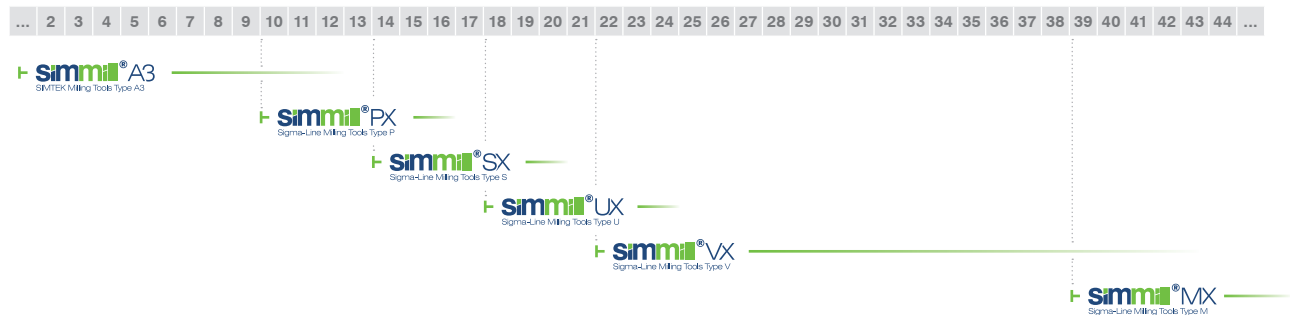
$\geq \varnothing 39,0 \text{ mm}$

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 171  
A list of all the tools can be found as of page 171

## Die Zirkularfräs-Werkzeugsysteme im Vergleich The Groove Milling Tool System comparison

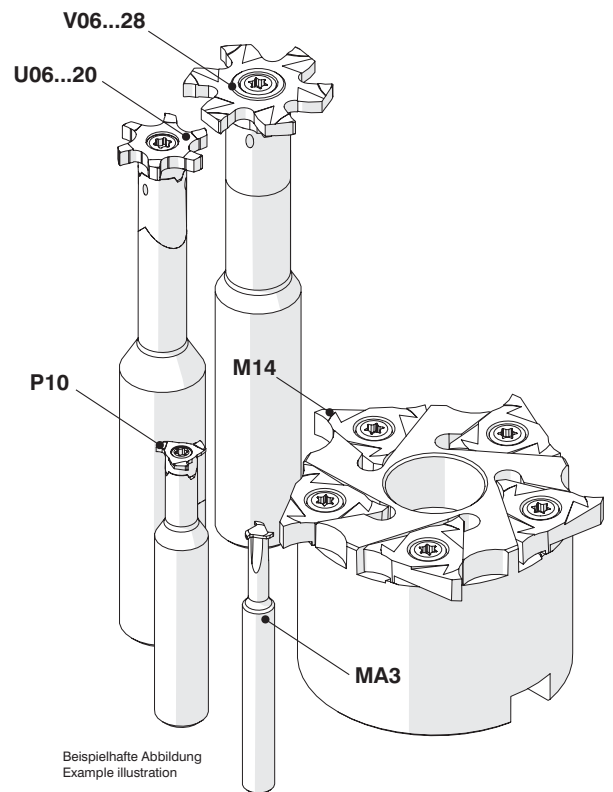
Vergleich der Werkzeugsystemeignung bei der Innenbearbeitung (bezogen auf den Bohrungsdurchmesser)  
Comparison of the tool systems suitability for internal applications (based on work piece bore diameter)

Bohrungsdurchmesser (mm) // Bore diameter (mm)



Die Schneidwerkzeuge der einzelnen Systeme im Vergleich  
Comparison of the tool system inserts

		3 Schneiden 3 cutting edges	4 Schneiden 4 cutting edges	6 Schneiden 6 cutting edges
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // For use as of minimum bore diameter	< Ø 6,0 mm	<b>MA3</b> simmill A3	<b>MA4</b> simmill A4	-
	Ø 8,0 mm	<b>MA3</b> simmill A3	-	-
	Ø 10,0 mm	<b>P10</b> simmill PX	-	-
	Ø 12,0 mm	<b>P12</b> simmill PX	-	-
	Ø 14,0 mm	<b>S14</b> simmill SX	-	-
	Ø 16,0 mm	<b>S16</b> simmill SX	-	-
	Ø 18,0 mm	<b>U18</b> simmill UX	-	<b>U06...18</b> simmill UX
	Ø 20,0 mm	<b>V20</b> simmill VX	-	<b>U06...20</b> simmill UX
	Ø 22,0 mm	<b>V22</b> simmill VX	-	<b>V06...22</b> simmill VX
	Ø 25,0 mm	<b>V25</b> simmill VX	-	<b>V06...25</b> simmill VX
	Ø 28,0 mm	<b>V28</b> simmill VX	-	<b>V06...28</b> simmill VX
	Ø 32,0 mm	<b>V32</b> simmill VX	-	-
	Ø 33,0 mm	<b>V33</b> simmill VX	-	-
	Ø 35,0 mm	-	-	<b>V06...35</b> simmill VX
	Ø 37,0 mm	-	-	<b>V06...37</b> simmill VX
	Ø 39,0 mm	<b>M14</b> simmill MX	-	-



Beispielhafte Abbildung  
Example illustration

## Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

# Der Webcode und weitere Querverweise The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile  
The **Webcode**, shown on every catalog page line

Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

<http://www.simtek.eu/webcode/>

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanumerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanumeric code which is available for every standard item.  
This code is unique for every item:

V06.0100.010.28 G GN39		=	AASZ GN39	
Artikel Item			Webcode	
Schneidstoff Grade			Schneidstoff Grade	

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Zusätzliche **Querverweise** und **Informationen**, auf jeder Katalogseite  
Extra **Cross-References** and **information**, shown on every catalog page

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group Sigma P	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45	
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 19	
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix) A (S./P. 166), B (S./P. 167)	

SP	Legende auf Seite Legend on page	172
HM		

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

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

## Der Connectcode The Connectcode

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

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

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

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different Combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.eu/code		Schneidwerkzeug // Cutting Tool														
		M14.L.6.0	M14.R.6.0	M82.3.2	M82.4.3	M82.5.4	PD*	PD06.0	SD*	SD08.0	UD*	UD09.0	VD09.0	VD1*	VD12.0	VD14.3
Trägerwerkzeug // Toolholder	M14.L.6.0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M14.R.6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M82.3.2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M82.4.3	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M82.5.4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PD06.0	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
	PD07.3	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
	SD08.0	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
	SD09.5	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-
	UD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
	UD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
	UD13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
	VD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	○	○
	VD11.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
	VD11.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
	VD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	●	○
	VD12.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD13.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○	
VD14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○	
VD14.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	●	
VD15.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○	
VD16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○	

● Empfohlene Kombination // Recommended combination

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

Die obige Tabelle zeigt die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ an. Ein ausgefüllter grüner Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full green circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

## Werkzeuge nach Ihrem Bedarf Tools according to your need

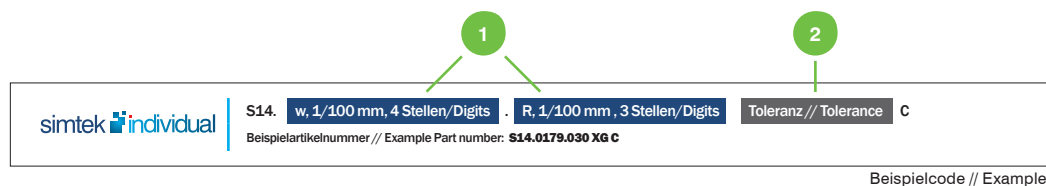
simtek **individual**

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

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

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

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



1

Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.

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

2

Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassen-codes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

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

Toleranzklassen-Code Tolerance class Code	XG	XN	XE
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	$\pm 0,01$ mm	$\pm 0,02$ mm	-0,03 mm

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

**S14. 0179 .035 XG C**

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,79 mm	0179
Gewünschte Eckenradien (R) Required corner radius (R)	0,35 mm	035
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	$\pm 0,01$ mm	XG

3

Nutzen Sie den erstellten Code um damit Preis und Lieferzeit per E-Mail anzufragen:

Contact us via E-Mail for current price and delivery time using the created code:

**offer@de.simtek.eu**

## Info

# Das Werkzeugsystem simmill A3 The Tool System simmill A3

**simmill® A3**  
SIMTEK Milling Tools Type A3

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall  
in den Schaftdurchmessern 6,0 oder 8,0 mm  
Solid micro grain carbide Milling Cutter  
with shank diameters 6,0 or 8,0 mm
- + Hohe Nuttiefen in kleinsten Bohrungen  
High Groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen  
mit 3 Schneiden in Bohrungen ab Ø 1,4 mm  
Improved cutting conditions  
with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck  
Extended Thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,6 mm  
Usable length up to 35,6 mm

## Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen,  
Fräsen von Scheibenfedernuten

simtek-individual- und  
Sonderwerkzeuge verfügbar.

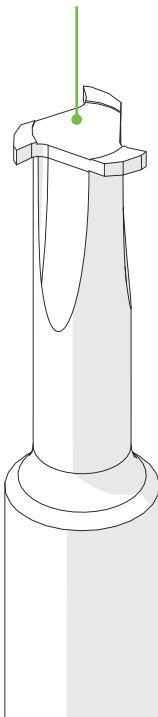
## Main Applications

Groove Milling, Thread Milling,  
Chamfering, Key Way Milling

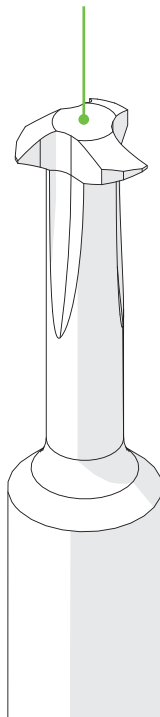
simtek-individual and  
special tools available.



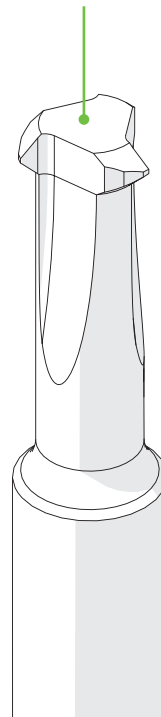
Nutfräsen  
Groove Milling



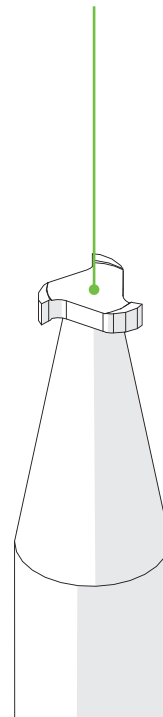
Gewindefräsen  
Thread Milling



Fasenfräsen  
Chamfer Milling



Fräsen von Scheibenfedernuten  
Key Way Milling



... finden Sie ab Seite:  
... can be found as of page:

10

12

14

16

## Allgemeines Nutfräsen

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

## General Groove Milling

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert		
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159	

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

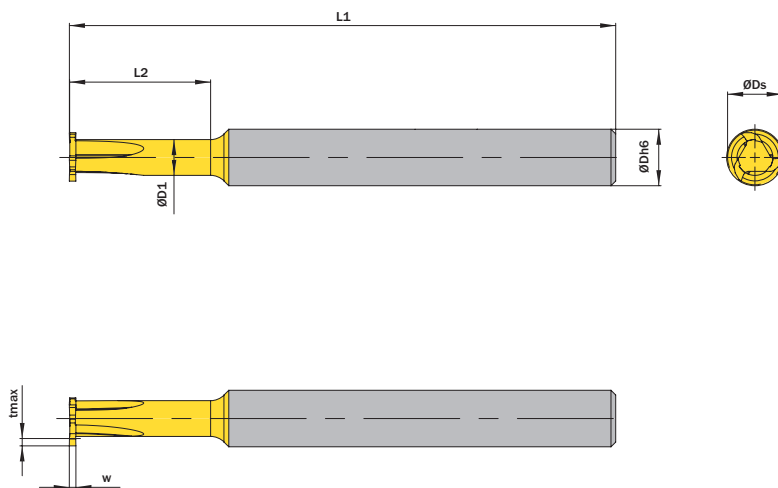


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm
ØDmin= 6,0 mm										
3	0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
ØDmin= 8,0 mm										
3	0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0



## Allgemeines Nutfräsen

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

## General Groove Milling

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert		
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159	

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

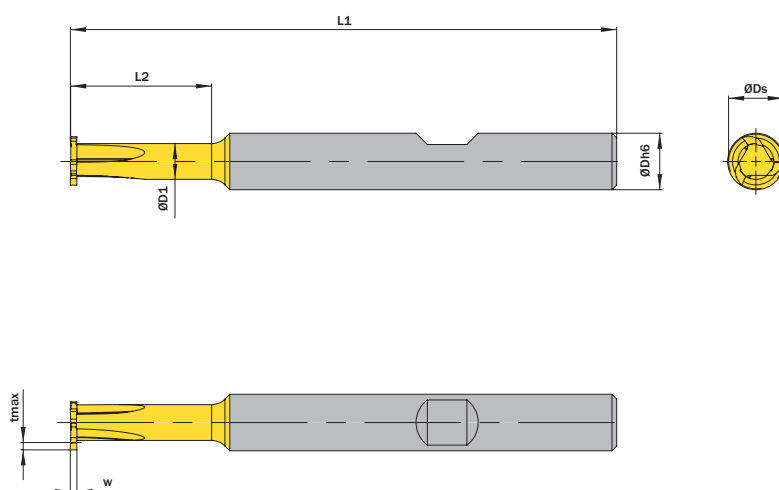


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 BG

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm
ØDmin= 6,0 mm										
3	0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 BG	AK6P	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 BG	AC5V	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 BG	AN99	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 BG	AFZ9	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
3	1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 BG	AH1W	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8
ØDmin= 8,0 mm										
3	0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 BG	AG62	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 BG	AFGT	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 BG	AP4E	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 BG	AKWG	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 BG	AH6A	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 BG	AEX7	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

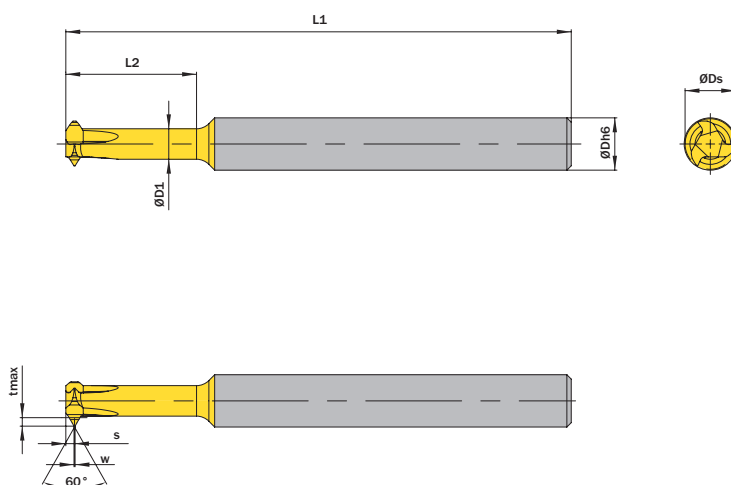


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	S	L1	tmax	ØDs	ØDh6	ØD1
mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
<b>ØDh6= 3,0 mm</b>														
M1,6	0,4	0,4	4,1	1,4	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	3	0,04	0,2	32,0	0,19	1,2	3,0	0,6
M1,8	0,4	0,4	5,1	1,6	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	3	0,04	0,2	32,0	0,19	1,4	3,0	0,7
M2,0	0,4	0,4	5,1	1,7	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	4	0,05	0,3	32,0	0,22	1,5	3,0	0,8
M2,5	0,4	0,4	6,1	2,2	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	4	0,06	0,3	32,0	0,25	2,0	3,0	1,2
M3,0	0,5	0,5	7,1	2,6	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	4	0,06	0,3	32,0	0,27	2,4	3,0	1,6
M3,5	0,6	0,6	8,1	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	4	0,08	0,4	32,0	0,33	2,8	3,0	1,8
<b>ØDh6= 5,0 mm</b>														
M4,0	0,7	0,7	9,1	3,3	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	4	0,09	0,4	44,0	0,38	3,1	5,0	2,0
M5,0	0,8	0,8	12,2	4,3	MA4.MT08.01.12.05 AM	AQ0N	4	0,10	0,5	44,0	0,43	4,1	5,0	2,7
M6,0	1,0	1,0	15,2	5,1	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	4	0,13	0,6	44,0	0,54	4,9	5,0	3,3
<b>ØDh6= 6,0 mm</b>														
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	3	0,06	0,8	58,0	0,91	5,8	6,0	3,5
<b>ØDh6= 8,0 mm</b>														
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	3	0,06	1,0	68,0	0,91	7,8	8,0	5,5
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	3	0,12	1,0	68,0	1,19	7,8	8,0	5,0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungs-Ø 6,0 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HB

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

Thread Milling as of bore Ø 6,0 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

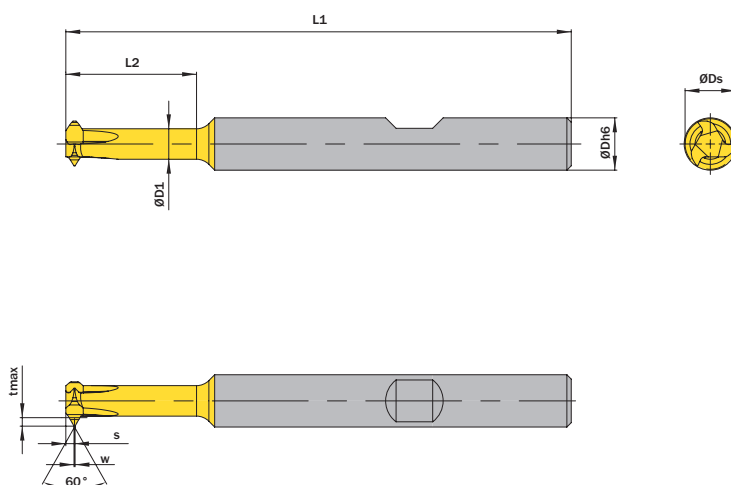


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 BM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	S	L1	tmax	ØDS	ØDh6	ØD1
mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 BM	AMUK	3	0,06	0,8	58,0	0,91	5,8	6,0	3,5
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 BM	AB7Q	3	0,06	1,0	68,0	0,91	7,8	8,0	5,5
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 BM	AAJP	3	0,12	1,0	68,0	1,19	7,8	8,0	5,0

## Fräsen von Fasen

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

## Chamfering

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

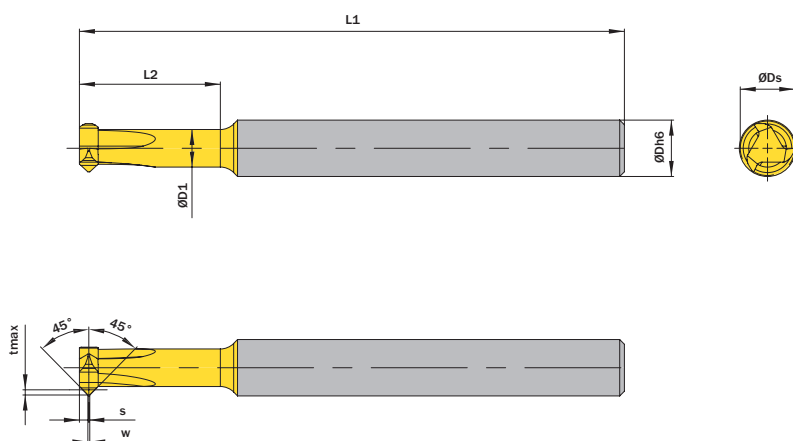


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm
ØDmin= 6,0 mm											
3	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	1,0	58,0	6,0	0,6	5,8	4,0
3	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	1,0	68,0	6,0	0,6	5,8	4,0
ØDmin= 8,0 mm											
3	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	1,5	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	1,5	78,0	8,0	1,2	7,8	5,0

## Fräsen von Fasen

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

## Chamfering

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

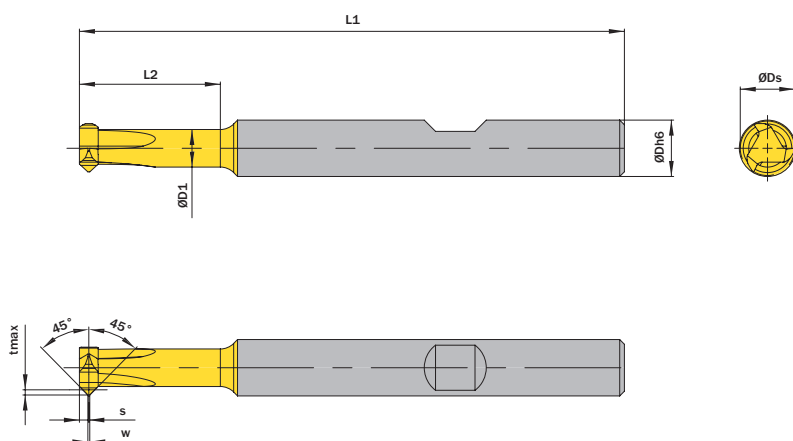


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 BF

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm
ØDmin= 6,0 mm											
3	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 BF	AKUY	1,0	58,0	6,0	0,6	5,8	4,2
3	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 BF	AB5P	1,0	68,0	6,0	0,6	5,8	4,2
ØDmin= 8,0 mm											
3	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 BF	AJ1W	1,5	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0
3	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 BF	AP10	1,5	78,0	8,0	1,2	7,8	5,0

## Fräsen von Scheibenfedernuten

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

## Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

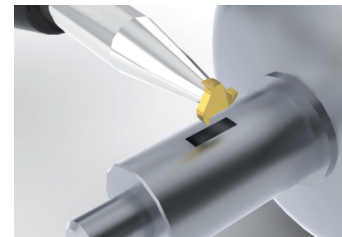
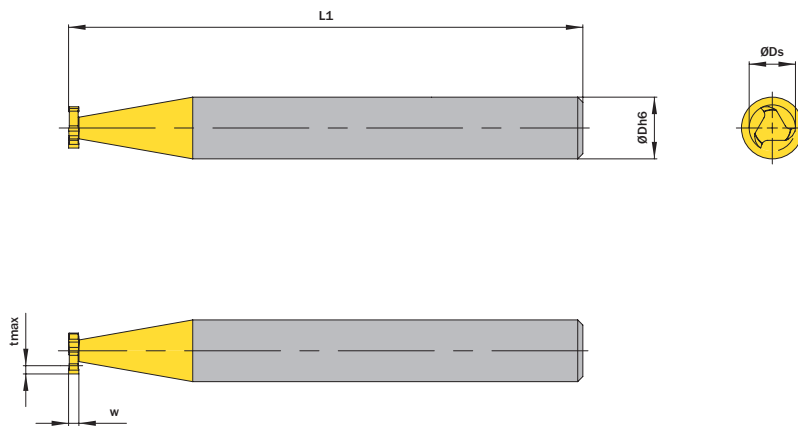


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02	ØDS	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L1
	mm	mm	mm			mm	mm
ØDS= 4,5 mm							
3	1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	1,0	50,0
ØDS= 7,5 mm							
3	1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	2,0	50,0
3	2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	1,8	50,0
ØDS= 10,5 mm							
3	2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	2,9	60,0
3	2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	2,7	60,0
3	3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	2,5	60,0
ØDS= 13,5 mm							
3	3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	3,8	70,0
3	4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	3,5	70,0
ØDS= 16,5 mm							
3	3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	5,3	70,0
3	4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	5,0	70,0
3	5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGAJ	4,5	70,0
ØDS= 19,5 mm							
3	4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	6,0	70,0
3	5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	5,5	70,0
3	6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	5,1	70,0
ØDS= 22,5 mm							
3	5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	7,0	70,0
3	6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	6,6	70,0
3	8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	6,2	70,0
ØDS= 25,5 mm							
3	6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	7,5	70,0

## Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group A3	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

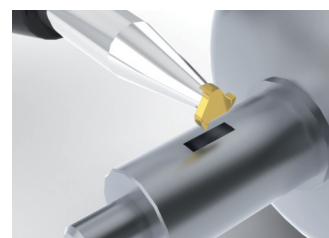
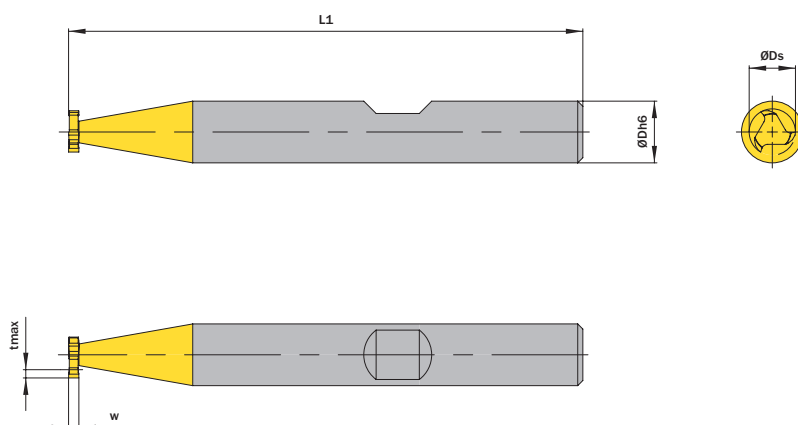


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 BS

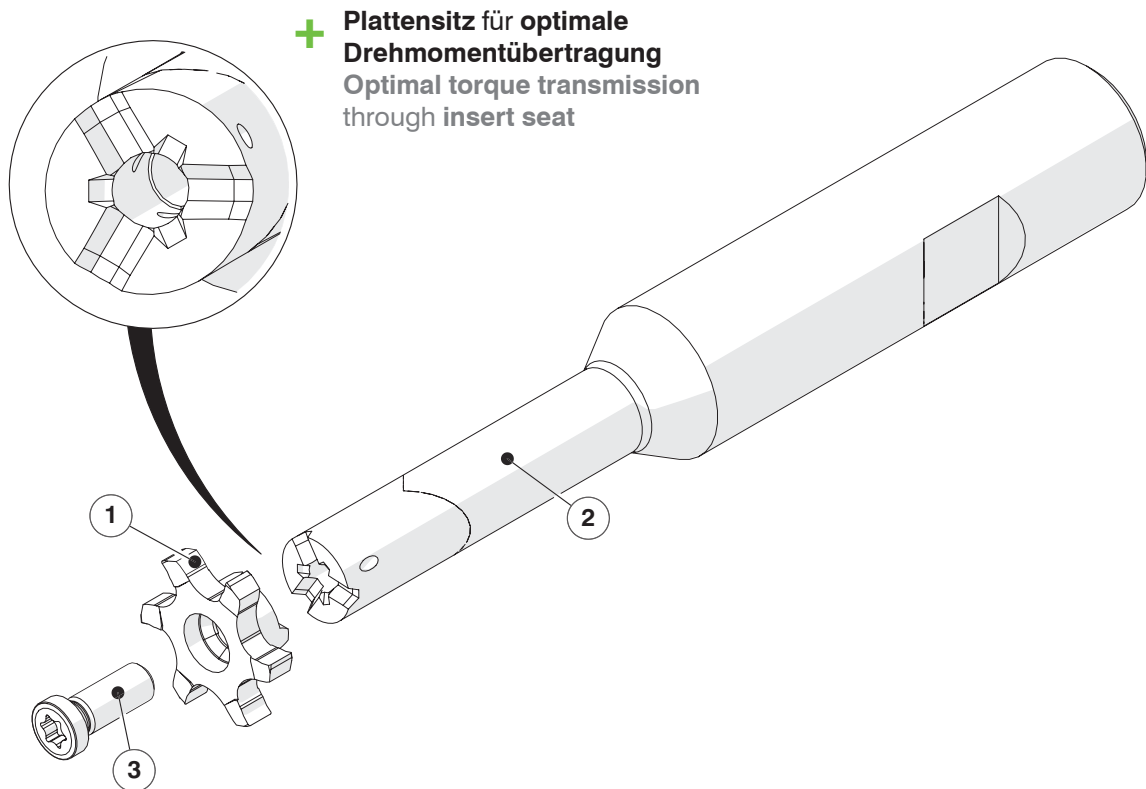
Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02	ØDS	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L1
	mm	mm	mm				
ØDS= 4,5 mm							
3	1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 BS	ACHP	1,0	50,0
ØDS= 7,5 mm							
3	1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 BS	AHFC	2,0	50,0
3	2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 BS	AMKA	1,8	50,0
ØDS= 10,5 mm							
3	2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 BS	AG61	2,9	60,0
3	2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 BS	AJK4	2,7	60,0
3	3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 BS	ANFH	2,5	60,0
ØDS= 13,5 mm							
3	3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 BS	AJXP	3,8	70,0
3	4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 BS	AEN9	3,5	70,0
ØDS= 16,5 mm							
3	3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 BS	ABS5	5,3	70,0
3	4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 BS	AJA6	5,0	70,0
3	5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 BS	AKKP	4,5	70,0
ØDS= 19,5 mm							
3	4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 BS	APTY	6,0	70,0
3	5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 BS	ABQY	5,5	70,0
3	6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 BS	AM9H	5,1	70,0
ØDS= 22,5 mm							
3	5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 BS	AE1F	7,0	70,0
3	6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 BS	AN37	6,6	70,0
3	8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 BS	AAC5	6,2	70,0
ØDS= 25,5 mm							
3	6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 BS	AHX6	7,5	70,0

## Info

Die Werkzeugsysteme simmill PX / SX / UX / VX  
The tool systems simmill PX / SX / UX / VX







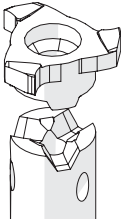
**+ Plattensitz für optimale Drehmomentübertragung**  
**Optimal torque transmission through insert seat**

- ① **Wechselbare Hochleistungs-Frässchneidplatten** aus Feinstkorn-Hartmetall mit einer umfangreichen Auswahl an **Beschichtungen für höchste Anforderungen**  
**High performance micro grain carbide milling inserts** available with a wide range of **coatings for every application**
- ② **Fräuserschäfte** aus **Hartmetall, Schwermetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.  
**Milling cutter shanks** made of **carbide, tungsten alloy** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**
- ③ **Torx-Schraube**  
**Torx screw**

## Das Werkzeugsystem simmill PX The Tool System simmill PX

**simmill®PX**  
Sigma-Line Milling Tools Type P

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte  
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 10,0 und Ø 15,0 mm  
For bores between diameter 10,0 and 15,0 mm
- + Dreischneidige Schneidplatten in den Größen Ø 10,0 (P10) und Ø 12,0 (P12) mm auf einem Fräuserschaft einsetzbar  
Three Edged milling inserts in sizes Ø 10,0 (P10) and Ø 12,0 (P12) mm usable on one milling cutter shank



P10



P12

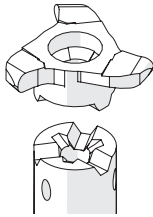
- + Weit verbreitetes System  
Wide-spread tool system



## Das Werkzeugsystem simmill SX The Tool System simmill SX

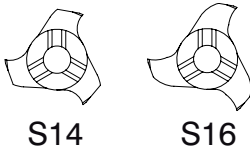
**simmill® SX**  
Sigma-Line Milling Tools Type S

- + System bestehend aus Fräaserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte  
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm  
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

- + Dreischneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) auf einem Fräaserschaft einsetzbar  
Three Edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm usable on one milling cutter shank



S14

S16

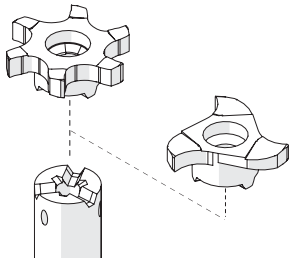
- + Weit verbreitetes System  
Wide-spread tool system



## Das Werkzeugsystem simmill UX The Tool System simmill UX

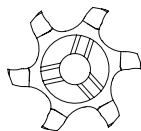
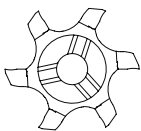
**simmill®UX**  
Sigma-Line Milling Tools Type U

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte  
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm  
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm auf einem Fräuserschaft einsetzbar  
Three and Six Edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm usable on one milling cutter shank



- + Weit verbreitetes System  
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

24

Anwendungsübersicht  
Application Overview

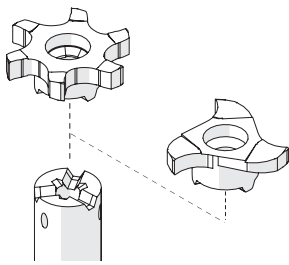
74

Alle Werkzeuge  
All tools

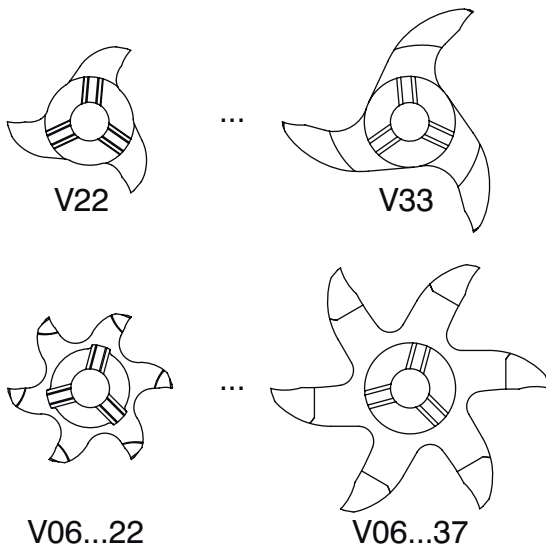
## Das Werkzeugsystem simmill VX The Tool System simmill VX

**simmill® VX**  
Sigma-Line Milling Tools Type V

- + System bestehend aus Fräaserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte  
System of milling cutter shank and indexable Carbide Milling Insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm  
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen Ø 22,0 und Ø 37,0 mm  
Three and Six Edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 and Ø 37,0 mm



- + Weit verbreitetes System  
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

24

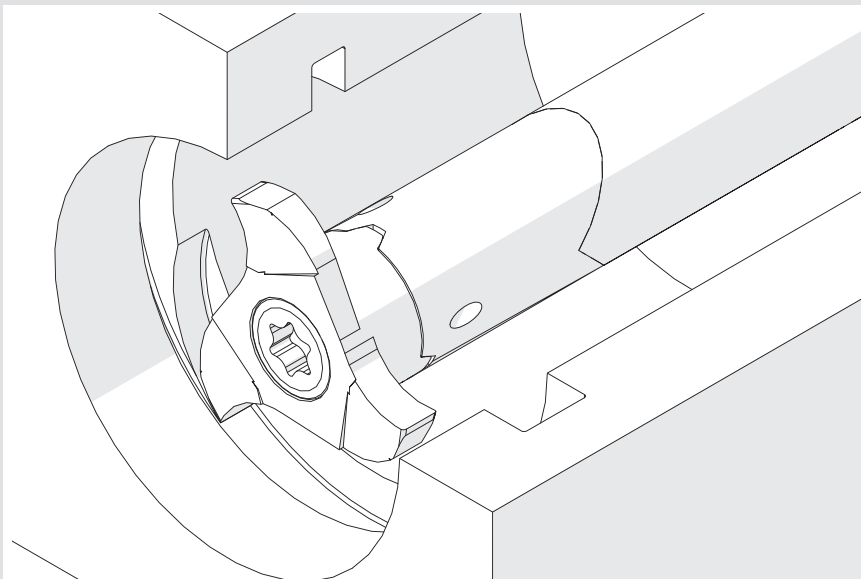
Anwendungsübersicht  
Application Overview

95

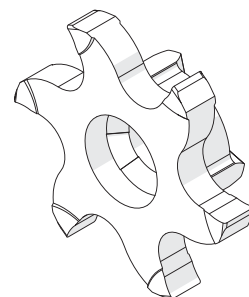
Alle Werkzeuge  
All tools

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

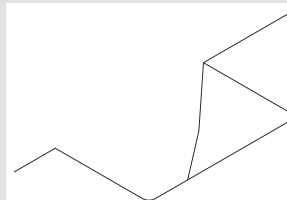
# Allgemeines Nutfräsen General Groove Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Auch als 6-Schneider verfügbar.  
Also available with 6 cutting edges.



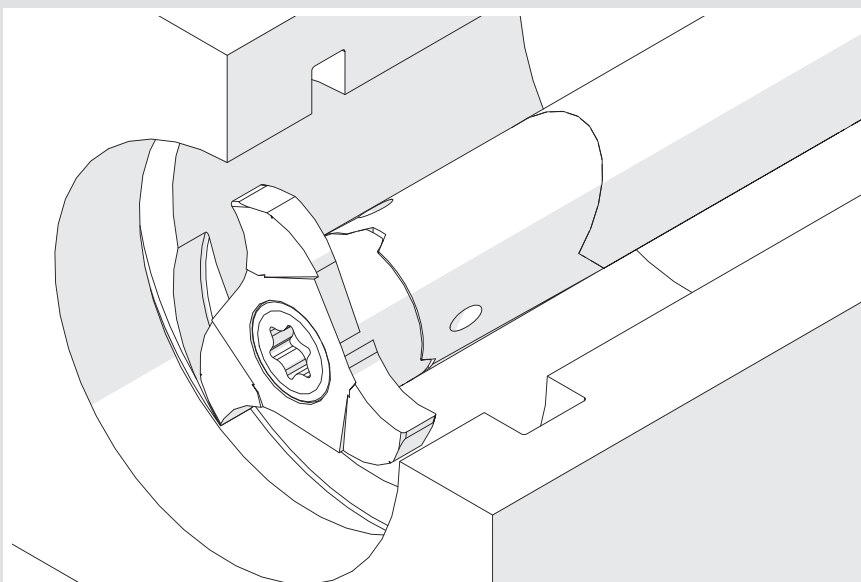
Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Schneidenbreite Cutting Edge width	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P10.0100.00 G	10,0	1,00	3	53
P10.0150.02 G	10,0	1,50	3	53
P10.0157.00 G	10,0	1,57	3	53
P10.0200.02 G	10,0	2,00	3	53
P10.0250.02 G	10,0	2,50	3	53
P12.0150.02 G	12,0	1,50	3	54
P12.0157.02 G	12,0	1,57	3	54
P12.0200.02 G	12,0	2,00	3	54
P12.0250.02 G	12,0	2,50	3	54
S14.0100.00 G	14,0	1,00	3	68
S14.0117.00 G	14,0	1,17	3	68
S14.0142.00 G	14,0	1,42	3	68
S14.0150.02 G	14,0	1,50	3	68
S14.0157.02 G	14,0	1,57	3	68
S14.0200.02 G	14,0	2,00	3	68
S14.0239.02 G	14,0	2,39	3	68
S14.0250.02 G	14,0	2,50	3	68
S16.0117.00 G	16,0	1,17	3	69
S16.0142.00 G	16,0	1,42	3	69
S16.0150.02 G	16,0	1,50	3	69
S16.0157.02 G	16,0	1,57	3	69
S16.0200.02 G	16,0	2,00	3	69
S16.0239.02 G	16,0	2,39	3	69
S16.0250.02 G	16,0	2,50	3	69
U18.0117.00 G	18,0	1,17	3	87
U18.0142.00 G	18,0	1,42	3	87
U18.0150.02 G	18,0	1,50	3	87
U06.0150.010.18 G	18,0	1,50	6	85
U18.0157.02 G	18,0	1,55	3	87
U18.0200.02 G	18,0	2,00	3	87
U06.0200.020.18 G	18,0	2,00	6	85
U18.0239.02 G	18,0	2,39	3	87
U18.0250.02 G	18,0	2,50	3	87
U06.0250.020.18 G	18,0	2,50	6	85
U18.0300.02 G	18,0	3,00	3	87
U06.0300.020.18 G	18,0	3,00	6	85
U18.0318.02 G	18,0	3,18	3	87
U18.0400.02 G	18,0	4,00	3	87
U06.0150.010.20 G	20,0	1,50	6	86
U06.0200.020.20 G	20,0	2,00	6	86
U06.0250.020.20 G	20,0	2,50	6	86

Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Schneidenbreite Cutting Edge width	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
U06.0300.020.20 G	20,0	3,00	6	86
V22.0100.00 Z	22,0	1,00	3	111
V22.0100.01 G	22,0	1,00	3	111
V06.0100.010.22 G	22,0	1,00	6	110
V22.0117.00 Z	22,0	1,17	3	111
V22.0150.02 G	22,0	1,50	3	111
V06.0150.010.22 G	22,0	1,50	6	110
V22.0157.02 G	22,0	1,57	3	111
V22.0200.02 G	22,0	2,00	3	111
V06.0200.020.22 G	22,0	2,00	6	110
V22.0239.02 G	22,0	2,39	3	111
V22.0250.02 G	22,0	2,50	3	111
V06.0250.020.22 G	22,0	2,50	6	110
V22.0300.02 G	22,0	3,00	3	111
V06.0300.020.22 G	22,0	3,00	6	110
V22.0318.02 G	22,0	3,18	3	111
V22.0318.04 G	22,0	3,18	3	111
V22.0350.02 G	22,0	3,50	3	111
V22.0356.02 G	22,0	3,56	3	111
V22.0400.02 G	22,0	4,00	3	111
V22.0400.04 G	22,0	4,00	3	111
V06.0400.020.22 G	22,0	4,00	6	110
V22.0437.02 G	22,0	4,37	3	111
V22.0437.04 G	22,0	4,37	3	111
V22.0475.02 G	22,0	4,75	3	111
V22.0475.076 G	22,0	4,75	3	111
V25.0200.02 G	25,0	2,00	3	124
V25.0239.02 G	25,0	2,39	3	124
V25.0250.02 G	25,0	2,50	3	124
V25.0300.02 G	25,0	3,00	3	124
V25.0318.02 G	25,0	3,18	3	124
V25.0350.02 G	25,0	3,50	3	124
V25.0400.02 G	25,0	4,00	3	124
V25.0475.02 G	25,0	4,75	3	124
V06.0100.010.28 G	28,0	1,00	6	127
V06.0120.010.28 G	28,0	1,20	6	127
V28.0150.02 G	28,0	1,50	3	125
V28.0150.02.09 G	28,0	1,50	3	126
V06.0150.010.28 G	28,0	1,50	6	127
V28.0200.02 G	28,0	2,00	3	125
V28.0200.02.09 G	28,0	2,00	3	126

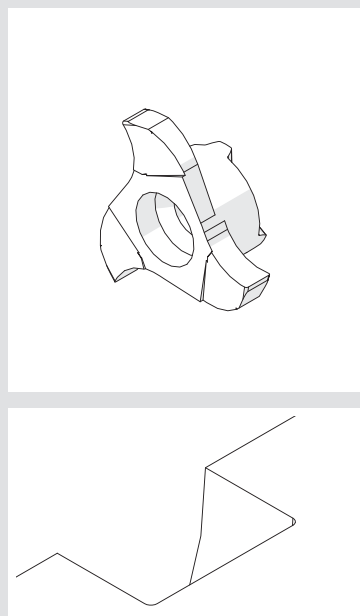
Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Schneidenbreite Cutting Edge width	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V06.0200.020.28 G	28,0	2,00	6	127
V06.0215.020.28 G	28,0	2,26	6	127
V28.0239.02 G	28,0	2,39	3	125
V28.0250.02 G	28,0	2,50	3	125
V28.0250.02.09 G	28,0	2,50	3	126
V06.0250.020.28 G	28,0	2,50	6	127
V28.0300.02 G	28,0	3,00	3	125
V06.0300.020.28 G	28,0	3,00	6	127
V28.0350.02 G	28,0	3,50	3	125
V28.0400.02 G	28,0	4,00	3	125
V06.0400.020.28 G	28,0	4,00	6	127
V28.0500.02 G	28,0	5,00	3	125
V06.0500.020.28 G	28,0	5,00	6	127
V28.0600.02 G	28,0	6,00	3	125
V06.0600.020.28 G	28,0	6,00	6	127
V32.0200.02 G	32,0	2,00	3	131
V32.0250.02 G	32,0	2,50	3	131
V32.0300.02 G	32,0	3,00	3	131
V06.0150.010.35 G	35,0	1,50	6	134
V06.0200.020.35 G	35,0	2,00	6	134
V06.0250.020.35 G	35,0	2,50	6	134
V06.0300.020.35 G	35,0	3,00	6	134
V06.0050.000.37 G	37,0	0,50	6	136
V06.0060.000.37 G	37,0	0,60	6	136
V06.0080.000.37 G	37,0	0,80	6	136
V06.0100.010.37 G	37,0	1,00	6	135
V06.0150.010.37 G	37,0	1,50	6	135

Die Produktgruppen simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) und simmill® MX (Ø > 39,0 mm) bieten weitere Standardwerkzeuge, siehe Seite 8 und 146.  
The product groups simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) and simmill® MX (Ø > 39,0 mm) are offering more standard tools, please see page 8 and 146.

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

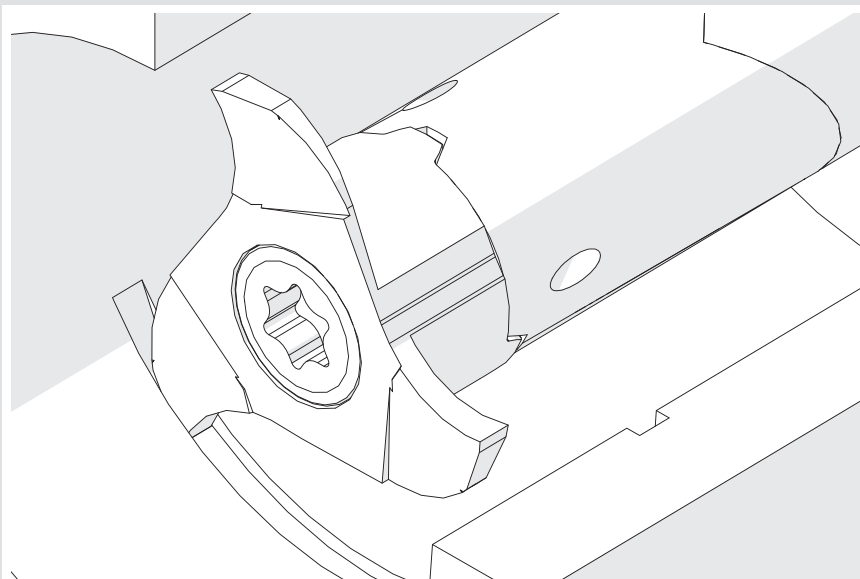
Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall  
General Groove Milling in light alloys

Alle Maße in mm // All measures in mm

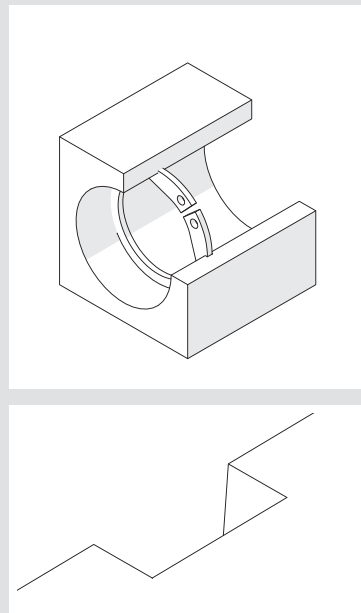


Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Schneidenbreite Cutting Edge width	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P12.0150.42 C	12,0	1,50	3	55
P12.0200.42 C	12,0	2,00	3	55
P12.0250.42 C	12,0	2,50	3	55
S16.0150.42 C	16,0	1,50	3	70
S16.0200.42 C	16,0	2,00	3	70
S16.0250.42 C	16,0	2,50	3	70
U18.0150.42 C	18,0	1,50	3	88
U18.0200.42 C	18,0	2,00	3	88
U18.0250.42 C	18,0	2,50	3	88
U18.0300.42 C	18,0	3,00	3	88
V22.0150.42 C	22,0	1,50	3	113
V22.0200.42 C	22,0	2,00	3	113
V22.0250.42 C	22,0	2,50	3	113
V22.0300.42 C	22,0	3,00	3	113
V22.0400.42 C	22,0	4,00	3	113
V28.0200.42 C	28,0	2,00	3	128
V28.0250.42 C	28,0	2,50	3	128
V28.0300.42 C	28,0	3,00	3	128
V28.0350.42 C	28,0	3,50	3	128
V28.0400.42 C	28,0	4,00	3	128
V32.0200.42 C	32,0	2,00	3	132
V32.0250.42 C	32,0	2,50	3	132
V32.0300.42 C	32,0	3,00	3	132
V32.0600.42 C	32,0	6,00	3	132
V33.0110.42.10 C	33,0	1,10	3	133
V33.0120.42.10 C	33,0	1,20	3	133
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	3	133
V33.0150.42.10 C	33,0	1,50	3	133
V33.0160.42.10 C	33,0	1,60	3	133
V33.0170.42.10 C	33,0	1,70	3	133
V33.0200.42.10 C	33,0	2,00	3	133
V33.0250.42.10 C	33,0	2,50	3	133

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen  
Circlip Ring Groove Milling, internal

Alle Maße in mm // All measures in mm



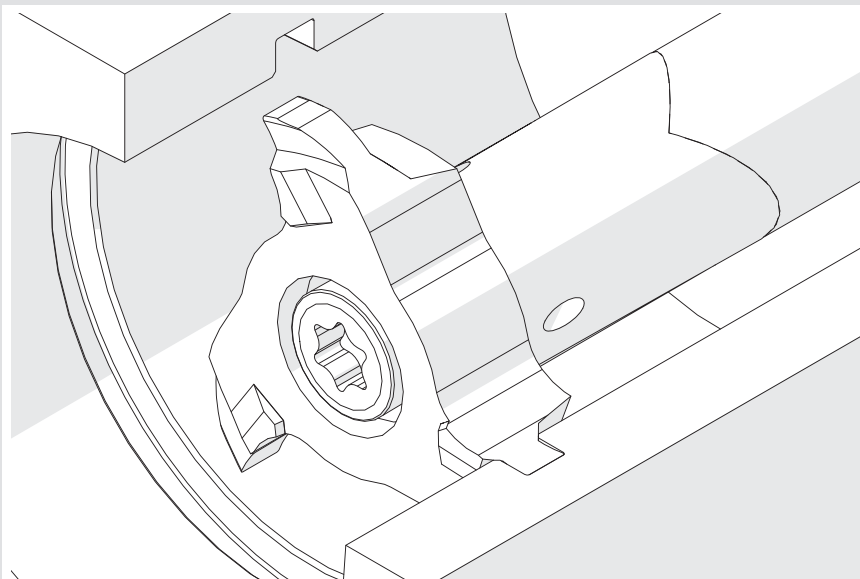
Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P10.0070.00 Z	10,0	0,70	3	50
P10.0080.00 Z	10,0	0,80	3	50
P10.0090.00 Z	10,0	0,90	3	50
P10.0110.00 G	10,0	1,10	3	50
P10.0130.01 G	10,0	1,30	3	50
P10.0160.01 G	10,0	1,60	3	50
P12.0110.00 G	12,0	1,10	3	51
P12.0110.40 C	12,0	1,10	3	52
P12.0130.01 G	12,0	1,30	3	51
P12.0130.41 C	12,0	1,30	3	52
P12.0160.01 G	12,0	1,60	3	51
P12.0160.41 C	12,0	1,60	3	52
U18.0070.00 Z	18,0	0,70	3	83
U18.0080.00 Z	18,0	0,80	3	83
U18.0090.00 Z	18,0	0,90	3	83
U18.0110.00 G	18,0	1,10	3	83
U18.0110.40 C	18,0	1,10	3	84
U06.0110.000.18 G	18,0	1,10	6	82
U18.0130.01 G	18,0	1,30	3	83
U18.0130.41 C	18,0	1,30	3	84
U06.0130.000.18 G	18,0	1,30	6	82
U18.0160.01 G	18,0	1,60	3	83
U18.0160.41 C	18,0	1,60	3	84
U06.0160.000.18 G	18,0	1,60	6	82
V22.0070.00 Z	22,0	0,70	3	108
V22.0080.00 Z	22,0	0,80	3	108
V22.0090.00 Z	22,0	0,90	3	108
V22.0110.00 Z	22,0	1,10	3	108
V22.0130.01 G	22,0	1,30	3	108
V22.0130.41 C	22,0	1,30	3	109
V22.0160.01 G	22,0	1,60	3	108
V22.0160.41 C	22,0	1,60	3	109
V22.0185.02 G	22,0	1,85	3	108
V22.0185.42 C	22,0	1,85	3	109
V22.0215.02 G	22,0	2,15	3	108
V22.0215.42 C	22,0	2,15	3	109
V22.0265.02 G	22,0	2,65	3	108
V22.0265.42 C	22,0	2,65	3	109
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	108
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	109
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	108

Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	109
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	108
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	108
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	109

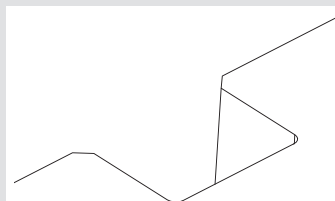
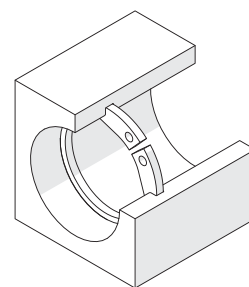
Die Produktgruppen simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) und simmill® MX (Ø > 39,0 mm) bieten weitere Standardwerkzeuge, siehe Seite 8 und 146.  
The product groups simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) and simmill® MX (Ø > 39,0 mm) are offering more standard tools, please see page 8 and 146.



## Standardwerkzeuge // Standard Tools

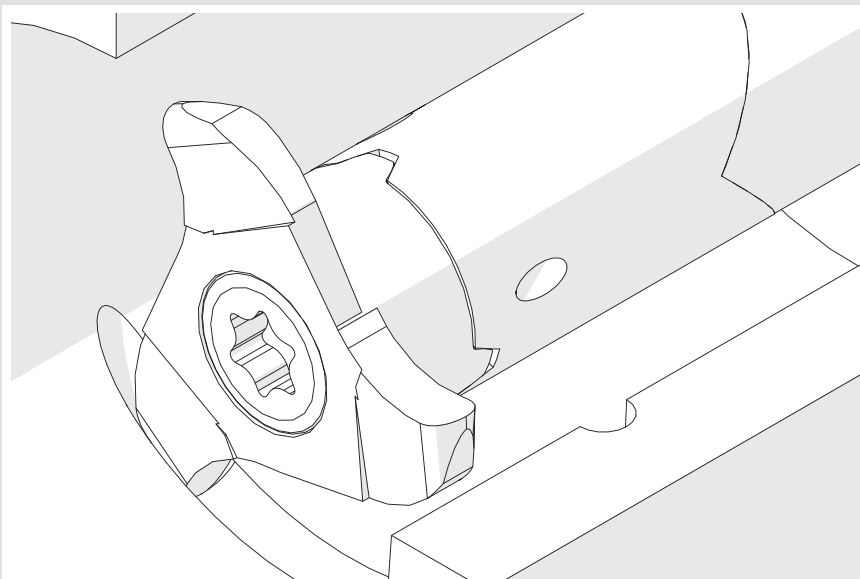
Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung  
Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Alle Maße in mm // All measures in mm

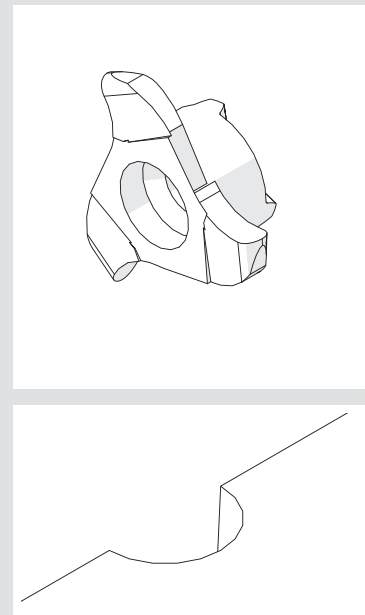


Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	21,7	1,10	3	112
V22.1307.30 F	21,7	1,30	3	112
V22.1308.30 F	21,7	1,30	3	112
V22.1609.35 F	21,7	1,60	3	112
V22.1610.35 F	21,7	1,60	3	112
V22.1812.35 F	21,7	1,85	3	112
V22.2215.35 F	21,7	2,15	3	112
V22.2616.45 F	21,7	2,65	3	112
V22.2617.45 F	21,7	2,65	3	112
V22.3118.45 F	21,7	3,15	3	112
V22.4120.55 F	21,7	4,15	3	112
V22.4125.55 F	21,7	4,15	3	112

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

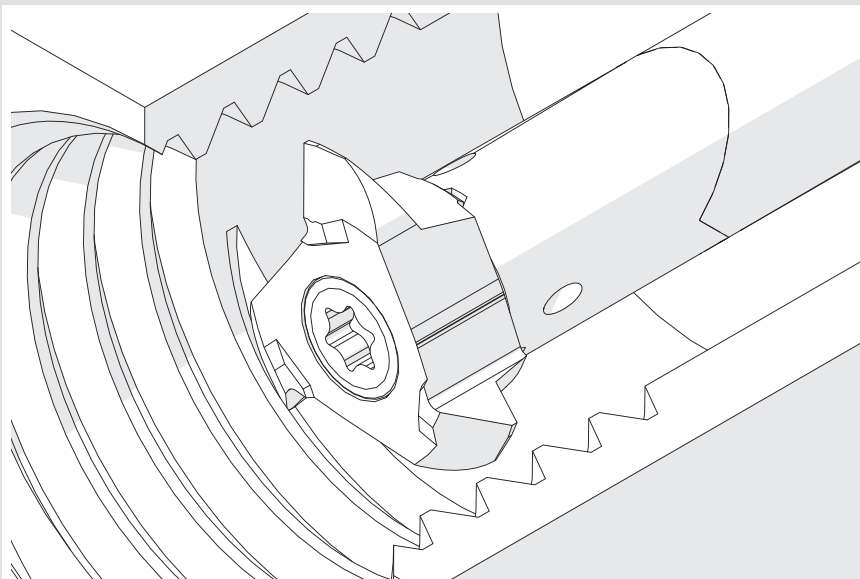
Fräsen von Vollradiusnuten  
Full Radius Groove Milling

Alle Maße in mm // All measures in mm

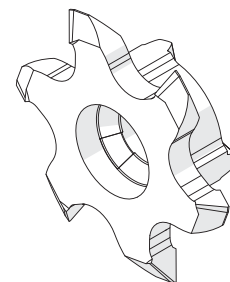
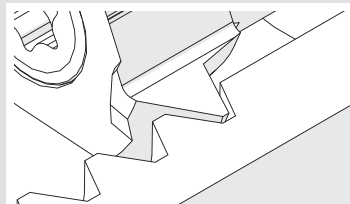


Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Radius	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P12.0011.22 V	12,0	1,10	3	56
S16.0011.22 V	16,0	1,10	3	71
U18.0010.20 V	18,0	1,00	3	89
U18.0011.22 V	18,0	1,10	3	89
U18.0015.30 V	18,0	1,50	3	89
V22.0005.10 V	22,0	0,50	3	114
V22.0008.16 V	22,0	0,80	3	114
V22.0010.20 V	22,0	1,00	3	114
V22.0012.24 V	22,0	1,20	3	114
V22.0014.28 V	22,0	1,40	3	114
V22.0015.30 V	22,0	1,50	3	114
V22.0020.40 V	22,0	2,00	3	114
V22.0022.44 V	22,0	2,20	3	114

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil  
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

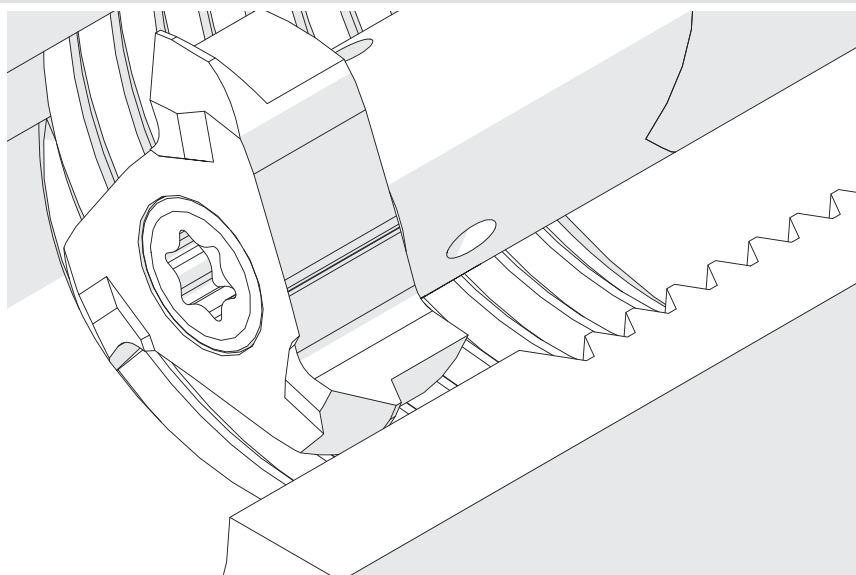
Alle Maße in mm // All measures in mm

Auch als 6-Schneider verfügbar.  
Also available with 6 cutting edges.

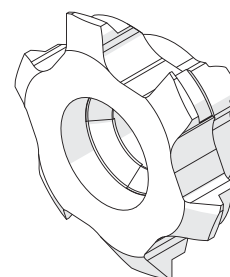
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
P12.0510.01 M	M14	1,00	1,75	57
P12.0720.01 M	M14	1,00	2,00	57
P12.0815.01 M	M16	1,50	2,75	57
S16.0510.01 M	M18	1,00	1,75	72
S16.0720.01 M	M18	1,00	2,00	72
P12.2530.01 M	M18	2,00	3,00	57
U18.0510.01 M	M20	1,00	1,75	91
U06.0720.01.18 M	M20	1,00	2,00	90
U18.0720.01 M	M20	1,00	2,00	91
S16.0815.01 M	M20	1,50	2,75	72
U18.0815.01 M	M22	1,50	2,75	91
S16.2530.01 M	M22	2,00	3,00	72
U18.1325.01 M	M22	2,00	3,00	91
U06.2535.01.18 M	M22	2,00	3,50	90
U18.2535.01 M	M22	2,00	3,50	91
U18.1020.01 M	M22	2,00	3,75	91
V06.0720.01.22 M	M24	1,00	2,00	115
V22.0720.01 M	M24	1,00	2,00	117
V22.0815.01 M	M24	1,50	2,75	117
U18.1630.01 M	M24	2,50	5,00	91
V22.1020.01 M	M27	2,00	3,75	117
V06.2545.01.22 M	M27	2,00	4,50	115
V22.2545.01 M	M27	2,00	4,50	117
V22.1630.01 M	M27	2,50	5,00	117
U18.1835.01 M	M27	3,00	5,50	91
V28.0720.01 M	M30	1,00	2,00	130
V06.1525.01.28 M	M30	1,50	2,50	129
V28.1525.01 M	M30	1,50	2,50	130
V22.2140.01 M	M30	3,50	6,00	117
V22.2445.01 M	M30	3,50	6,50	117
V06.3050.01.28 M	M33	2,50	5,00	129
V28.3050.01 M	M33	2,50	5,00	130
V28.5060.01 M	M36	4,00	6,00	130

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

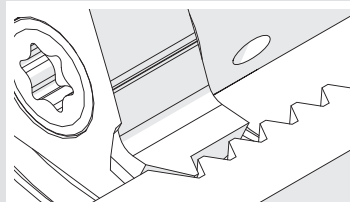
### Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil Thread milling, metric ISO-Thread, full profile



Alle Maße in mm // All measures in mm

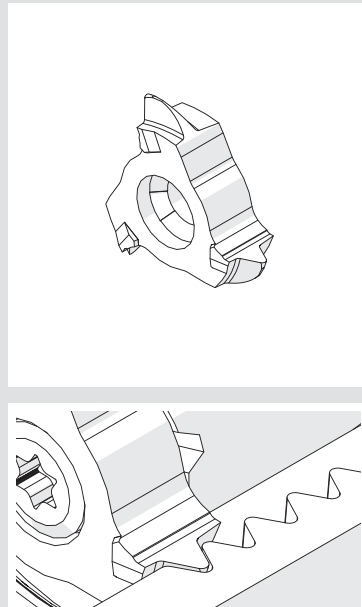
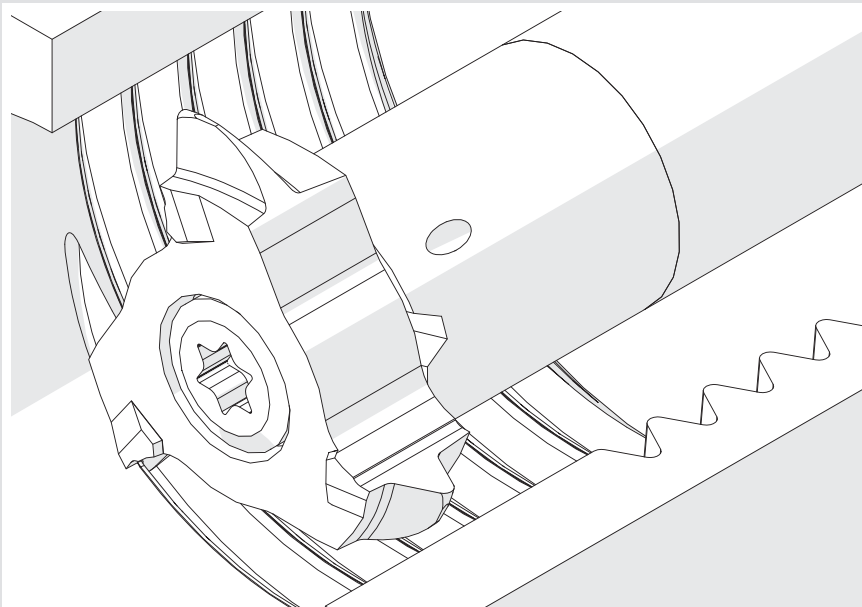


Auch als 6-Schneider verfügbar.  
Also available with 6 cutting edges.



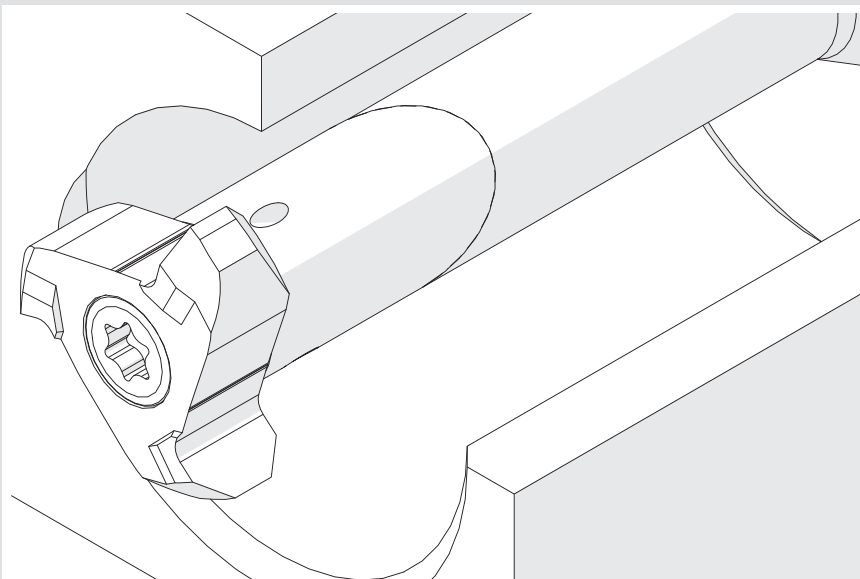
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
U18.0815.02 M	M22	1,50	3	92
U18.0917.02 M	M22	1,75	3	92
U18.1020.02 M	M22	2,00	3	92
V22.0815.02 M	M24	1,50	3	118
V06.0815.02.22 M	M24	1,50	6	116
U18.1325.02 M	M24	2,50	3	92
V22.0917.02 M	M27	1,75	3	118
V06.0917.02.22 M	M27	1,75	6	116
V22.1020.02 M	M27	2,00	3	118
V06.1020.02.22 M	M27	2,00	6	116
U18.1630.02 M	M27	3,00	3	92
U18.1835.02 M	M27	3,50	3	92
V22.1630.02 M	M30	3,00	3	118
V06.1630.02.22 M	M30	3,00	6	116
V22.1835.02 M	M30	3,50	3	118
V22.2140.02 M	M33	4,00	3	118
V06.2140.02.22 M	M33	4,00	6	116
V22.2445.02 M	M33	4,50	3	118

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

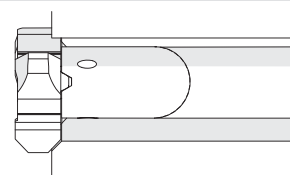
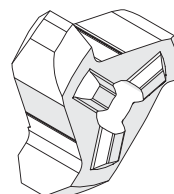
Whitworth-Gewinde, Vollprofil  
Whitworth Thread, full profile

Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/inch	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V22.5506.02 M	6	3	119
V22.5508.02 M	8	3	119
P12.1423.11 M	11	3	58
V22.5511.02 M	11	3	119
P12.1118.14 M	14	3	58
P12.0813.19 M	19	3	58

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

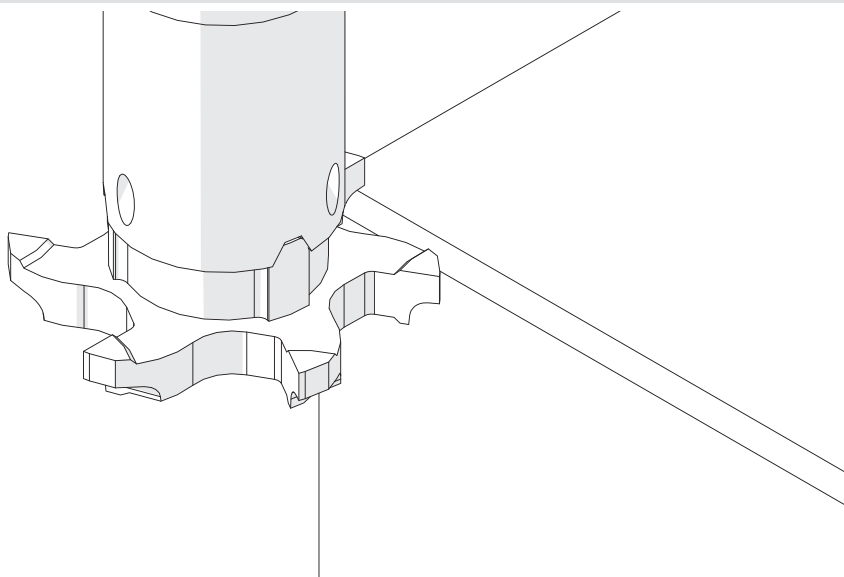
Fräsen von Fasen  
Chamfering

Alle Maße in mm // All measures in mm

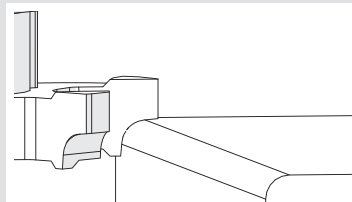
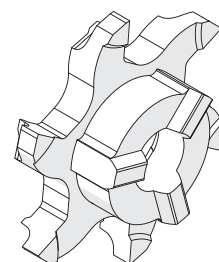


Artikelnummer Part number	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
P09.4545.02 F	9,6	3	59
P10.4545.35 F	10,0	3	59
P12.4545.35 F	12,0	3	59
U15.4545.58 F	15,0	3	93
U06.4545.050.15 F	15,0	6	94
S16.4545.02 F	16,0	3	73
S16.4545.45 F	16,0	3	73
U18.4545.58 F	18,0	3	93
U06.4545.020.18 F	18,0	6	94
V22.4545.58 F	22,0	3	120
V22.4545.94 F	22,0	3	120
V06.4545.020.22 F	22,0	6	121

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)  
Corner Rounding (Deburring)

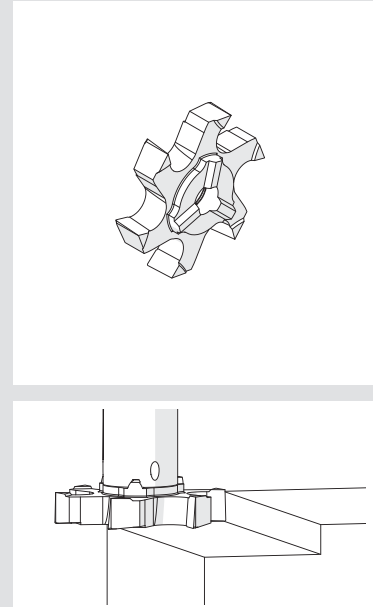
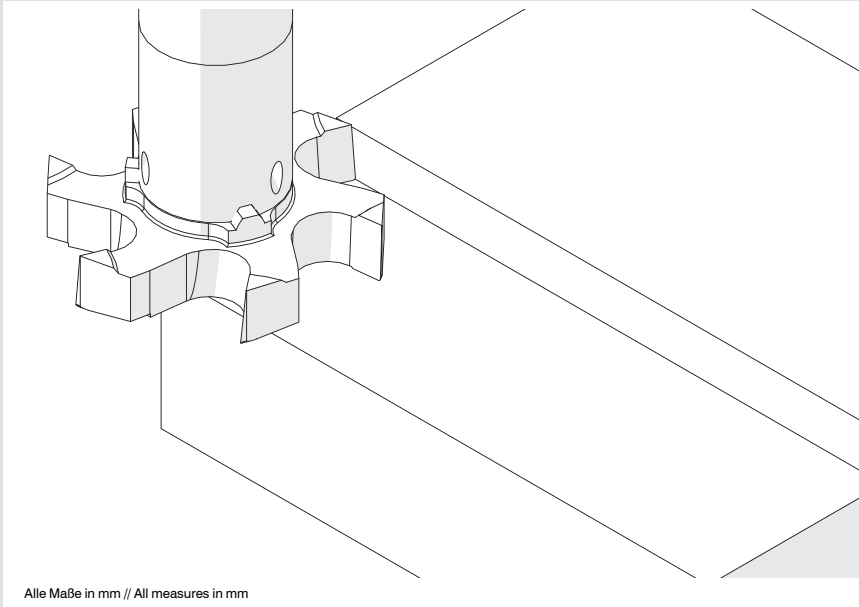
Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	Radius	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,20	6	122
V06.R025.22 F	0,25	6	122
V06.R030.22 F	0,30	6	122
V06.R040.22 F	0,40	6	122
V06.R050.22 F	0,50	6	122
V06.R060.22 F	0,60	6	122
V06.R070.22 F	0,70	6	122
V06.R080.22 F	0,80	6	122
V06.R090.22 F	0,90	6	122
V06.R100.22 F	1,00	6	122
V06.R125.22 F	1,25	6	122
V06.R150.22 F	1,50	6	122
V06.R175.22 F	1,75	6	122
V06.R200.22 F	2,00	6	122
V06.R225.22 F	2,25	6	122
V06.R250.22 F	2,50	6	122
V06.R275.22 F	2,75	6	122
V06.R300.22 F	3,00	6	122

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

### Stirn- und Planfräsen Face Milling

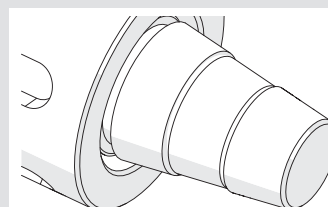
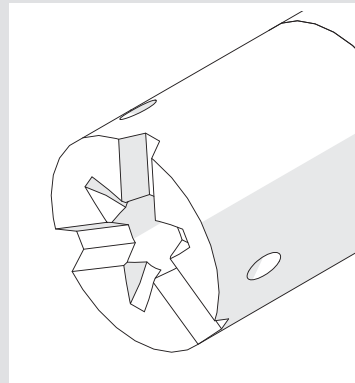
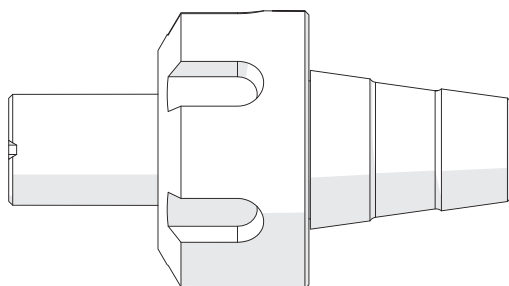


Artikelnummer Part number	Schneidkreisdurchm. Tool diameter	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	siehe Seite see Page
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	123



# Standardwerkzeuge // Standard Tools

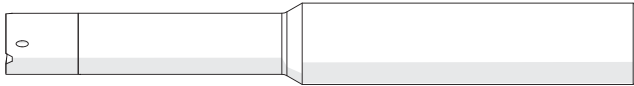
## Fräuserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



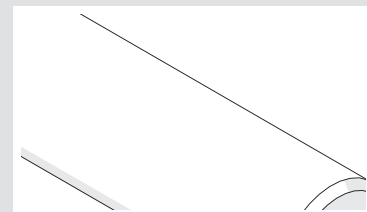
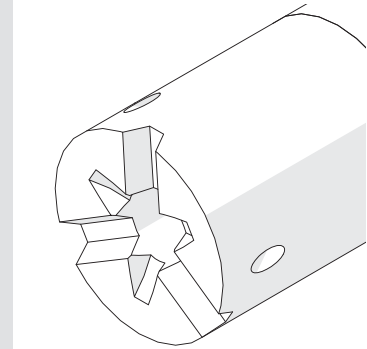
Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	Aufnahme-Code Connector Code	siehe Seite see Page
P10.ER11.06.16	ER11	PD06.0	49
S14.ER11.08.16	ER11	SD08.0	67
U18.ER11.09.22	ER11	UD09.0	81
S14.ER16.08.22	ER16	SD08.0	67
U18.ER16.09.22	ER16	UD09.0	81
V22.ER16.12.30	ER16	VD12.0	107
S14.ER20.08.22	ER20	SD08.0	67
U18.ER20.09.22	ER20	UD09.0	81
V22.ER20.12.30	ER20	VD12.0	107
V28.ER20.14.35	ER20	VD14.0	107
U18.ER25.09.22	ER25	UD09.0	81
V22.ER25.12.30	ER25	VD12.0	107
V28.ER25.14.35	ER25	VD14.0	107
V22.ER32.12.30	ER32	VD12.0	107
V28.ER32.14.35	ER32	VD14.0	107

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräaserschaft aus Hart- oder Schwermetall, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)  
Solid Carbide or Heavy Metal Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)



Alle Maße in mm // All measures in mm



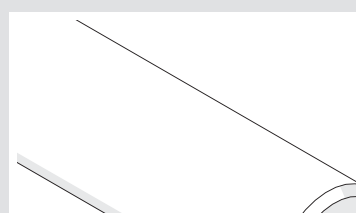
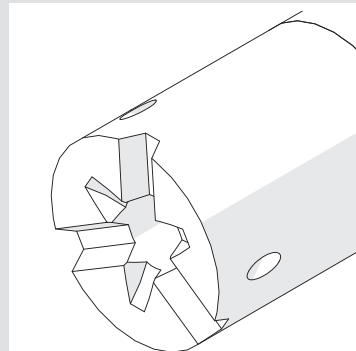
Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1206.21 A HM	PD06.0	12,0	43
P10.1206.30 A HM	PD06.0	12,0	43
P10.1206.42 A HM	PD06.0	12,0	43
P10.0.500.06.21 A HM	PD06.0	12,7	43
P10.0.500.06.30 A HM	PD06.0	12,7	43
P10.0.500.06.42 A HM	PD06.0	12,7	43
P10.1207.30 A HM	PD07.3	12,0	43
P10.0.500.07.30 A HM	PD07.3	12,7	43
P10.0.625.07.25 A HM	PD07.3	15,9	43
P10.1607.25 A HM	PD07.3	16,0	43
S14.1208.29 A HM	SD08.0	12,0	61
S14.1208.42 A HM	SD08.0	12,0	61
S14.1208.56 A HM	SD08.0	12,0	61
S14.0.500.08.29 A HM	SD08.0	12,7	61
S14.0.500.08.42 A HM	SD08.0	12,7	61
S14.0.500.08.56 A HM	SD08.0	12,7	61
S14.1209.42 A HM	SD09.5	12,0	61
S14.0.500.09.42 A HM	SD09.5	12,7	61
S14.0.625.09.33 A HM	SD09.5	15,9	61
S14.1609.33 A HM	SD09.5	16,0	61
U18.1209.32 A HM	UD09.0	12,0	75
U18.1209.45 A HM	UD09.0	12,0	75
U18.1209.64 A HM	UD09.0	12,0	75
U18.0.500.09.32 A HM	UD09.0	12,7	75
U18.0.500.09.45 A HM	UD09.0	12,7	75
U18.0.500.09.64 A HM	UD09.0	12,7	75
U18.0.625.09.25 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.0.625.09.32 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.0.625.09.45 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.0.625.09.64 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.0.625.13.64 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.0.625.13.66 A HM	UD09.0	15,9	75
U18.1609.25 A HM	UD09.0	16,0	75
U18.1609.32 A HM	UD09.0	16,0	75
U18.1609.45 A HM	UD09.0	16,0	75
U18.1609.64 A HM	UD09.0	16,0	75
U18.1613.64 A HM	UD13.0	16,0	75
U18.1613.66 A HM	UD13.0	16,0	75
V33.1609.33 A HM	VD09.0	16,0	96
V22.0.625.11.30 A HM	VD11.5	15,9	97
V22.1611.30 A HM	VD11.5	16,0	96

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
V22.1212.42 A HM	VD12.0	12,0	96
V22.1212.60 A HM	VD12.0	12,0	96
V22.0.625.12.42 A HM	VD12.0	15,9	97
V22.0.625.12.60 A HM	VD12.0	15,9	97
V22.0.625.12.85 A HM	VD12.0	15,9	97
V22.1612.42 A HM	VD12.0	16,0	96
V22.1612.60 A HM	VD12.0	16,0	96
V22.1612.85 A HM	VD12.0	16,0	96
V22.0.500.13.42 A HM	VD12.7	12,7	97
V22.0.500.13.60 A HM	VD12.7	12,7	97
V28.0.750.13.35 A HM	VD13.5	19,0	97
V28.2013.35 A HM	VD13.5	20,0	96
V28.0.625.14.42 A HM	VD14.3	15,9	97
V28.0.625.14.60 A HM	VD14.3	15,9	97
V28.0.625.14.85 A HM	VD14.3	15,9	97
V28.1614.42 A HM	VD14.3	16,0	96
V28.1614.60 A HM	VD14.3	16,0	96
V28.1614.85 A HM	VD14.3	16,0	96
V28.0.750.14.85 A HM	VD14.3	19,0	97
V28.2014.85 A HM	VD14.3	20,0	96
V28.0.750.15.20 A SM	VD15.0	19,0	98
V28.0.750.15.30 A SM	VD15.0	19,0	98
V28.2015.20 A SM	VD15.0	20,0	98
V28.2015.30 A SM	VD15.0	20,0	98
V22.0.750.16.45 A HM	VD16.0	19,0	97
V22.0.750.16.65 A HM	VD16.0	19,0	97
V22.2016.45 A HM	VD16.0	20,0	96
V22.2016.65 A HM	VD16.0	20,0	96
V28.0.750.20.35 A SM	VD20.0	19,0	98
V28.0.750.20.90 A SM	VD20.0	19,0	98
V28.2020.35 A SM	VD20.0	20,0	98
V28.2020.90 A SM	VD20.0	20,0	98

Die Produktgruppen simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) und simmill® MX (Ø > 39,0 mm) bieten weitere Standardwerkzeuge, siehe Seite 8 und 146.  
The product groups simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) and simmill® MX (Ø > 39,0 mm) are offering more standard tools, please see page 8 and 146.

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

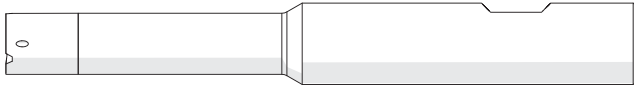
### Fräuserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A) Steel Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)



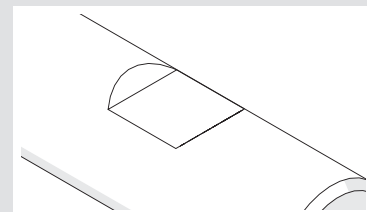
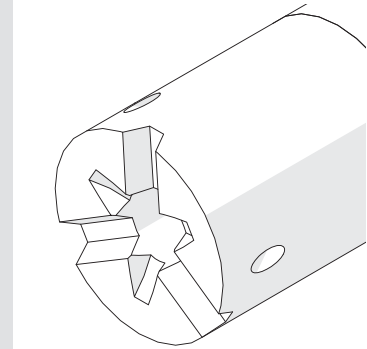
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	PD06.0	10,0	44
P10.0.625.06.12 A ST	PD06.0	15,9	44
P10.1606.12 A ST	PD06.0	16,0	44
S14.1008.17 A ST	SD08.0	10,0	62
S14.1308.25 A ST	SD08.0	13,0	62
S14.0.625.08.16 A ST	SD08.0	15,9	62
S14.1608.16 A ST	SD08.0	16,0	62
U18.1009.17 A ST	UD09.0	10,0	76
U18.1309.25 A ST	UD09.0	13,0	76
U18.0.625.09.18 A ST	UD09.0	15,9	76
U18.1609.18 A ST	UD09.0	16,0	76
V22.1011.10 A ST	VD11.3	10,0	99
V22.1311.25 A ST	VD11.3	13,0	99
V22.0.625.12.24 A ST	VD12.0	15,9	99
V22.1612.24 A ST	VD12.0	16,0	99
V28.1314.10 A ST	VD14.0	13,0	99
V28.2014.35 A ST	VD14.0	20,0	99

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräuserschaft aus Hart- oder Schwermetall, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)  
Solid Carbide or Heavy Metal Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Alle Maße in mm // All measures in mm



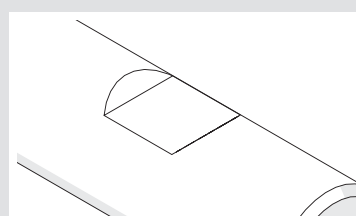
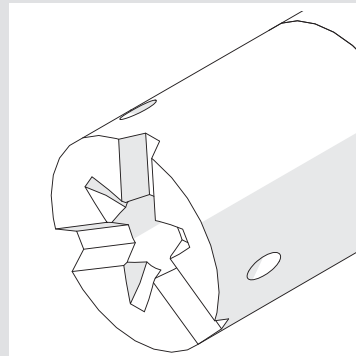
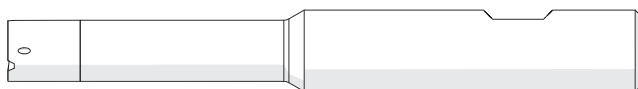
Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	PD06.0	12,0	45
P10.1206.30 B HM	PD06.0	12,0	45
P10.1206.42 B HM	PD06.0	12,0	45
P10.0.500.06.21 B HM	PD06.0	12,7	45
P10.0.500.06.30 B HM	PD06.0	12,7	45
P10.0.500.06.42 B HM	PD06.0	12,7	45
P10.1207.30 B HM	PD07.3	12,0	45
P10.0.500.07.30 B HM	PD07.3	12,7	45
P10.0.625.07.25 B HM	PD07.3	15,9	45
P10.1607.25 B HM	PD07.3	16,0	45
S14.1208.29 B HM	SD08.0	12,0	63
S14.1208.42 B HM	SD08.0	12,0	63
S14.1208.56 B HM	SD08.0	12,0	63
S14.0.500.08.29 B HM	SD08.0	12,7	63
S14.0.500.08.42 B HM	SD08.0	12,7	63
S14.0.500.08.56 B HM	SD08.0	12,7	63
S14.1209.42 B HM	SD09.5	12,0	63
S14.0.500.09.42 B HM	SD09.5	12,7	63
S14.0.625.09.33 B HM	SD09.5	15,9	63
S14.1609.33 B HM	SD09.5	16,0	63
U18.1209.32 B HM	UD09.0	12,0	77
U18.1209.45 B HM	UD09.0	12,0	77
U18.1209.64 B HM	UD09.0	12,0	77
U18.0.500.09.32 B HM	UD09.0	12,7	77
U18.0.500.09.45 B HM	UD09.0	12,7	77
U18.0.500.09.64 B HM	UD09.0	12,7	77
U18.0.625.09.25 B HM	UD09.0	15,9	77
U18.0.625.09.32 B HM	UD09.0	15,9	77
U18.0.625.09.45 B HM	UD09.0	15,9	77
U18.0.625.09.64 B HM	UD09.0	15,9	77
U18.1609.25 B HM	UD09.0	16,0	77
U18.1609.32 B HM	UD09.0	16,0	77
U18.1609.45 B HM	UD09.0	16,0	77
U18.1609.64 B HM	UD09.0	16,0	77
U18.1612.45 B HM	UD12.0	16,0	77
U18.0.625.13.64 B HM	UD13.0	15,9	77
U18.0.625.13.66 B HM	UD13.0	15,9	77
U18.1613.64 B HM	UD13.0	16,0	77
U18.1613.66 B HM	UD13.0	16,0	77
V33.1609.33 B HM	VD09.0	16,0	100
V22.0.625.11.30 B HM	VD11.5	15,9	101

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
V22.1611.30 B HM	VD11.5	16,0	100
V22.1212.42 B HM	VD12.0	12,0	100
V22.1212.60 B HM	VD12.0	12,0	100
V22.0.625.12.42 B HM	VD12.0	15,9	101
V22.0.625.12.60 B HM	VD12.0	15,9	101
V22.0.625.12.85 B HM	VD12.0	15,9	101
V22.1612.42 B HM	VD12.0	16,0	100
V22.1612.60 B HM	VD12.0	16,0	100
V22.1612.85 B HM	VD12.0	16,0	100
V22.0.500.13.42 B HM	VD12.7	12,7	101
V22.0.500.13.60 B HM	VD12.7	12,7	101
V28.0.750.13.35 B HM	VD13.5	19,0	101
V28.2013.35 B HM	VD13.5	20,0	100
V28.0.625.14.42 B HM	VD14.3	15,9	101
V28.0.625.14.60 B HM	VD14.3	15,9	101
V28.0.625.14.85 B HM	VD14.3	15,9	101
V28.1614.42 B HM	VD14.3	16,0	100
V28.1614.60 B HM	VD14.3	16,0	100
V28.1614.85 B HM	VD14.3	16,0	100
V28.0.750.14.85 B HM	VD14.3	19,0	101
V28.2014.85 B HM	VD14.3	20,0	100
V28.0.750.15.20 B SM	VD15.0	19,0	102
V28.0.750.15.30 B SM	VD15.0	19,0	102
V28.2015.20 B SM	VD15.0	20,0	102
V28.2015.30 B SM	VD15.0	20,0	102
V22.0.750.16.45 B HM	VD16.0	19,0	101
V22.0.750.16.65 B HM	VD16.0	19,0	101
V22.2016.45 B HM	VD16.0	20,0	100
V22.2016.65 B HM	VD16.0	20,0	100
V28.0.750.20.35 B SM	VD20.0	19,0	102
V28.0.750.20.90 B SM	VD20.0	19,0	102
V28.2020.35 B SM	VD20.0	20,0	102
V28.2020.90 B SM	VD20.0	20,0	102

Die Produktgruppen simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) und simmill® MX (Ø > 39,0 mm) bieten weitere Standardwerkzeuge, siehe Seite 8 und 146.  
The product groups simmill® A3 (Ø < 11,0 mm) and simmill® MX (Ø > 39,0 mm) are offering more standard tools, please see page 8 and 146.

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

### Fräserschaft aus Stahl, Weldon (vgl. DIN 1835 B) Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

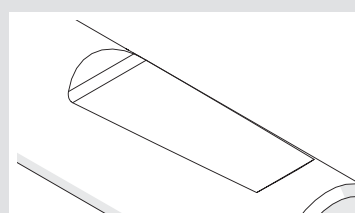
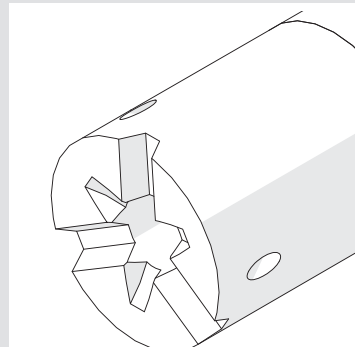
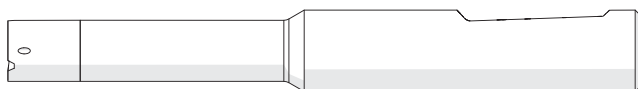


Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1006.15 B ST	PD06.0	10,0	46
P10.1206.15 B ST	PD06.0	12,0	46
P10.0.625.06.12 B ST	PD06.0	15,9	46
P10.1606.12 B ST	PD06.0	16,0	46
S14.0.625.08.16 B ST	SD08.0	15,9	64
S14.1608.16 B ST	SD08.0	16,0	64
U18.0.625.09.18 B ST	UD09.0	15,9	78
U18.1609.18 B ST	UD09.0	16,0	78
V33.1609.20 B ST	VD09.0	16,0	103
V22.1311.25 B ST	VD11.3	13,0	103
V22.0.625.12.24 B ST	VD12.0	15,9	103
V22.1612.24 B ST	VD12.0	16,0	103
V28.1314.10 B ST	VD14.0	13,0	103
V28.2014.35 B ST	VD14.0	20,0	103

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

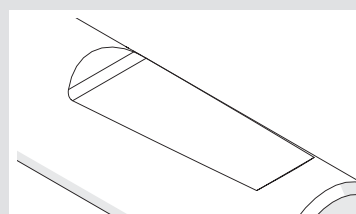
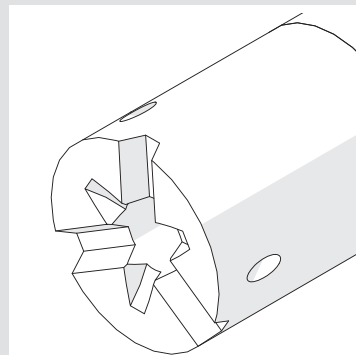
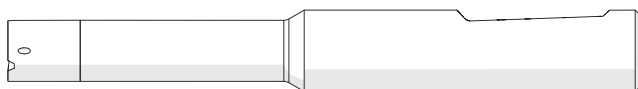
Fräuserschaft aus Hart- oder Schwermetall, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)  
Solid Carbide or Heavy Metal Milling Cutter Shank, Whistle-Notch (DIN 6535 HE)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1206.21 E HM	PD06.0	12,0	47
P10.1206.30 E HM	PD06.0	12,0	47
P10.1206.42 E HM	PD06.0	12,0	47
P10.1207.30 E HM	PD07.3	12,0	47
P10.1607.25 E HM	PD07.3	16,0	47
S14.1208.29 E HM	SD08.0	12,0	65
S14.1208.42 E HM	SD08.0	12,0	65
S14.1208.56 E HM	SD08.0	12,0	65
S14.1209.42 E HM	SD09.5	12,0	65
S14.1609.33 E HM	SD09.5	16,0	65
U18.1209.32 E HM	UD09.0	12,0	79
U18.1209.45 E HM	UD09.0	12,0	79
U18.1209.64 E HM	UD09.0	12,0	79
U18.1609.25 E HM	UD09.0	16,0	79
U18.1609.32 E HM	UD09.0	16,0	79
U18.1609.45 E HM	UD09.0	16,0	79
U18.1609.64 E HM	UD09.0	16,0	79
U18.1613.64 E HM	UD13.0	16,0	79
U18.1613.66 E HM	UD13.0	16,0	79
V22.1611.30 E HM	VD11.5	16,0	104
V22.1212.42 E HM	VD12.0	12,0	104
V22.1212.60 E HM	VD12.0	12,0	104
V22.1612.42 E HM	VD12.0	16,0	104
V22.1612.60 E HM	VD12.0	16,0	104
V22.1612.85 E HM	VD12.0	16,0	104
V28.2013.35 E HM	VD13.5	20,0	104
V28.1614.42 E HM	VD14.3	16,0	104
V28.1614.60 E HM	VD14.3	16,0	104
V28.1614.85 E HM	VD14.3	16,0	104
V28.2014.85 E HM	VD14.3	20,0	104
V28.2015.20 E SM	VD15.0	20,0	105
V28.2015.30 E SM	VD15.0	20,0	105
V22.2016.45 E HM	VD16.0	20,0	104
V22.2016.65 E HM	VD16.0	20,0	104
V28.2020.35 E SM	VD20.0	20,0	105
V28.2020.90 E SM	VD20.0	20,0	105

## Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräuserschaft aus Stahl, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)  
Steel Milling Cutter Shank, Whistle-Notch (DIN 1835 E)

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Aufnahme-Code Connector Code	Schaftdurchmesser Shank diameter	siehe Seite see Page
P10.1606.12 E ST	PD06.0	16,0	48
S14.1608.16 E ST	SD08.0	16,0	66
U18.1609.18 E ST	UD09.0	16,0	80
V22.1612.24 E ST	VD12.0	16,0	106
V28.1314.10 E ST	VD14.0	13,0	106





## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
36

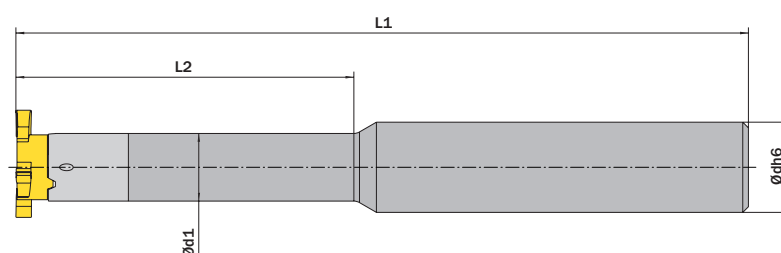
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 A HM</b>	AE35	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 A HM</b>	AG5A	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 A HM</b>	AMEK	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 A HM</b>	AHBF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.21 A HM</b>	AE25	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.30 A HM</b>	AKHS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	42,0	<b>P10.0.500.06.42 A HM</b>	AMMM	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	7,3	30,0	<b>P10.0.500.07.30 A HM</b>	APFF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	7,3	25,0	<b>P10.0.625.07.25 A HM</b>	AF2B	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 A HM</b>	ADVZ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

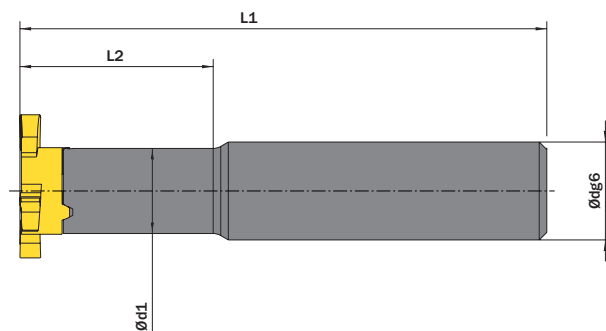
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
37

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW		Legende auf Seite Legend on page	170
ST			



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
ØDg6= 10,0 mm (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
ØDg6= 15,9 mm									
15,9	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
ØDg6= 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

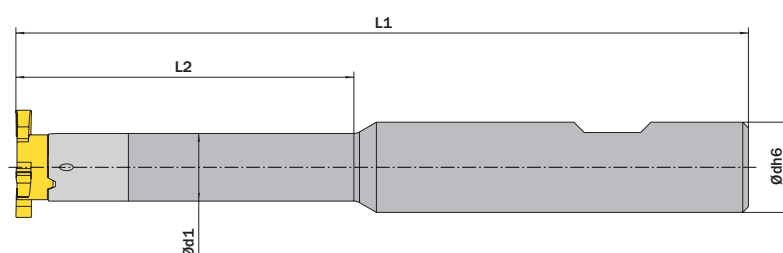
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 B HM</b>	AKJM	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 B HM</b>	AC5B	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 B HM</b>	AHUG	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 B HM</b>	AHJ7	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.21 B HM</b>	AFUZ	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	30,0	<b>P10.0.500.06.30 B HM</b>	AJXS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	42,0	<b>P10.0.500.06.42 B HM</b>	ABXZ	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	7,3	30,0	<b>P10.0.500.07.30 B HM</b>	AEDG	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	7,3	25,0	<b>P10.0.625.07.25 B HM</b>	ADDD	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 B HM</b>	AP0F	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräzerschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 B

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

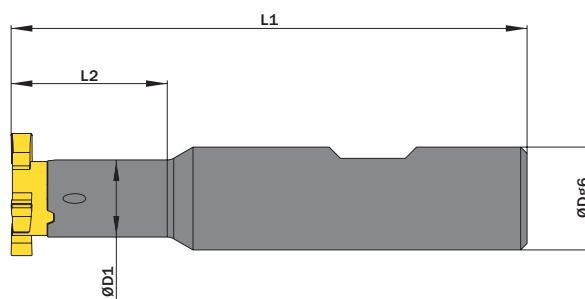
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 B

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
39

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW		Legende auf Seite Legend on page	170
ST			



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDg6= 10,0 mm</b>									
10,0	6,0	15,0	<b>P10.1006.15 B ST</b>	AGS0	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDg6= 12,0 mm</b>									
12,0	6,0	15,0	<b>P10.1206.15 B ST</b>	AK28	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDg6= 15,9 mm</b>									
15,9	6,0	12,0	<b>P10.0.625.06.12 B ST</b>	AH0P	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	6,0	12,0	<b>P10.1606.12 B ST</b>	AAB7	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
40

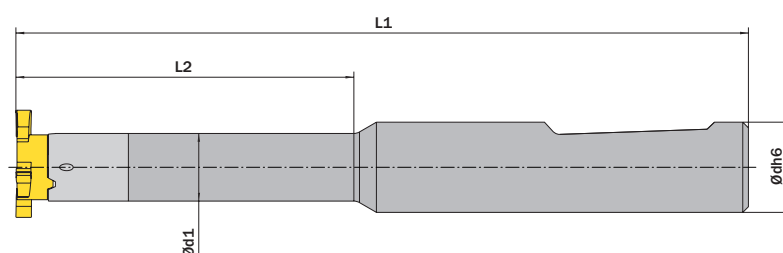
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

**TW**  
**HM**



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 E HM</b>	AEKA	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 E HM</b>	ACWQ	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 E HM</b>	AN6Y	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 E HM</b>	AMJE	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 E HM</b>	ANBJ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 E

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 E

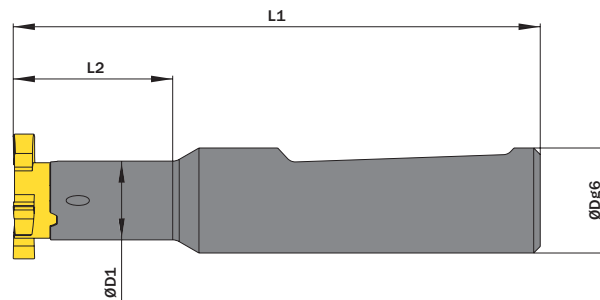
Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

41

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 EST	AC7Z	80,0	PD06.0	PM2,6x8T8F	T8F	2,0 Nm

## Frärschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A

## Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

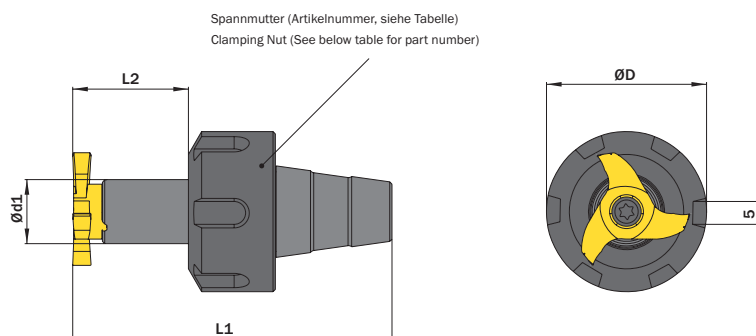
For collet chucks according to DIN6499-A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	PX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
35

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW	Legende auf Seite Legend on page	170
ST		



Frärschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.  
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.  
Milling cutter shank is only available together with Clamping Nut.  
Clamping Nut is available as a spare part.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Connectcode www.simtek.eu/code	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
	mm	mm			mm	mm					
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	36,3	19,0	PD06.0	P ER11.12.19	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 10,0 mm. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

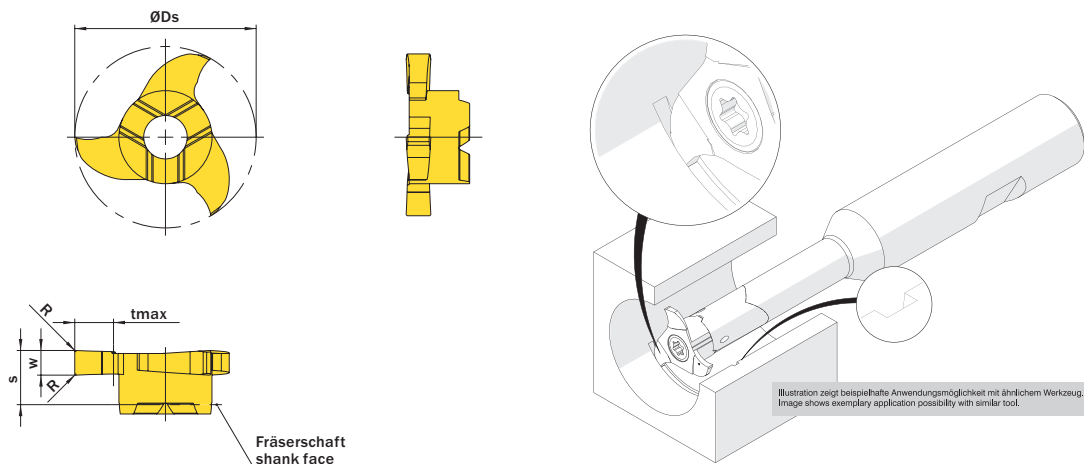


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w <sup>-0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
0,74	0,70	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
0,84	0,80	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
0,94	0,90	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
1,21	1,10	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
1,41	1,30	0,1	10,0	P10.0130.01 G	AJVP	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
1,71	1,60	0,1	10,0	P10.0160.01 G	AGG7	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0



## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

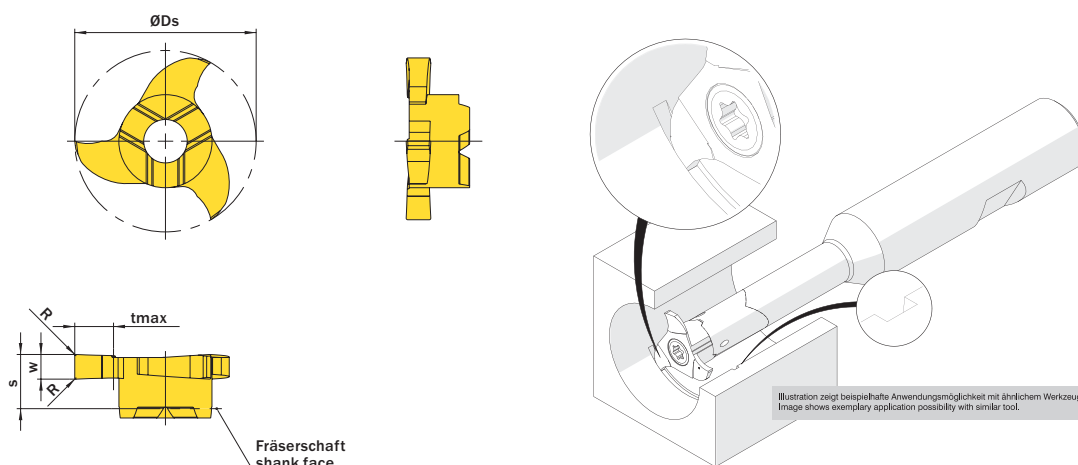


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w <sup>-0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,21	1,10	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
1,41	1,30	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
1,71	1,60	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

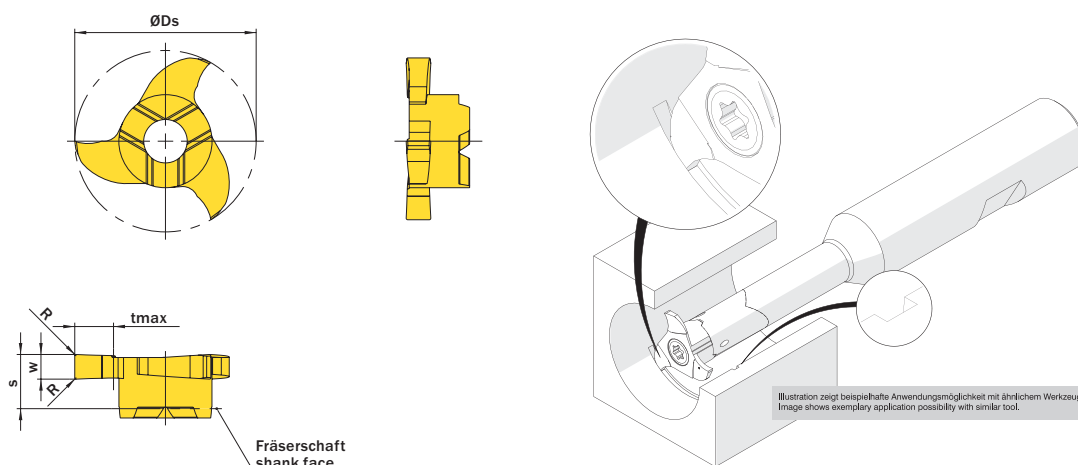


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.41 C

w <sup>-0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,21	1,10	-	12,0	P12.0110.40 C	AKAK	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,30	0,1	12,0	P12.0130.41 C	AGC3	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,60	0,1	12,0	P12.0160.41 C	AGNK	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

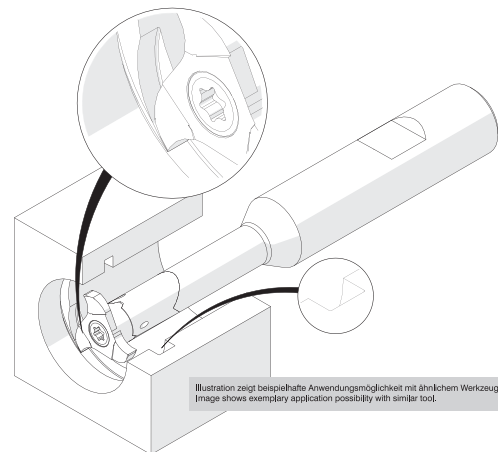
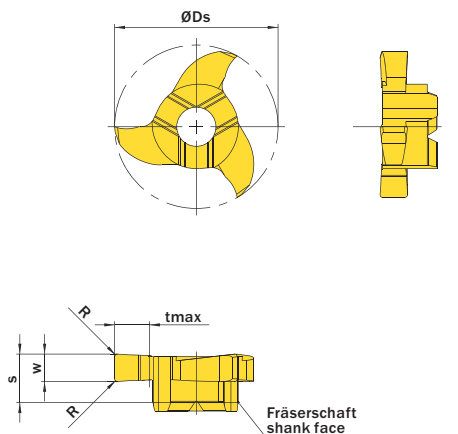


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w <sup>+0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,00	-	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
1,50	-	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
1,57	-	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
2,00	-	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0
2,50	-	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	1,5	3,50	9,7	3	PD06.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

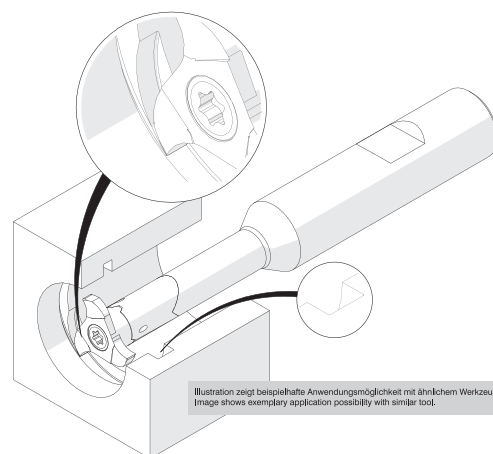
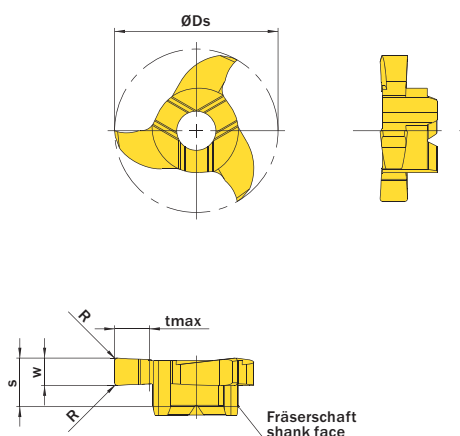


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
1,57	-	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
2,00	-	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
2,50	-	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab  
 Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive  
 Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0  
 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
 25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
 ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

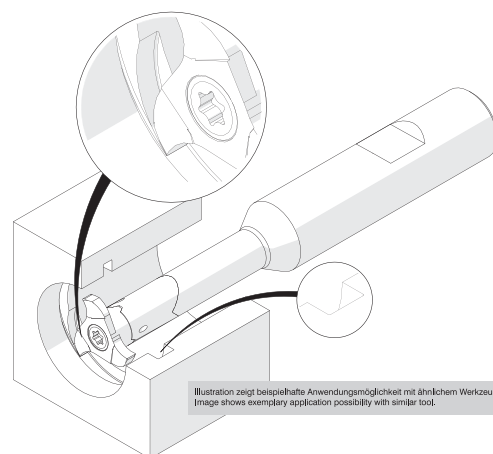
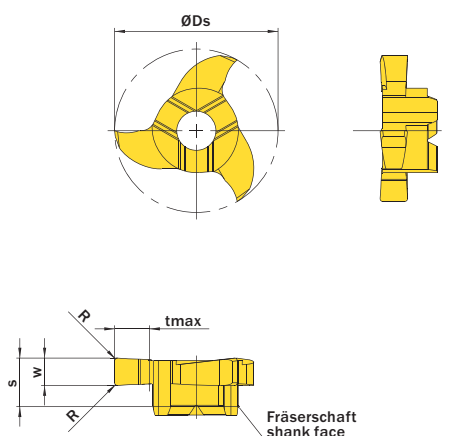


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S mm	ØDs mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm				
1,50	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
2,00	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0
2,50	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0

## Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm

## Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
28

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

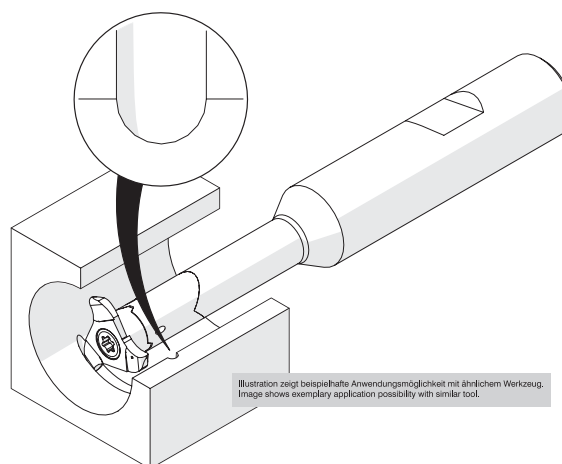
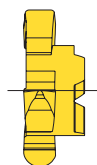
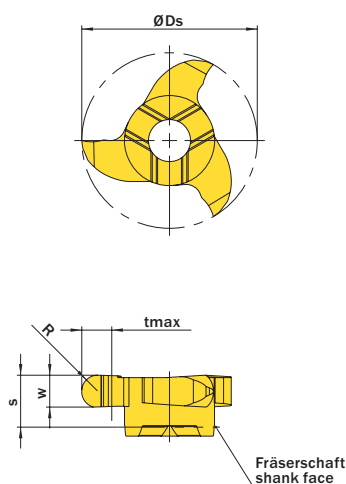


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

R	w <sup>+0,03</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,10	2,20	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	2,5	3,50	11,7	3	PD06.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

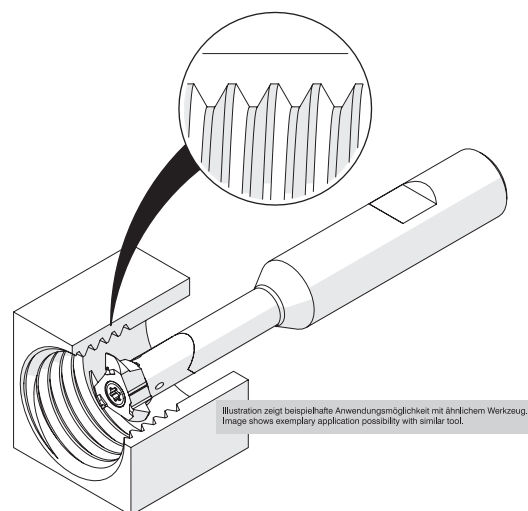
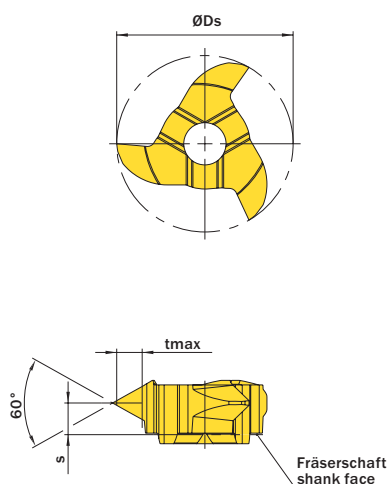


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M14	1,00	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	2,85	1,08	11,7	3	PD*
M14	1,00	2,00	P12.0720.01 M	ANJZ	2,45	1,25	11,7	3	PD*
M16	1,50	2,75	P12.0815.01 M	AC51	2,55	1,62	11,7	3	PD*
M18	2,00	3,00	P12.2530.01 M	ADMQ	2,10	1,76	11,7	3	PD*

## Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei  
Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 11,7 mm

## Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with  
three cutting edges and tooldiameter of 11,7 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
31

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

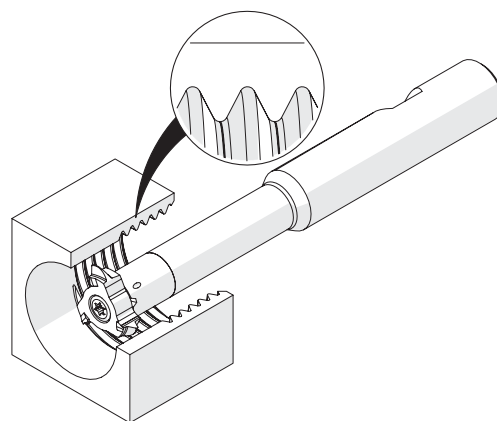
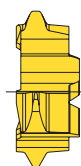
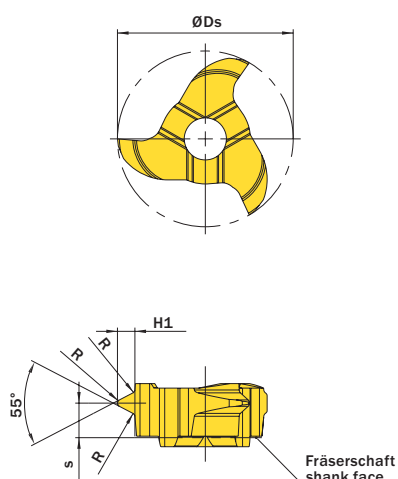


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm				mm	mm	mm			
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	0,18	2,50	11,7	W 5/8"	3	PD*
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	0,24	2,30	11,7	W 3/4"	3	PD*
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	0,31	2,00	11,7	W 7/8"	3	PD*



## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
43, 44, 45, 46, 47, 48, 49

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

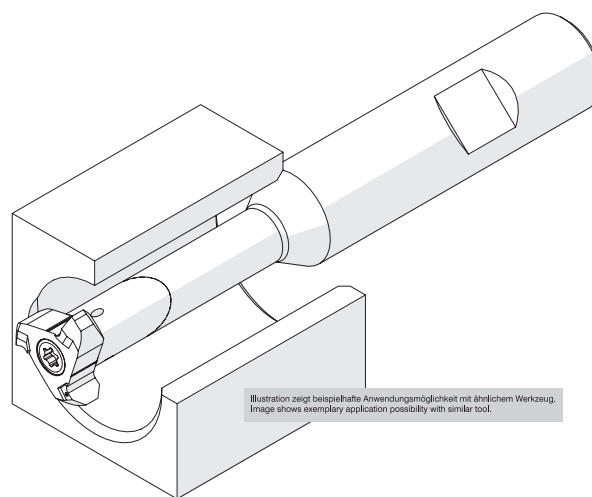
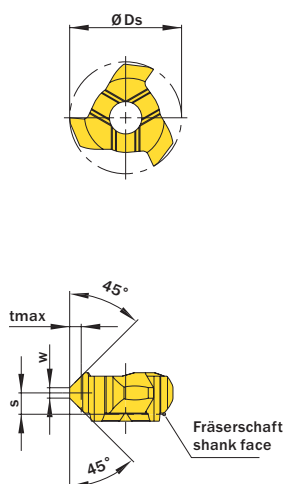


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
0,20	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	1,4	1,70	9,3	3	PD06.0
0,90	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	1,0	1,85	9,7	3	PD*
1,20	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	0,8	1,80	11,7	3	PD*



## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
36

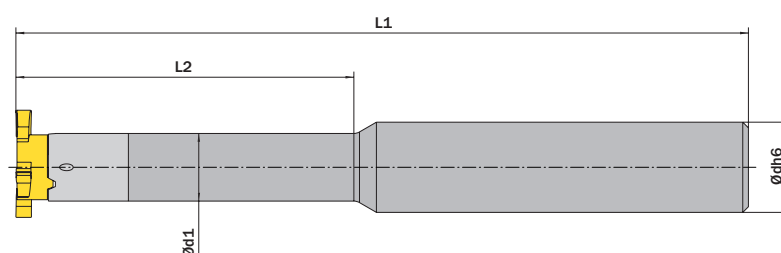
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	8,0	29,0	<b>S14.1208.29 A HM</b>	AM5T	95,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	<b>S14.1208.42 A HM</b>	AAD5	110,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	<b>S14.1208.56 A HM</b>	ADVQ	120,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	9,5	42,0	<b>S14.1209.42 A HM</b>	AG09	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	8,0	29,0	<b>S14.0.500.08.29 A HM</b>	ACPS	95,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	42,0	<b>S14.0.500.08.42 A HM</b>	ABPC	110,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	56,0	<b>S14.0.500.08.56 A HM</b>	AMWW	120,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	9,5	42,0	<b>S14.0.500.09.42 A HM</b>	AJQS	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,5	33,0	<b>S14.0.625.09.33 A HM</b>	AH1U	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,5	33,0	<b>S14.1609.33 A HM</b>	AJTB	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

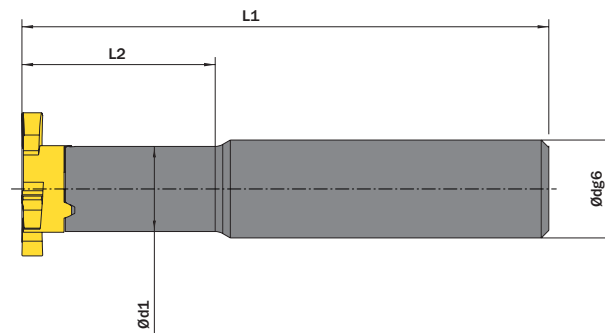
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
37

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW	Legende auf Seite Legend on page	170
ST		



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
ØDg6= 10,0 mm (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
10,0	8,0	17,0	<b>S14.1008.17 A ST</b>	AAKP	60,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ØDg6= 13,0 mm (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
13,0	8,0	25,0	<b>S14.1308.25 A ST</b>	AE8U	70,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ØDg6= 15,9 mm									
15,9	8,0	16,0	<b>S14.0625.08.16 A ST</b>	ACT3	80,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ØDg6= 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	<b>S14.1608.16 A ST</b>	AABY	80,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräzerschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

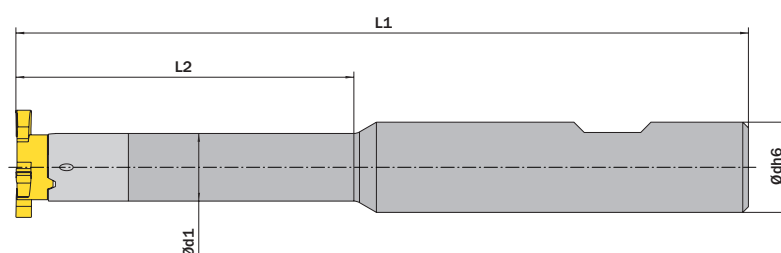
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	8,0	29,0	<b>S14.1208.29 B HM</b>	AG22	95,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	<b>S14.1208.42 B HM</b>	ACPK	110,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	<b>S14.1208.56 B HM</b>	AC9E	120,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	9,5	42,0	<b>S14.1209.42 B HM</b>	AAKT	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	8,0	29,0	<b>S14.0.500.08.29 B HM</b>	AMUB	95,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	42,0	<b>S14.0.500.08.42 B HM</b>	AJSC	110,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	56,0	<b>S14.0.500.08.56 B HM</b>	AMKD	120,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	9,5	42,0	<b>S14.0.500.09.42 B HM</b>	AB5C	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,5	33,0	<b>S14.0.625.09.33 B HM</b>	AMHU	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,5	33,0	<b>S14.1609.33 B HM</b>	AH8J	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 B

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

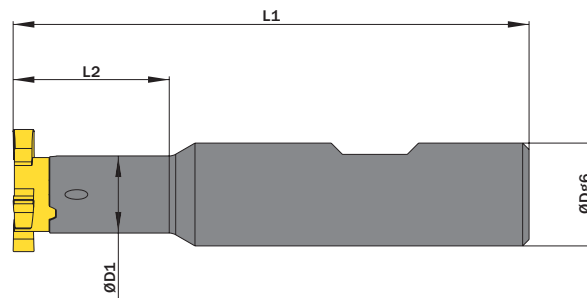
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 B

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
39

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDg6= 15,9 mm</b>									
15,9	8,0	16,0	<b>S14.0.625.08.16 B ST</b>	AF5E	80,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	8,0	16,0	<b>S14.1608.16 B ST</b>	AH01	80,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE

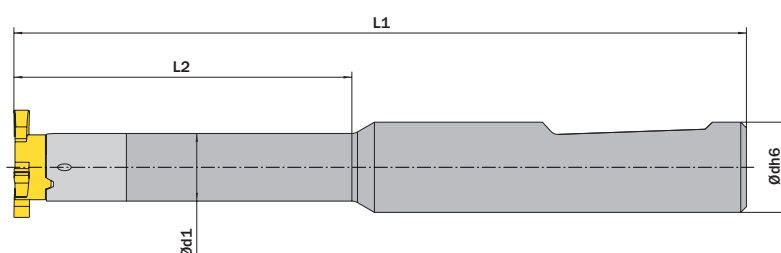
## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 40
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix) ALL (S./P. 166)

TW			Legende auf Seite Legend on page	170
HM				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	8,0	29,0	<b>S14.1208.29 E HM</b>	AJAU	95,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	<b>S14.1208.42 E HM</b>	APGM	110,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	<b>S14.1208.56 E HM</b>	AHEE	120,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	9,5	42,0	<b>S14.1209.42 E HM</b>	AMZH	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,5	33,0	<b>S14.1609.33 E HM</b>	AKNY	110,0	SD09.5	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 E

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

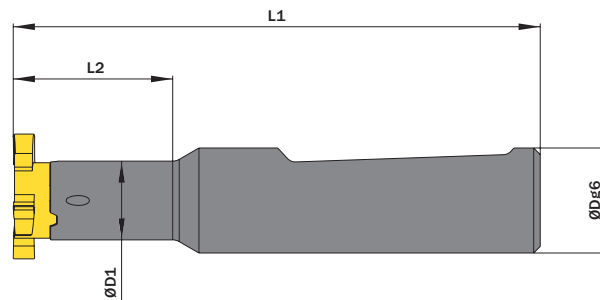
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 E

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
41

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>			



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	8,0	16,0	<b>S14.1608.16 EST</b>	AAT0	80,0	SD08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm



## Frälerschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A

## Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

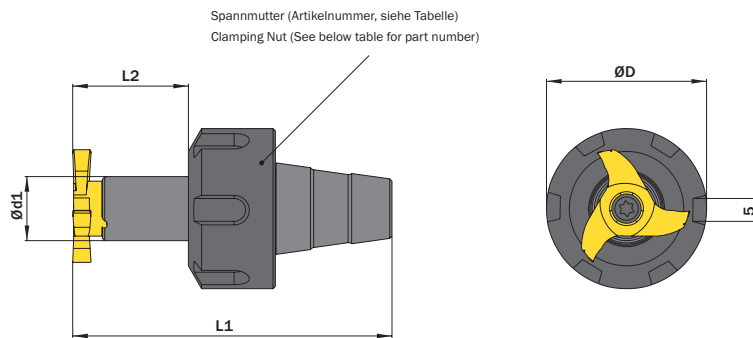
For collet chucks according to DIN6499-A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	SX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
35

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW	Legende auf Seite	170
ST	Legend on page	



Frälerschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.  
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.  
Milling cutter shank is only available together with Clamping Nut.  
Clamping Nut is available as a spare part.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Connectcode www.simtek.eu/code	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
	mm	mm									
ER11	8,0	16,0	<b>S14.ER11.08.16</b>	AJE5	36,3	19,0	SD08.0	S ER11.12.19	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ER16	8,0	22,0	<b>S14.ER16.08.22</b>	ACTZ	52,0	32,0	SD08.0	S ER16.18.32	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ER20	8,0	22,0	<b>S14.ER20.08.22</b>	AFFE	56,5	35,0	SD08.0	S ER20.19.35	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

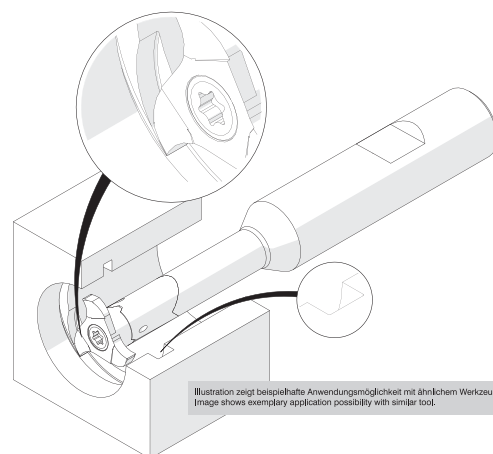
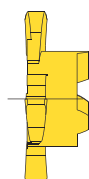
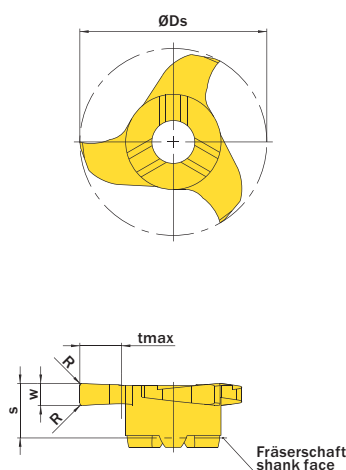


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w <sup>+0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,00	-	-	14,0	S14.0100.00 G	ADNZ	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
1,17	-	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
1,42	-	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
1,50	-	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
2,00	-	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0
2,50	-	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	2,5	4,50	13,7	3	SD08.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

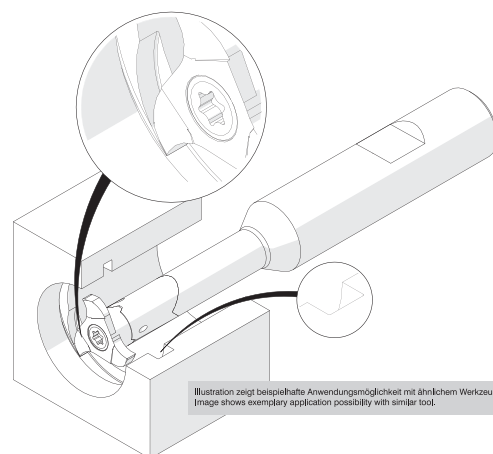
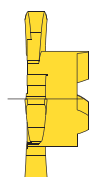
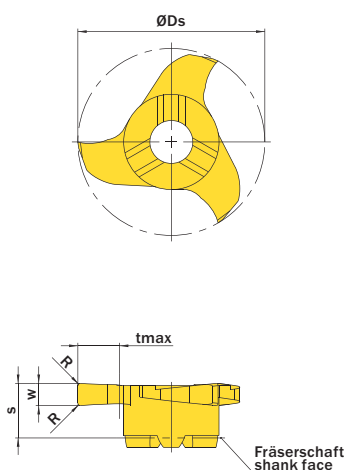


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w <sup>+0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,17	-	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
1,42	-	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
1,50	-	0,2	16,0	S16.0150.02 G	AMBC	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	16,0	S16.0157.02 G	ACMX	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
2,00	-	0,2	16,0	S16.0200.02 G	ABYC	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	16,0	S16.0239.02 G	AFN8	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0
2,50	-	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	3,5	4,50	15,7	3	SD08.0

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab  
Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Durch hochpositive  
Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 16,0  
mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

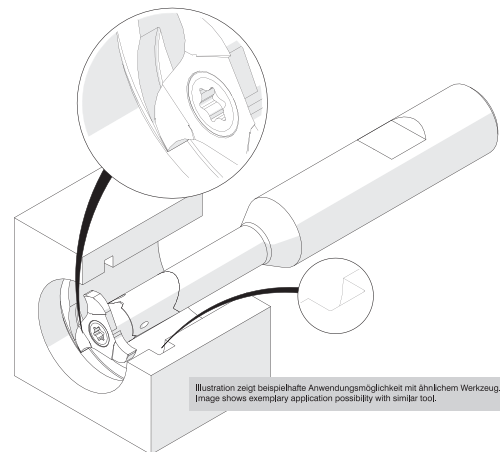
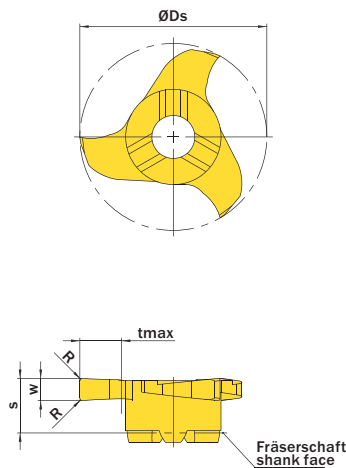


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

w <sup>+0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	16,0	<b>S16.0150.42 C</b>	AM3U	4,5	4,50	15,7	3	SD08.0
2,00	-	0,2	16,0	<b>S16.0200.42 C</b>	ANVD	4,5	4,50	15,7	3	SD08.0
2,50	-	0,2	16,0	<b>S16.0250.42 C</b>	AF2X	4,5	4,50	15,7	3	SD08.0

## Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm

## Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
28

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

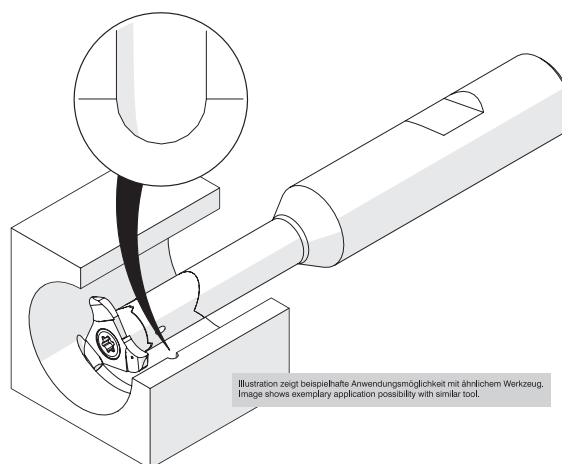
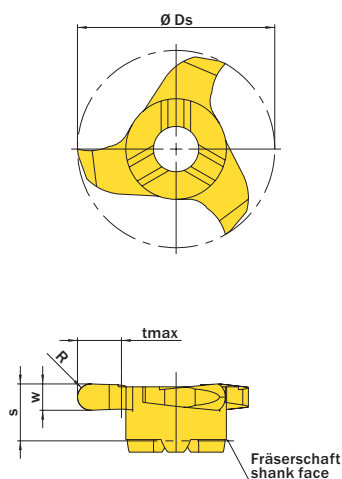


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w <sup>+0,03</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,10	2,20	16,0	S16.0011.22 V	ACJP	3,5	4,60	15,7	3	SD08.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

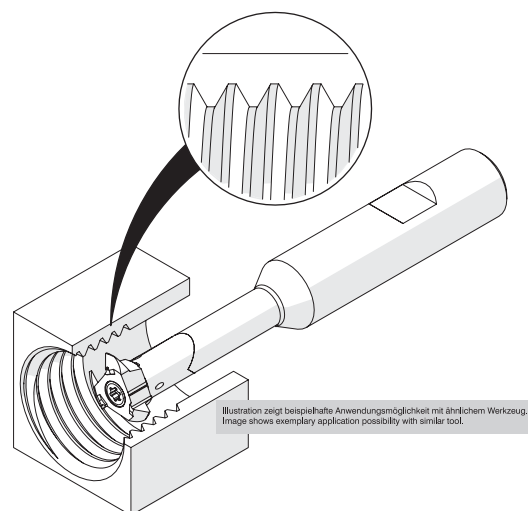
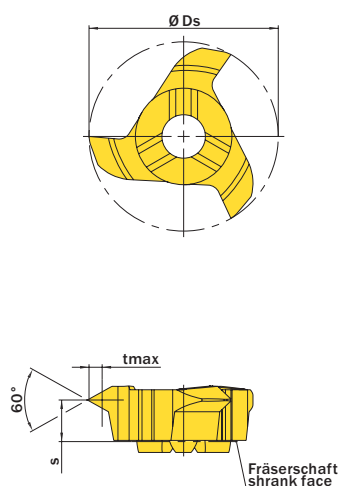


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M18	1,00	1,75	<b>S16.0510.01 M</b>	AA4J	3,85	1,08	15,7	3	SD*
M18	1,00	2,00	<b>S16.0720.01 M</b>	AJE4	3,45	1,25	15,7	3	SD*
M20	1,50	2,75	<b>S16.0815.01 M</b>	AGS8	3,60	1,62	15,7	3	SD*
M22	2,00	3,00	<b>S16.2530.01 M</b>	AEE5	3,10	1,76	15,7	3	SD*

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
61, 62, 63, 64, 65, 66, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

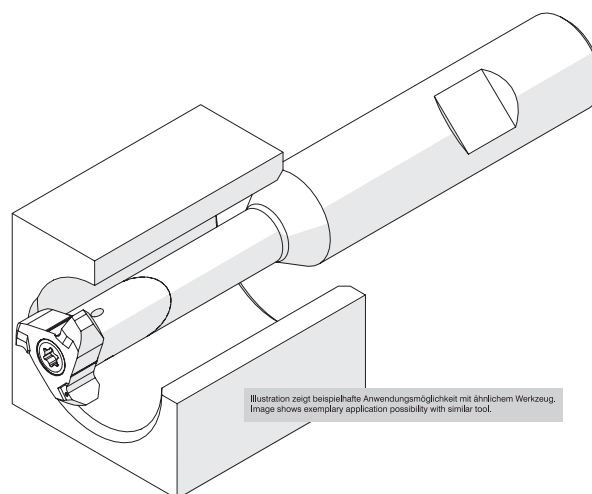
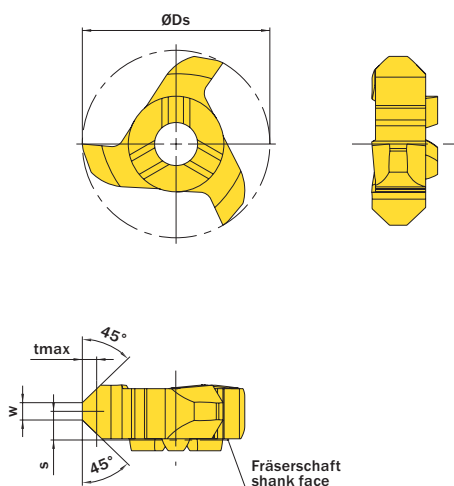


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.45 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
0,20	16,0	<b>S16.4545.02 F</b>	AF2U	1,8	2,30	15,7	3	SD*
1,40	16,0	<b>S16.4545.45 F</b>	AH98	1,4	2,30	15,7	3	SD*





## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

36

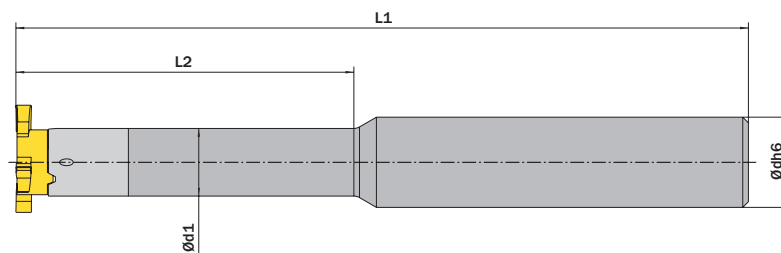
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	9,0	32,0	<b>U18.1209.32 A HM</b>	ACQC	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	<b>U18.1209.45 A HM</b>	AGK5	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	<b>U18.1209.64 A HM</b>	AGEV	120,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	9,0	32,0	<b>U18.0.500.09.32 A HM</b>	AK8V	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	45,0	<b>U18.0.500.09.45 A HM</b>	AH50	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	64,0	<b>U18.0.500.09.64 A HM</b>	AD8F	120,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,0	25,0	<b>U18.0.625.09.25 A HM</b>	AE8X	93,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	32,0	<b>U18.0.625.09.32 A HM</b>	ACQZ	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	45,0	<b>U18.0.625.09.45 A HM</b>	AH0T	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	64,0	<b>U18.0.625.09.64 A HM</b>	AK2U	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	13,0	64,0	<b>U18.0.625.13.64 A HM</b>	AHQK	110,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	13,0	66,0	<b>U18.0.625.13.66 A HM</b>	ADZE	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	25,0	<b>U18.1609.25 A HM</b>	AAD3	93,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	<b>U18.1609.32 A HM</b>	AAKX	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	<b>U18.1609.45 A HM</b>	AMCV	110,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	<b>U18.1609.64 A HM</b>	ANX9	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	<b>U18.1613.64 A HM</b>	AFVT	110,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	<b>U18.1613.66 A HM</b>	AD9W	130,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

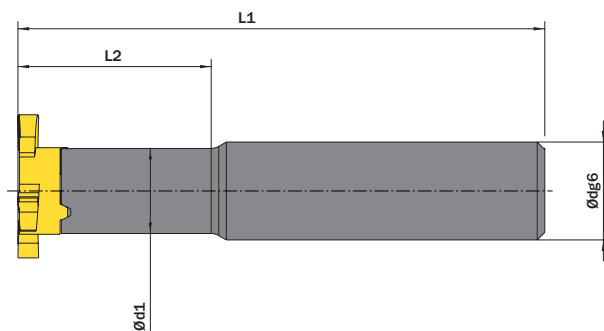
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 37
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix) ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>			



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDg6= 10,0 mm</b> (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
10,0	9,0	17,0	<b>U18.1009.17 A ST</b>	AM1T	60,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDg6= 13,0 mm</b> (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
13,0	9,0	25,0	<b>U18.1309.25 A ST</b>	AKZ5	70,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDg6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,0	18,0	<b>U18.0.625.09.18 A ST</b>	AN7U	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	18,0	<b>U18.1609.18 A ST</b>	AGU5	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräzerschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

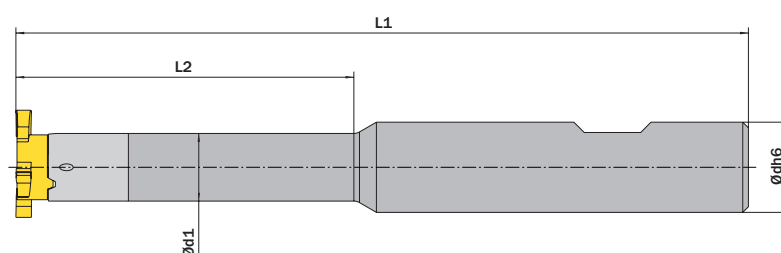
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
HM



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	9,0	32,0	<b>U18.1209.32 B HM</b>	AHQG	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	<b>U18.1209.45 B HM</b>	AGXG	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	<b>U18.1209.64 B HM</b>	AC32	120,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	9,0	32,0	<b>U18.0.500.09.32 B HM</b>	AMW6	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	45,0	<b>U18.0.500.09.45 B HM</b>	AEW9	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	64,0	<b>U18.0.500.09.64 B HM</b>	AEYX	120,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,0	25,0	<b>U18.0.625.09.25 B HM</b>	AET2	93,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	32,0	<b>U18.0.625.09.32 B HM</b>	ACQM	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	45,0	<b>U18.0.625.09.45 B HM</b>	AD9P	110,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	9,0	64,0	<b>U18.0.625.09.64 B HM</b>	AE40	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	13,0	64,0	<b>U18.0.625.13.64 B HM</b>	APQG	110,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,9	13,0	66,0	<b>U18.0.625.13.66 B HM</b>	AHS9	130,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	25,0	<b>U18.1609.25 B HM</b>	AJ83	93,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	<b>U18.1609.32 B HM</b>	AH75	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	<b>U18.1609.45 B HM</b>	AA3N	110,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	<b>U18.1609.64 B HM</b>	ACGX	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	12,0	45,0	<b>U18.1612.45 B HM</b>	ADG9	110,0	UD12.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	<b>U18.1613.64 B HM</b>	AMT0	110,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	<b>U18.1613.66 B HM</b>	AJK6	130,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 B

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

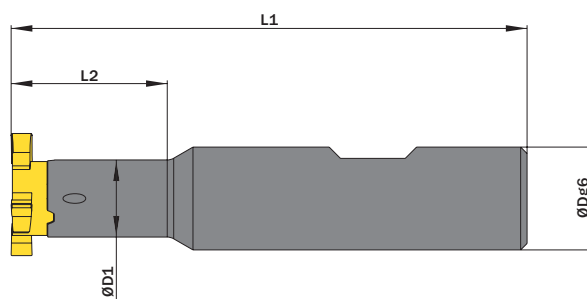
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 B

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
39

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDg6= 15,9 mm</b>									
15,9	9,0	18,0	<b>U18.0.625.09.18 B ST</b>	AFHD	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	18,0	<b>U18.1609.18 B ST</b>	ABP7	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

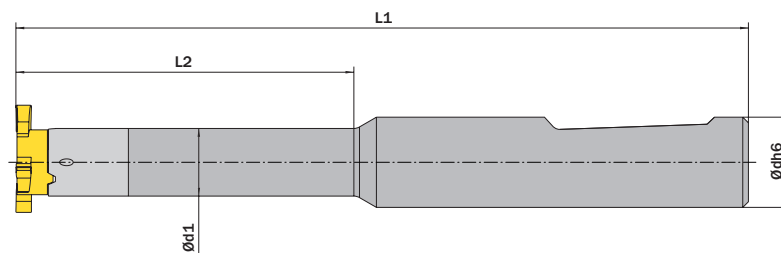
Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
40

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	9,0	32,0	<b>U18.1209.32 E HM</b>	AKV9	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	<b>U18.1209.45 E HM</b>	ADQP	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	<b>U18.1209.64 E HM</b>	AF68	120,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	25,0	<b>U18.1609.25 E HM</b>	AKØD	93,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	<b>U18.1609.32 E HM</b>	ANZØ	100,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	<b>U18.1609.45 E HM</b>	AKQB	110,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	<b>U18.1609.64 E HM</b>	AABB	130,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	<b>U18.1613.64 E HM</b>	AGJF	110,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	<b>U18.1613.66 E HM</b>	AEF6	130,0	UD13.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 E

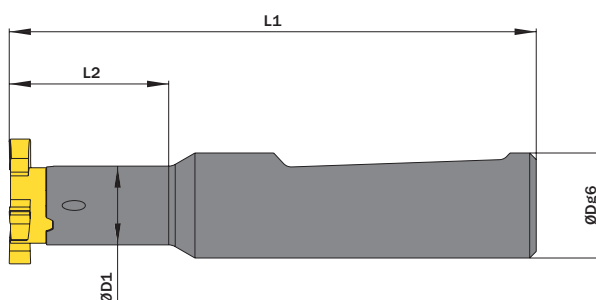
## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 E

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 41
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix) ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>			



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 EST	ANVT	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Frälerschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A

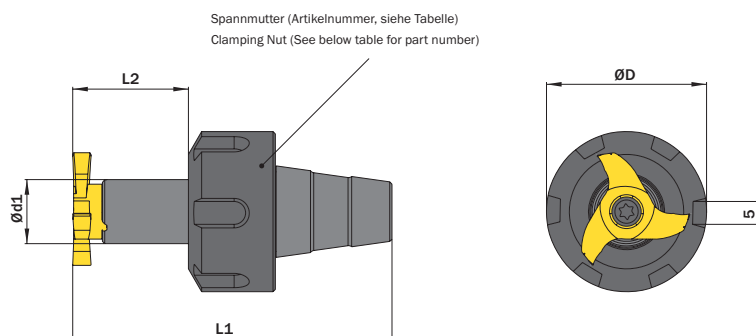
## Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	UX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
35
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>	Legende auf Seite	170
<b>ST</b>	Legend on page	



Frälerschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.  
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.  
Milling cutter shank is only available together with Clamping Nut.  
Clamping Nut is available as a spare part.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Connectcode www.simtek.eu/code	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
	mm	mm									
ER11	9,0	22,0	<b>U18.ER11.09.22</b>	AAV2	42,0	19,0	UD09.0	U ER11.12.19	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER16	9,0	22,0	<b>U18.ER16.09.22</b>	APHJ	52,0	32,0	UD09.0	U ER16.18.32	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER20	9,0	22,0	<b>U18.ER20.09.22</b>	AC9J	56,5	35,0	UD09.0	U ER20.19.35	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER25	9,0	22,0	<b>U18.ER25.09.22</b>	AA1F	60,0	42,0	UD09.0	U ER25.20.42	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

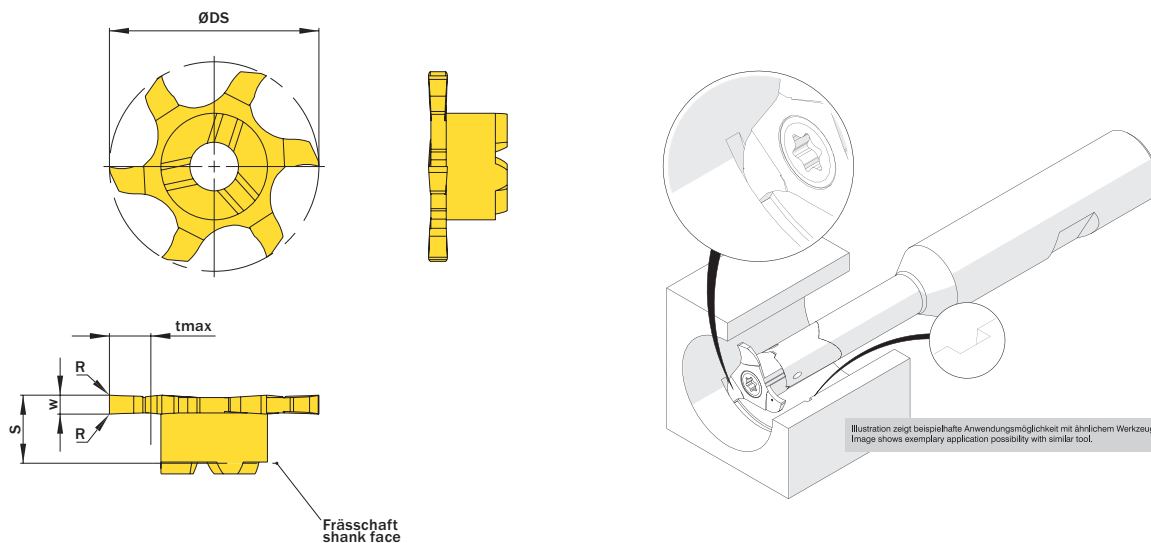


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w <sup>-0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,21	1,10	-	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
1,41	1,30	-	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
1,71	1,60	-	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0



## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

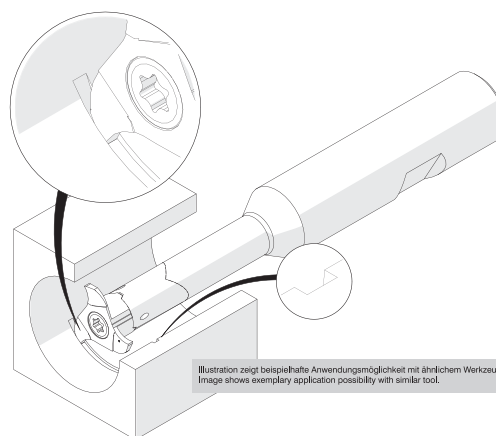
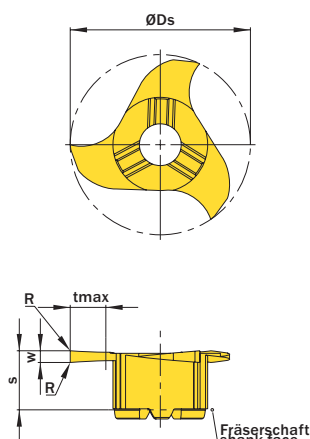


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w <sup>-0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
0,74	0,70	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	1,5	5,75	17,7	3	UD*
0,84	0,80	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	1,7	5,75	17,7	3	UD*
0,94	0,90	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	1,9	5,75	17,7	3	UD*
1,21	1,10	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,41	1,30	-	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,71	1,60	-	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

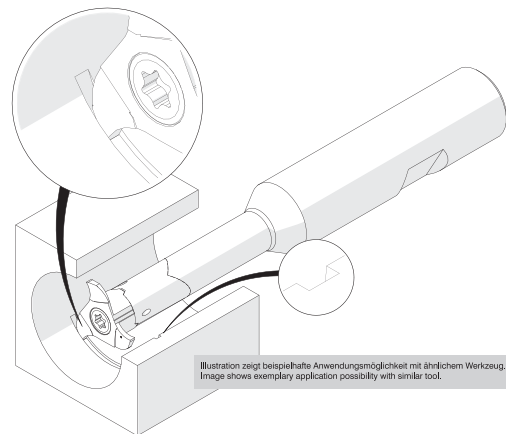
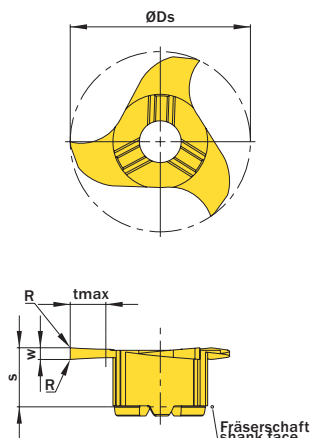


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w <sup>-0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,21	1,10	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,41	1,30	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,71	1,60	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

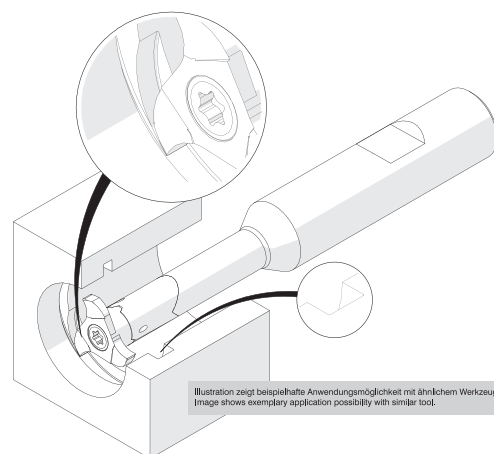
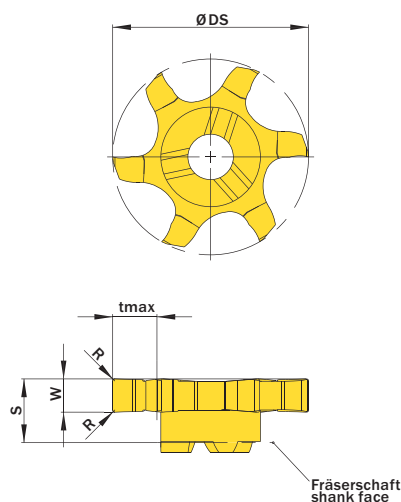


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
2,00	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
2,50	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
3,00	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

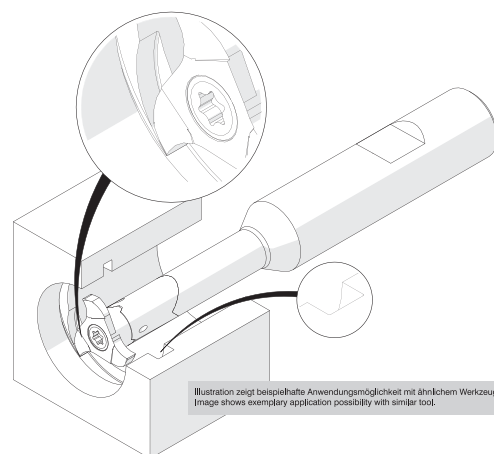
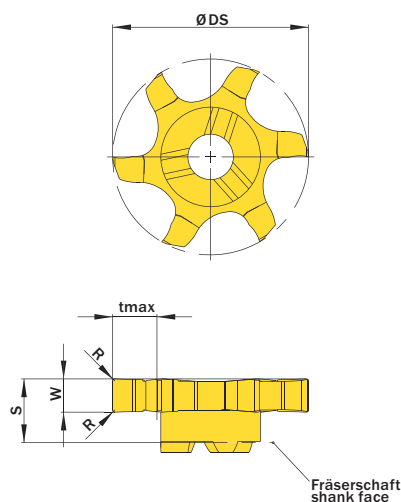


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
2,00	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
2,50	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
3,00	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

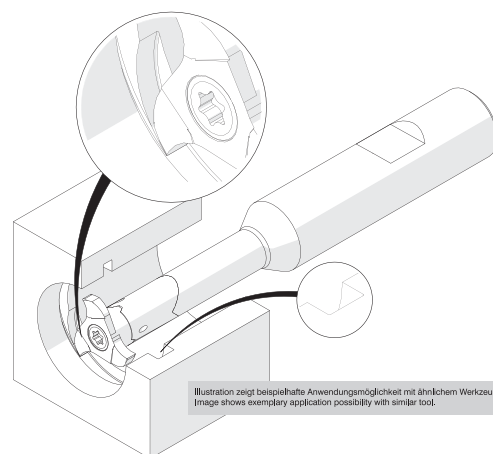
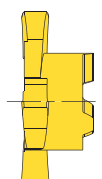
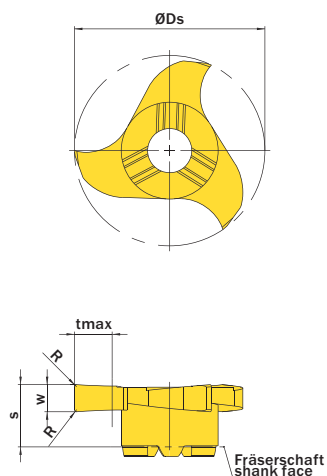


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,17	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,42	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,50	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,55	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,00	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,39	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,50	-	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,00	-	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,18	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
4,00	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

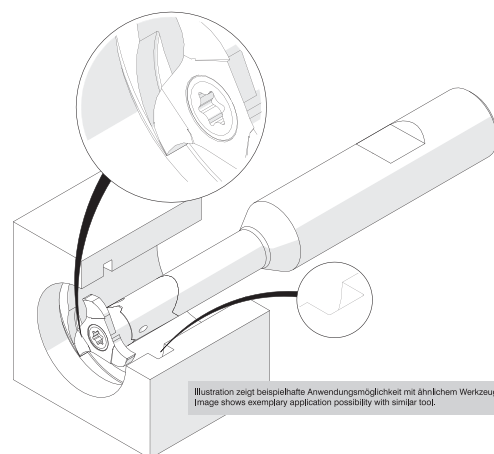
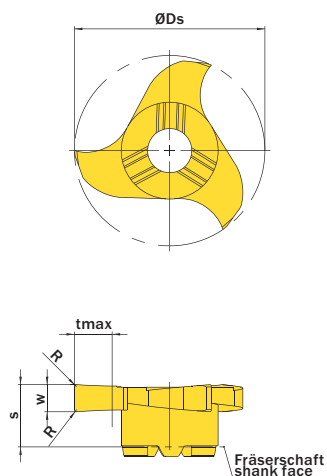


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,00	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,50	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,00	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

## Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm

## Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
28

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

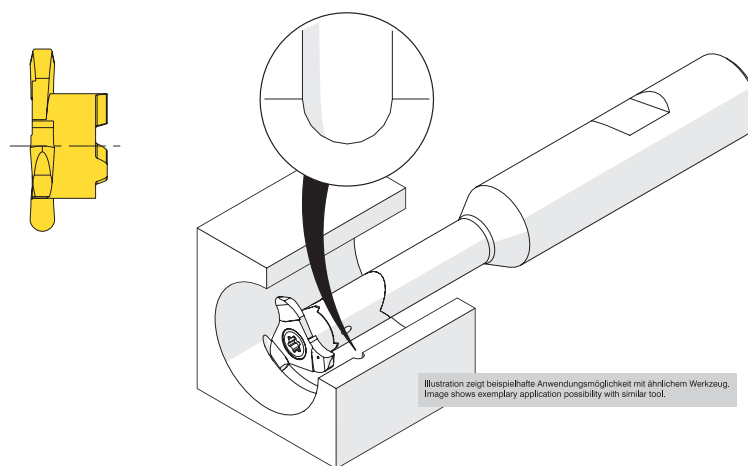
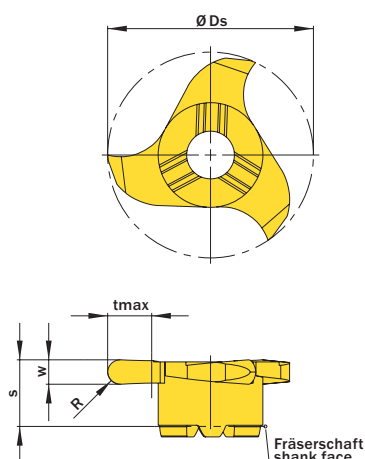


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w <sup>+0,03</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,00	2,00	18,0	<b>U18.0010.20 V</b>	AAKM	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,10	2,20	18,0	<b>U18.0011.22 V</b>	AM4F	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,50	3,00	18,0	<b>U18.0015.30 V</b>	AEDU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

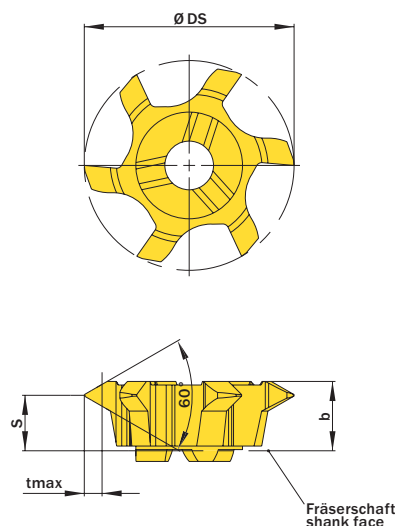
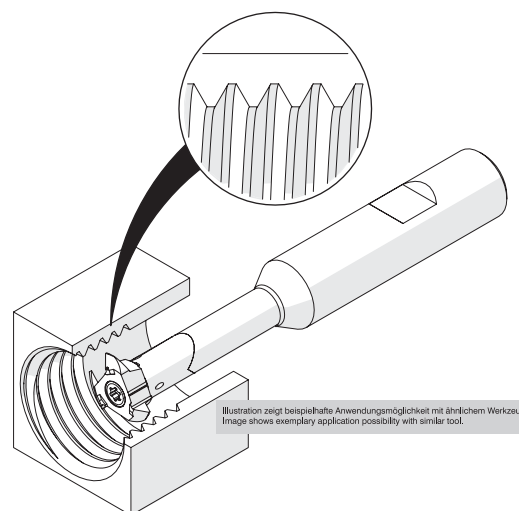


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0720.01.18 M



Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M20	1,00	2,00	U06.0720.01.18 M	AE99	2,95	1,25	17,7	6	UD*
M22	2,00	3,50	U06.2535.01.18 M	APNP	2,95	2,57	17,7	6	UD09.0



## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f <sub>zm</sub> 0,03 mm	h <sub>max</sub> 0,04 mm	V <sub>c</sub> S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H02 (S./P. 167), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

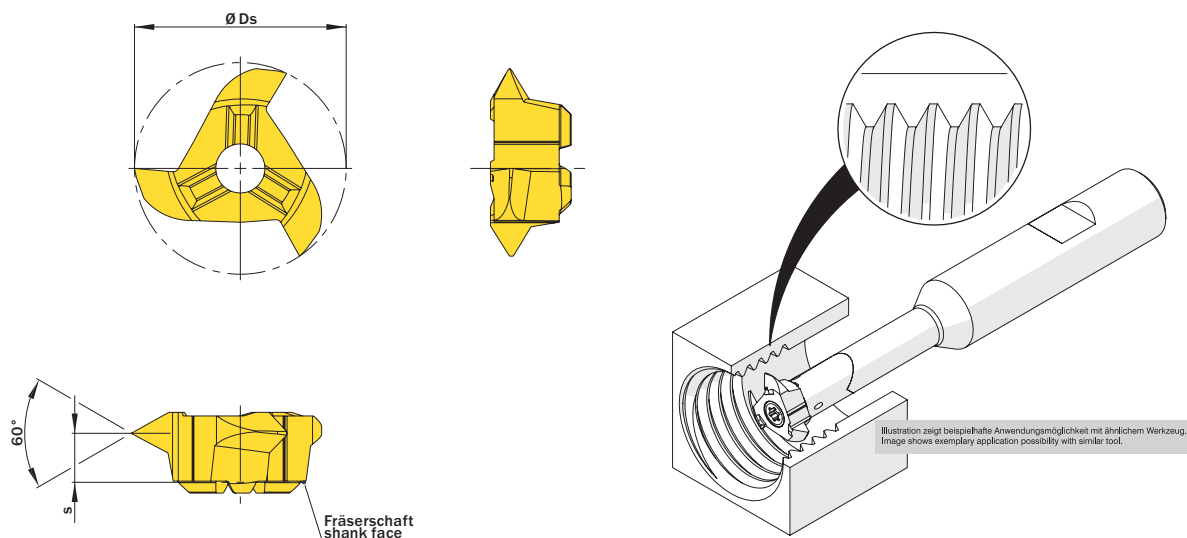


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	t <sub>max</sub>	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M20	1,00	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	5,00	1,08	17,7	3	UD*
M20	1,00	2,00	U18.0720.01 M	AA8M	4,68	1,25	17,7	3	UD*
M22	1,50	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	4,90	1,62	17,7	3	UD*
M22	2,00	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	4,50	2,16	17,7	3	UD*
M22	2,00	3,00	U18.1325.01 M	AAUQ	4,40	1,76	17,7	3	UD*
M24	2,50	5,00	U18.1630.01 M	AH9G	4,00	2,92	17,7	3	UD09.0
M27	3,00	5,50	U18.1835.01 M	ADW6	3,90	3,21	17,7	3	UD09.0
M22	2,00	3,50	U18.2535.01 M	APTV	4,10	2,57	17,7	3	UD09.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil

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

Thred milling of metrich ISO-Thread, full profile

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
30

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

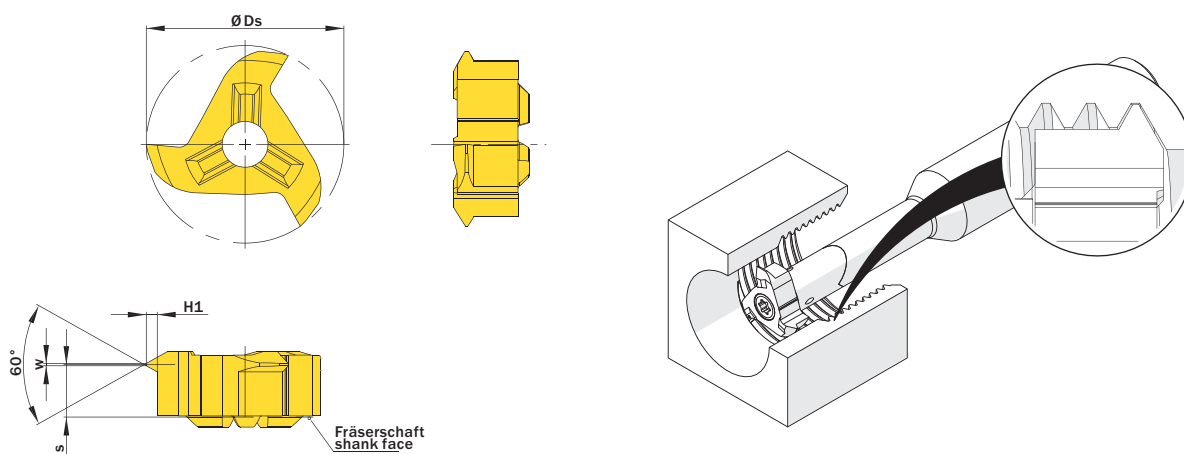


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M22	0,81	1,50	U18.0815.02 M	AHK3	4,80	0,18	17,7	3	UD*
M22	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	4,70	0,21	17,7	3	UD*
M22	1,08	2,00	U18.1020.02 M	AE0E	4,60	0,25	17,7	3	UD*
M24	1,35	2,50	U18.1325.02 M	AJY6	4,40	0,31	17,7	3	UD*
M27	1,62	3,00	U18.1630.02 M	AJYF	4,30	0,37	17,7	3	UD*
M27	1,89	3,50	U18.1835.02 M	AN9W	4,10	0,43	17,7	3	UD*

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H02 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

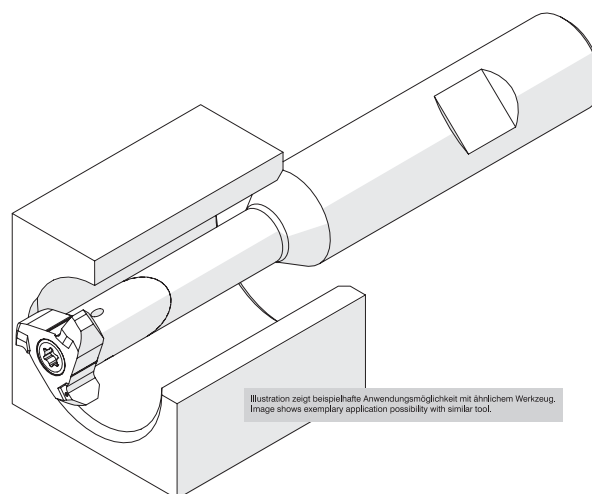
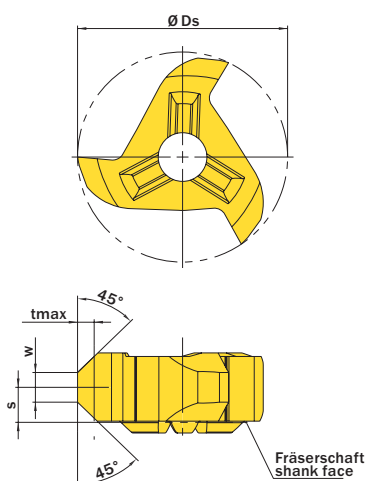


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
0,20	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	2,5	3,05	14,7	3	UD09.0
2,50	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	1,4	2,95	17,7	3	UD*

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

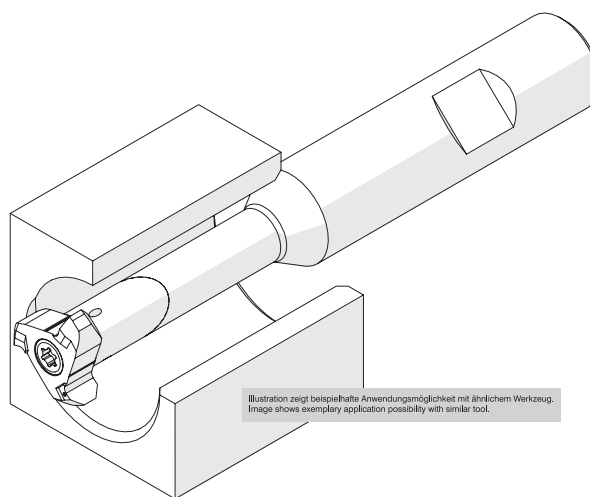
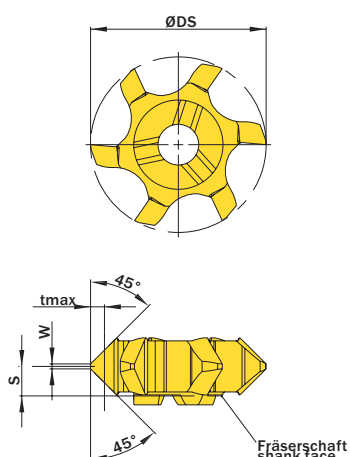


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
0,20	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	2,2	3,00	17,7	6	UD*
0,50	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	1,6	3,00	14,7	6	UD09.0



## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

36

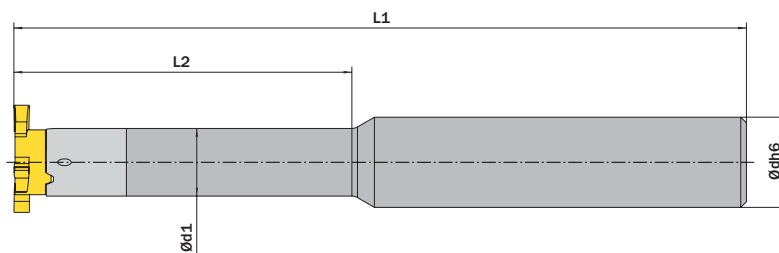
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW  
ST



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	12,0	42,0	<b>V22.1212.42 A HM</b>	ABVM	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,0	12,0	60,0	<b>V22.1212.60 A HM</b>	AP4C	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	11,5	30,0	<b>V22.1611.30 A HM</b>	AMKQ	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	42,0	<b>V22.1612.42 A HM</b>	AAJW	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	<b>V22.1612.60 A HM</b>	AEYP	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	<b>V22.1612.85 A HM</b>	AJS8	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	<b>V28.1614.42 A HM</b>	AGNA	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	<b>V28.1614.60 A HM</b>	AFWJ	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	<b>V28.1614.85 A HM</b>	ANDA	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	9,0	33,0	<b>V33.1609.33 A HM</b>	AAWZ	100,0	VD09.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 20,0 mm</b>									
20,0	16,0	45,0	<b>V22.2016.45 A HM</b>	AF6W	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	16,0	65,0	<b>V22.2016.65 A HM</b>	ACHN	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	13,5	35,0	<b>V28.2013.35 A HM</b>	AE3N	104,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,3	85,0	<b>V28.2014.85 A HM</b>	AFNT	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräuserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

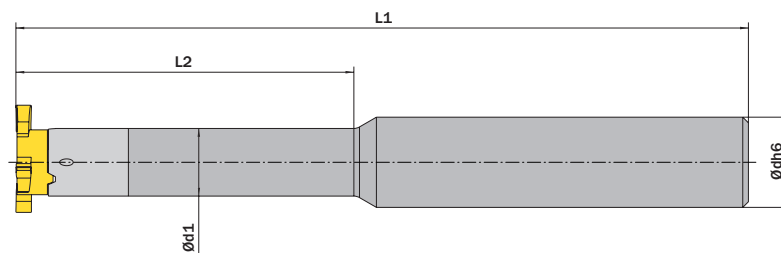
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

36

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)

ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	12,7	42,0	<b>V22.0.500.13.42 A HM</b>	AHBS	100,0	<b>VD12.7</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,7	12,7	60,0	<b>V22.0.500.13.60 A HM</b>	AGT2	130,0	<b>VD12.7</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	11,5	30,0	<b>V22.0.625.11.30 A HM</b>	AJ9X	90,0	<b>VD11.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	42,0	<b>V22.0.625.12.42 A HM</b>	APKM	80,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	60,0	<b>V22.0.625.12.60 A HM</b>	AMEX	130,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	85,0	<b>V22.0.625.12.85 A HM</b>	AAG1	160,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	42,0	<b>V28.0.625.14.42 A HM</b>	AD3T	100,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	60,0	<b>V28.0.625.14.60 A HM</b>	AK1F	130,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	85,0	<b>V28.0.625.14.85 A HM</b>	AD9S	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 19,0 mm</b>									
19,0	16,0	45,0	<b>V22.0.750.16.45 A HM</b>	AAQF	110,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	16,0	65,0	<b>V22.0.750.16.65 A HM</b>	AHKF	130,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	13,5	35,0	<b>V28.0.750.13.35 A HM</b>	AAAK	100,0	<b>VD13.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	14,3	85,0	<b>V28.0.750.14.85 A HM</b>	AH7D	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Schwermetall-Ausführung mit innerer  
Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

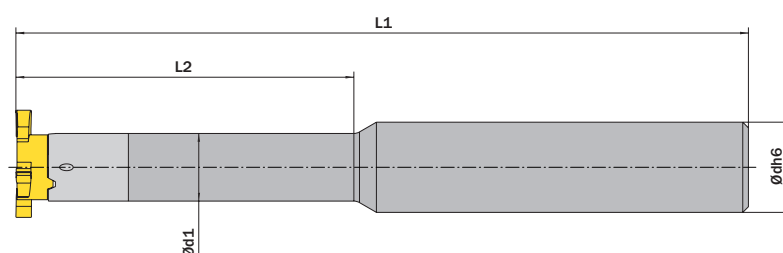
Anti-Vibration heavy metal type with through coolant  
and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
36

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW			Legende auf Seite Legend on page	170
SM				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 19,0 mm</b>									
19,0	15,0	20,0	<b>V28.0.750.15.20 A SM</b>	AHSD	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	15,0	30,0	<b>V28.0.750.15.30 A SM</b>	AGK2	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	20,0	35,0	<b>V28.0.750.20.35 A SM</b>	ACX9	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	20,0	90,0	<b>V28.0.750.20.90 A SM</b>	AFFW	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 20,0 mm</b>									
20,0	15,0	20,0	<b>V28.2015.20 A SM</b>	AA4K	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	15,0	30,0	<b>V28.2015.30 A SM</b>	AHPH	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	35,0	<b>V28.2020.35 A SM</b>	AJ1F	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	90,0	<b>V28.2020.90 A SM</b>	AEJ8	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm



## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

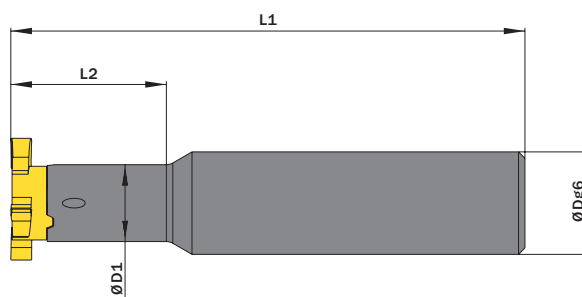
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
37
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)
ALL (S./P. 166)

TW		Legende auf Seite // Legend on page	170
ST			



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
ØDg6= 10,0 mm (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	60,0	VD11.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ØDg6= 13,0 mm (ohne innere Kühlmittelzufuhr // without through coolant)									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	70,0	VD11.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	70,0	VD14.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ØDg6= 15,9 mm									
15,9	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ØDg6= 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHC0	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ØDg6= 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEWT	100,0	VD14.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

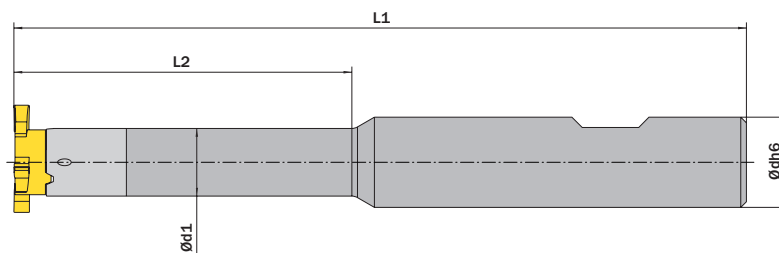
Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	12,0	42,0	<b>V22.1212.42 B HM</b>	APJA	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,0	12,0	60,0	<b>V22.1212.60 B HM</b>	AJ81	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	11,5	30,0	<b>V22.1611.30 B HM</b>	AKP6	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	42,0	<b>V22.1612.42 B HM</b>	AHES	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	<b>V22.1612.60 B HM</b>	AD03	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	<b>V22.1612.85 B HM</b>	APYY	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	<b>V28.1614.42 B HM</b>	ANNZ	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	<b>V28.1614.60 B HM</b>	AJ23	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	<b>V28.1614.85 B HM</b>	AGBC	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	9,0	33,0	<b>V33.1609.33 B HM</b>	APSS	100,0	VD09.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 20,0 mm</b>									
20,0	16,0	45,0	<b>V22.2016.45 B HM</b>	AG2G	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	16,0	65,0	<b>V22.2016.65 B HM</b>	AHNF	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	13,5	35,0	<b>V28.2013.35 B HM</b>	ACWV	104,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,3	85,0	<b>V28.2014.85 B HM</b>	AF3D	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

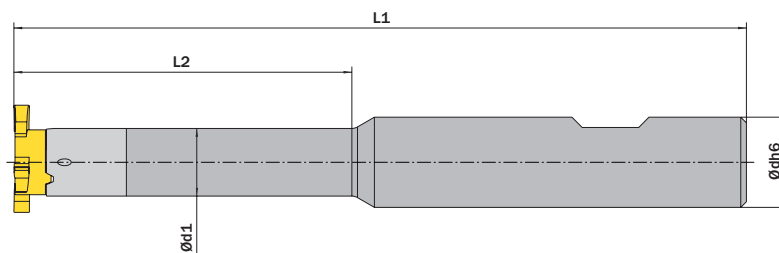
Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,7 mm</b>									
12,7	12,7	42,0	<b>V22.0.500.13.42 B HM</b>	AH67	100,0	<b>VD12.7</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,7	12,7	60,0	<b>V22.0.500.13.60 B HM</b>	AKZA	130,0	<b>VD12.7</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 15,9 mm</b>									
15,9	11,5	30,0	<b>V22.0.625.11.30 B HM</b>	AG3Z	90,0	<b>VD11.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	42,0	<b>V22.0.625.12.42 B HM</b>	AC12	80,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	60,0	<b>V22.0.625.12.60 B HM</b>	ACUX	130,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	12,0	85,0	<b>V22.0.625.12.85 B HM</b>	ABYS	160,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	42,0	<b>V28.0.625.14.42 B HM</b>	AFE3	100,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	60,0	<b>V28.0.625.14.60 B HM</b>	AB65	130,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,9	14,3	85,0	<b>V28.0.625.14.85 B HM</b>	AKGV	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 19,0 mm</b>									
19,0	16,0	45,0	<b>V22.0.750.16.45 B HM</b>	AMCS	110,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	16,0	65,0	<b>V22.0.750.16.65 B HM</b>	AK1D	130,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	13,5	35,0	<b>V28.0.750.13.35 B HM</b>	ABNH	100,0	<b>VD13.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	14,3	85,0	<b>V28.0.750.14.85 B HM</b>	AG5T	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Schwermetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

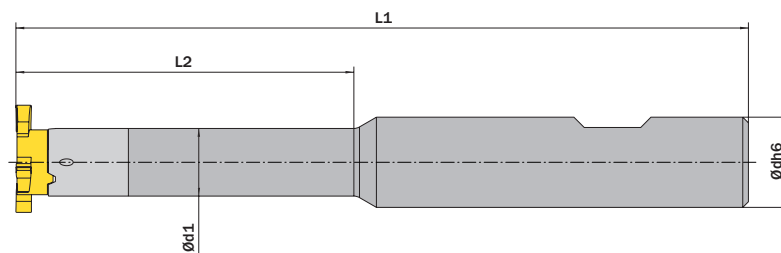
Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
38

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>SM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 19,0 mm</b>									
19,0	15,0	20,0	<b>V28.0.750.15.20 B SM</b>	AF49	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	15,0	30,0	<b>V28.0.750.15.30 B SM</b>	AEDV	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	20,0	35,0	<b>V28.0.750.20.35 B SM</b>	AN2Ø	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,0	20,0	90,0	<b>V28.0.750.20.90 B SM</b>	AANJ	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 20,0 mm</b>									
20,0	15,0	20,0	<b>V28.2015.20 B SM</b>	APPD	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	15,0	30,0	<b>V28.2015.30 B SM</b>	APEF	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	35,0	<b>V28.2020.35 B SM</b>	ABBD	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	90,0	<b>V28.2020.90 B SM</b>	ANKD	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 B

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

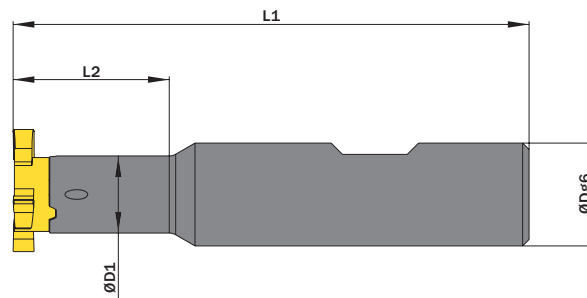
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 B

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
39

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDg6= 13,0 mm</b>									
13,0	11,3	25,0	<b>V22.1311.25 B ST</b>	AD0Z	70,0	<b>VD11.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
13,0	14,0	10,0	<b>V28.1314.10 B ST</b>	AM67	70,0	<b>VD14.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDg6= 15,9 mm</b>									
15,9	12,0	24,0	<b>V22.0.625.12.24 B ST</b>	AD8N	80,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	12,0	24,0	<b>V22.1612.24 B ST</b>	AFWU	80,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	9,0	20,0	<b>V33.1609.20 B ST</b>	AB46	80,0	<b>VD09.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDg6= 20,0 mm</b>									
20,0	14,0	35,0	<b>V28.2014.35 B ST</b>	AE05	100,0	<b>VD14.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

40

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)

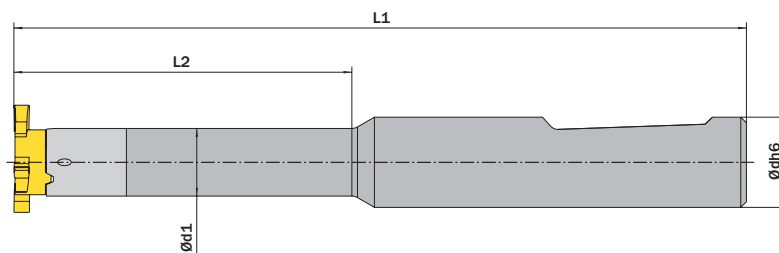
ALL (S./P. 166)

**TW**  
**HM**



Legende auf Seite  
Legend on page

170



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	12,0	42,0	<b>V22.1212.42 E HM</b>	ABYA	100,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,0	12,0	60,0	<b>V22.1212.60 E HM</b>	ACMZ	130,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	11,5	30,0	<b>V22.1611.30 E HM</b>	ACØH	90,0	<b>VD11.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	42,0	<b>V22.1612.42 E HM</b>	AHTN	100,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	<b>V22.1612.60 E HM</b>	AGØM	130,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	<b>V22.1612.85 E HM</b>	AHAV	160,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	<b>V28.1614.42 E HM</b>	AEA7	100,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	<b>V28.1614.60 E HM</b>	AK67	130,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	<b>V28.1614.85 E HM</b>	ADNV	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDh6= 20,0 mm</b>									
20,0	16,0	45,0	<b>V22.2016.45 E HM</b>	AENB	110,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	16,0	65,0	<b>V22.2016.65 E HM</b>	AEXN	130,0	<b>VD16.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	13,5	35,0	<b>V28.2013.35 E HM</b>	AE4G	104,0	<b>VD13.5</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,3	85,0	<b>V28.2014.85 E HM</b>	ANJP	160,0	<b>VD14.3</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Schwermetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

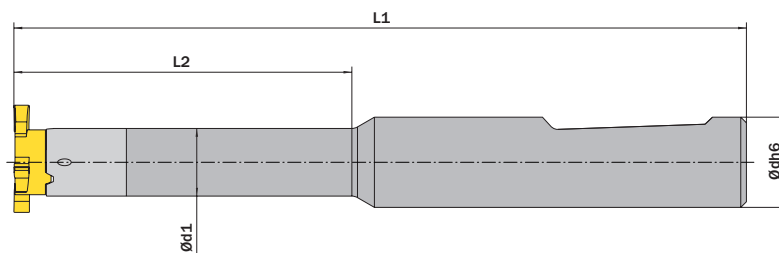
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

40

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)

ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>SM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
20,0	15,0	20,0	<b>V28.2015.20 E SM</b>	AEVM	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	15,0	30,0	<b>V28.2015.30 E SM</b>	ABJ3	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	-	<b>V28.2020.35 E SM</b>	AHUN	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	-	<b>V28.2020.90 E SM</b>	AE4X	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräferschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 E


## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

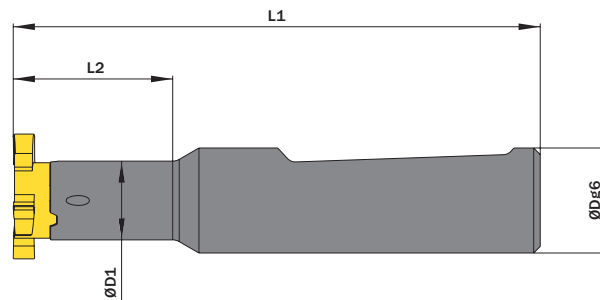
Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 E

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
41

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>ØDg6= 13,0 mm</b>									
13,0	14,0	10,7	<b>V28.1314.10 EST</b>	AFSM	70,0	<b>VD14.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
<b>ØDg6= 16,0 mm</b>									
16,0	12,0	24,0	<b>V22.1612.24 EST</b>	ABT6	80,0	<b>VD12.0</b>	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm



## Fräferschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A

## Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

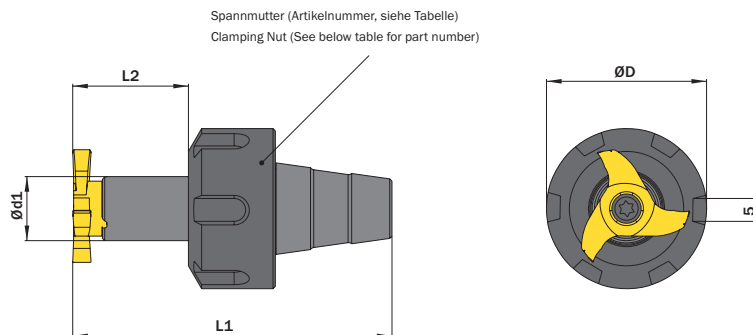
For collet chucks according to DIN6499-A

Marke // Brand	Gruppe // Group	Art // Type
simmill®	VX	Trägerwerkzeug // Toolholder

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
35

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW	Legende auf Seite Legend on page	170
ST		



Fräferschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.  
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.  
Milling cutter shank is only available together with Clamping Nut.  
Clamping Nut is available as a spare part.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.ER20.14.35

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Connectcode www.simtek.eu/code	Spannmutter Clamping nut	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
	mm	mm									
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	60,0	32,0	VD12.0	V ER16.18.32	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	64,5	35,0	VD12.0	V ER20.19.35	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	69,5	35,0	VD14.0	V ER20.19.35	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	68,0	42,0	VD12.0	V ER25.20.42	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	73,0	42,0	VD14.0	V ER25.20.42	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	74,0	50,0	VD12.0	V ER32.23.50	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	AC0B	79,0	50,0	VD14.0	V ER32.23.50	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

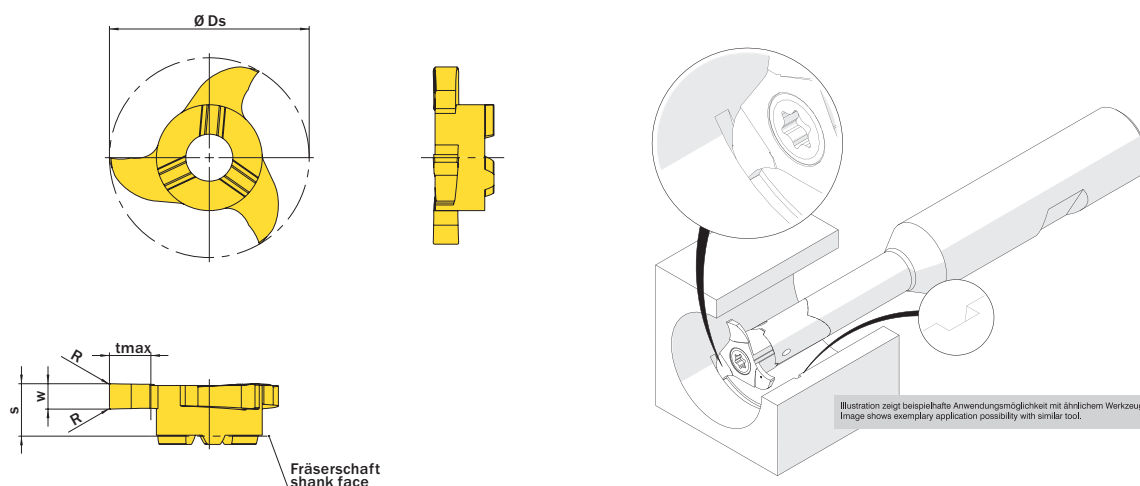


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
0,74	0,70	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	1,5	5,70	21,7	3	VD12.0
0,84	0,80	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	1,7	5,70	21,7	3	VD12.0
0,94	0,90	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	1,9	5,70	21,7	3	VD12.0
1,21	1,10	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	2,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,41	1,30	0,1	22,0	V22.0130.01 G	ACS5	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,71	1,60	0,1	22,0	V22.0160.01 G	ABJ5	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,96	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,26	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,76	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,2	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0

## Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
26

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

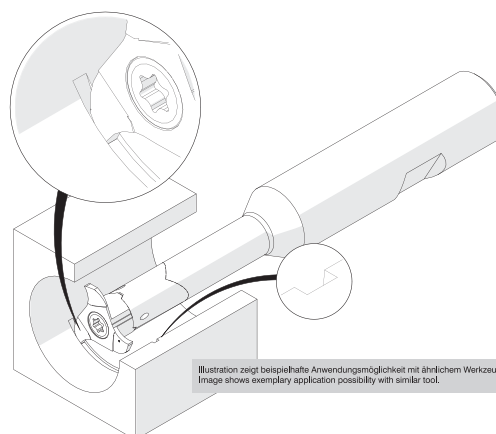
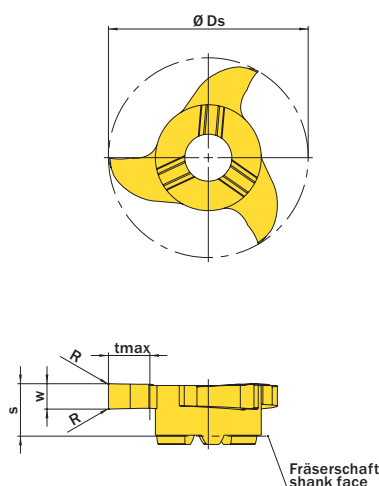


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w <sup>-0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,41	1,30	0,1	22,0	V22.0130.41 C	AKE5	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,71	1,60	0,1	22,0	V22.0160.41 C	AKCG	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,96	1,85	0,2	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,26	2,15	0,2	22,0	V22.0215.42 C	APU4	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,76	2,65	0,2	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,2	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

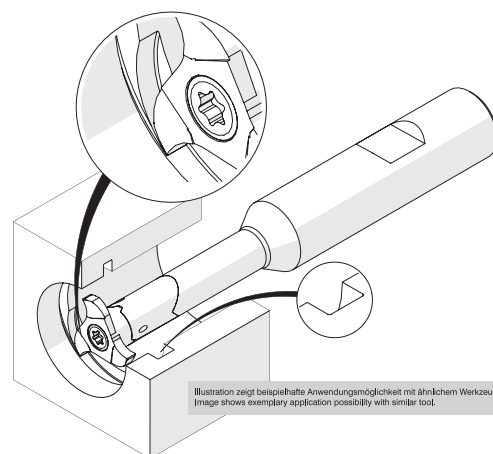
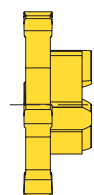
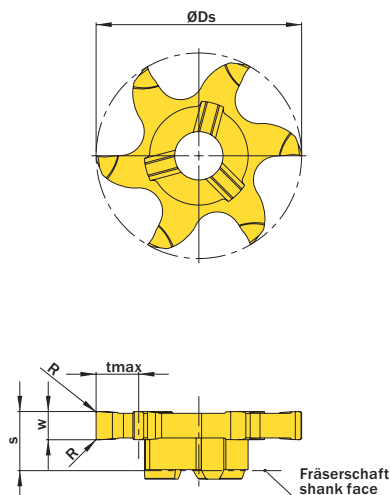


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,00	-	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0
1,50	-	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0
2,00	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0
2,50	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0
3,00	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0
4,00	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	4,5	6,20	21,7	6	VD12.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

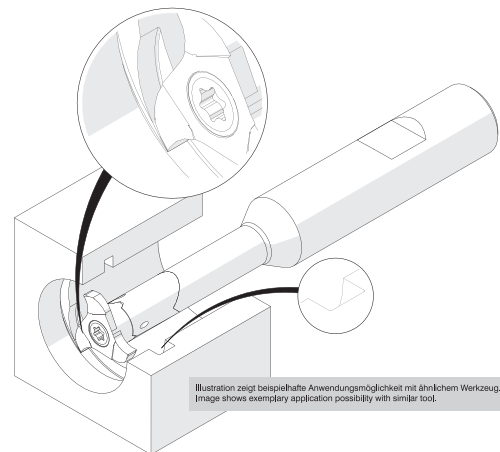
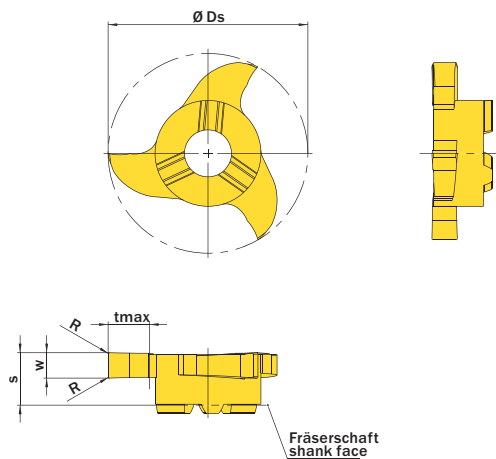


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm		
1,00	-	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	1,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,00	-	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	1,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,17	-	-	22,0	V22.0117.00 Z	APBX	1,8	5,70	21,7	3	VD12.0
1,50	-	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
1,57	-	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,00	-	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,39	-	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,50	-	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,00	-	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,2	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,50	-	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,56	-	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,00	-	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,00	-	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,75	-	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,75	-	0,2	22,0	V22.0475.076 G	APN0	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0

## Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip Ring Groove Milling with chamfering. For  
 use in minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f <sub>zm</sub> 0,04 mm	h <sub>max</sub> 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
 ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

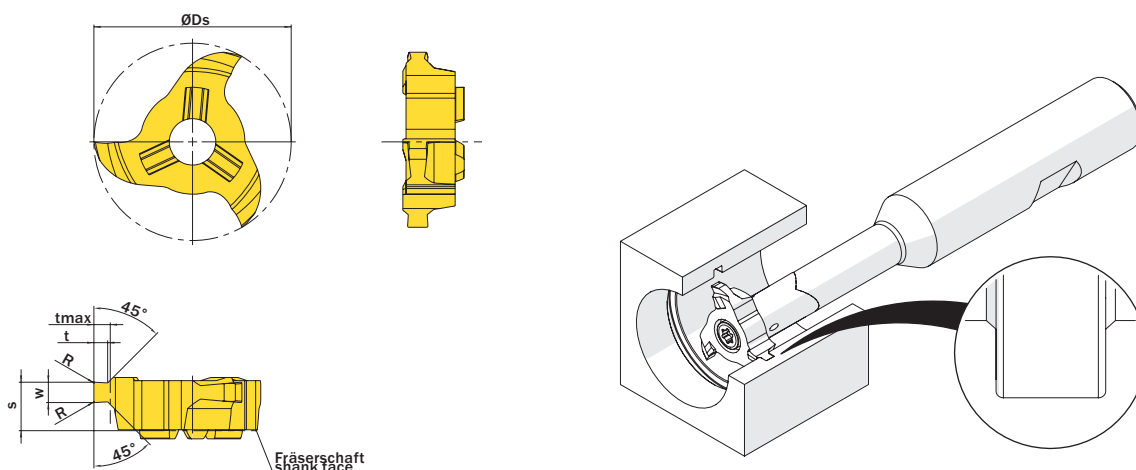


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

w <sup>-0,02</sup> mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	t	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm		
1,21	1,10	-	21,7	V22.1105.30 F	ADTP	0,5	0,5	5,07	21,7	3	VD1*
1,41	1,30	-	21,7	V22.1307.30 F	AJDV	0,7	0,7	5,17	21,7	3	VD1*
1,41	1,30	-	21,7	V22.1308.30 F	ADZF	0,8	0,8	5,17	21,7	3	VD1*
1,71	1,60	-	21,7	V22.1609.35 F	AKYN	0,8	0,8	5,07	21,7	3	VD1*
1,71	1,60	-	21,7	V22.1610.35 F	AKAE	1,0	1,0	5,07	21,7	3	VD1*
1,96	1,85	0,2	21,7	V22.1812.35 F	AA3W	1,2	1,2	5,19	21,7	3	VD1*
2,26	2,15	0,2	21,7	V22.2215.35 F	APWV	1,5	1,5	5,34	21,7	3	VD1*
2,76	2,65	0,2	21,7	V22.2616.45 F	AAAZ	1,5	1,5	5,09	21,7	3	VD1*
2,76	2,65	0,2	21,7	V22.2617.45 F	AEW7	1,7	1,8	5,09	21,7	3	VD1*
3,26	3,15	0,2	21,7	V22.3118.45 F	AFJ7	1,7	1,8	5,34	21,7	3	VD1*
4,26	4,15	0,2	21,7	V22.4120.55 F	AD5S	2,0	2,0	5,34	21,7	3	VD1*
4,26	4,15	0,2	21,7	V22.4125.55 F	AE8V	2,5	2,5	5,34	21,7	3	VD1*

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

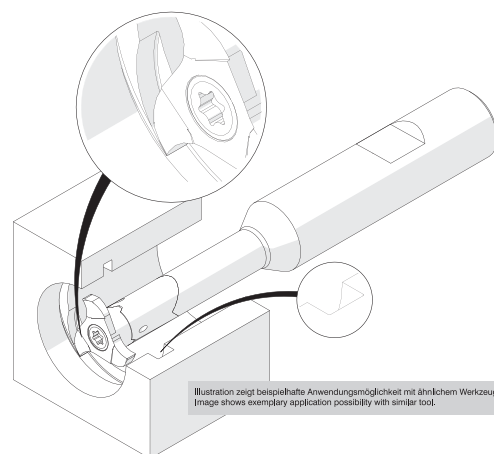
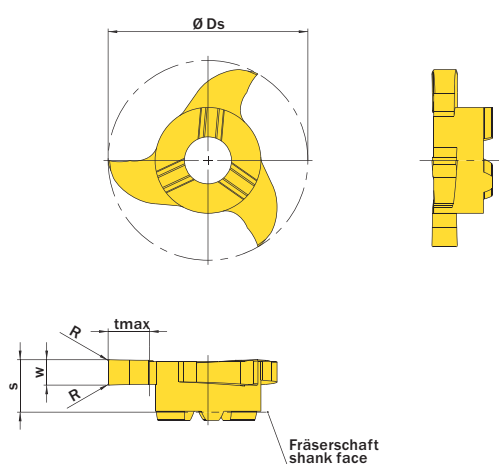


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,00	-	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
2,50	-	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AH0W	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
3,00	-	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0
4,00	-	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	4,5	5,70	21,7	3	VD12.0

## Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## Full Radius Groove Milling

Full Radius Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
28

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

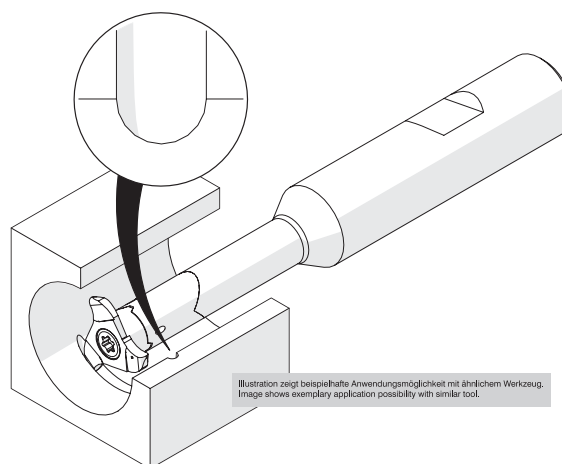
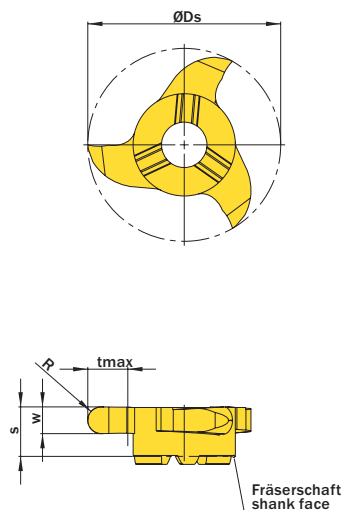


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w <sup>+0,03</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
0,50	1,00	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
0,80	1,60	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
1,00	2,00	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
1,20	2,40	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
1,40	2,80	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
1,50	3,00	22,0	V22.0015.30 V	AF96	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
2,00	4,00	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0
2,20	4,40	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	4,5	5,75	21,7	3	VD12.0



## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

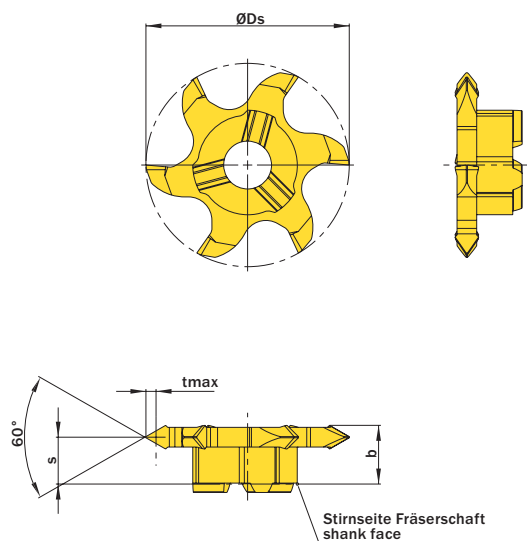
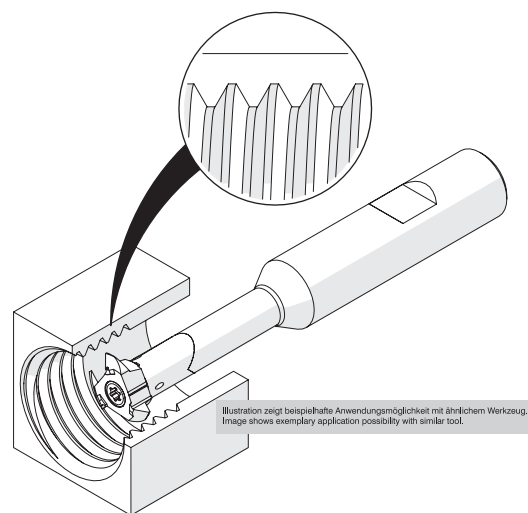


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M



Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M24	1,00	2,00	V06.0720.01.22 M	AJ2A	5,10	1,25	21,7	6	VD1*
M27	2,00	4,50	V06.2545.01.22 M	AM1S	4,30	2,45	21,7	6	VD1*

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil

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

Thred milling of metrich ISO-Thread, full profile

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
30

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

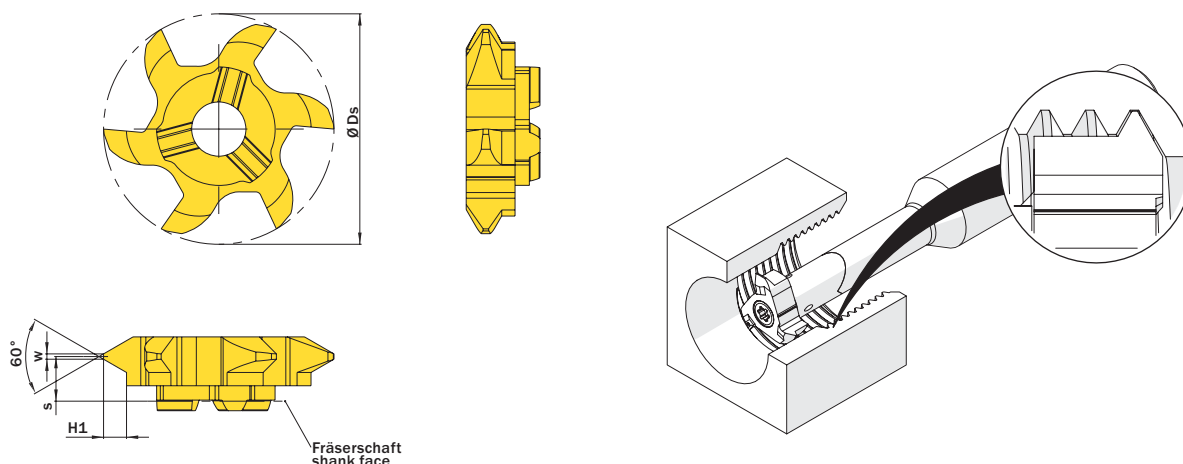


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm								
M24	0,81	1,50	V06.0815.02.22 M	AQ1C	5,30	0,19	21,7	6	VD1*
M27	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	5,20	0,22	21,7	6	VD1*
M27	1,08	2,00	V06.1020.02.22 M	AQ1E	5,10	0,25	21,7	6	VD1*
M30	1,62	3,00	V06.1630.02.22 M	AQ1F	4,75	0,38	21,7	6	VD1*
M33	2,16	4,00	V06.2140.02.22 M	AQ1G	4,35	0,50	21,7	6	VD1*

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

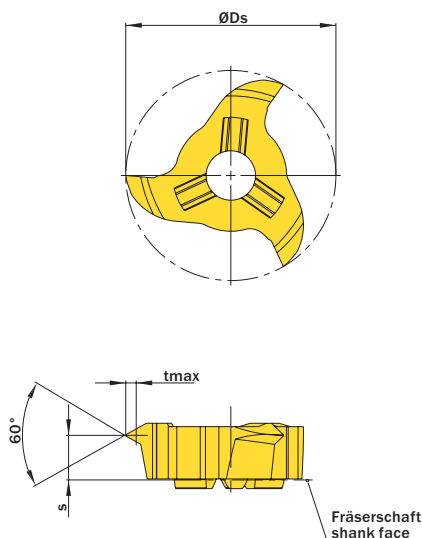
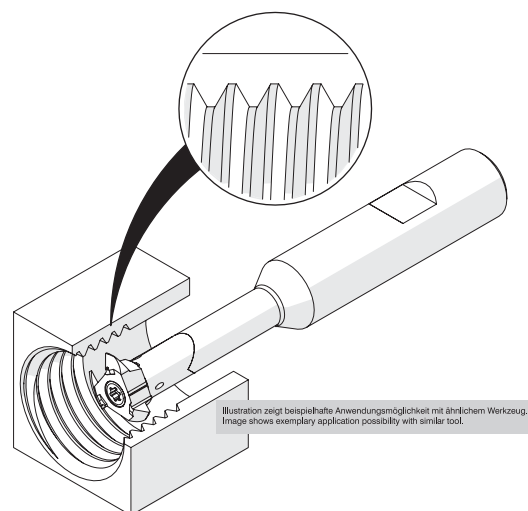


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M



Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M24	1,00	2,00	V22.0720.01 M	ABS8	4,60	1,25	21,7	3	VD1*
M24	1,50	2,75	V22.0815.01 M	AA9K	4,80	1,62	21,7	3	VD1*
M27	2,00	3,75	V22.1020.01 M	ADZU	4,60	2,16	21,7	3	VD1*
M27	2,50	5,00	V22.1630.01 M	AF00	4,00	2,92	21,7	3	VD12.0
M30	3,50	6,00	V22.2140.01 M	AF72	3,90	3,46	21,7	3	VD12.0
M30	3,50	6,50	V22.2445.01 M	ABAF	3,70	3,65	21,7	3	VD12.0
M27	2,00	4,50	V22.2545.01 M	AEAA	3,70	2,73	21,7	3	VD12.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil

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

Thred milling of metrich ISO-Thread, full profile

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
30

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

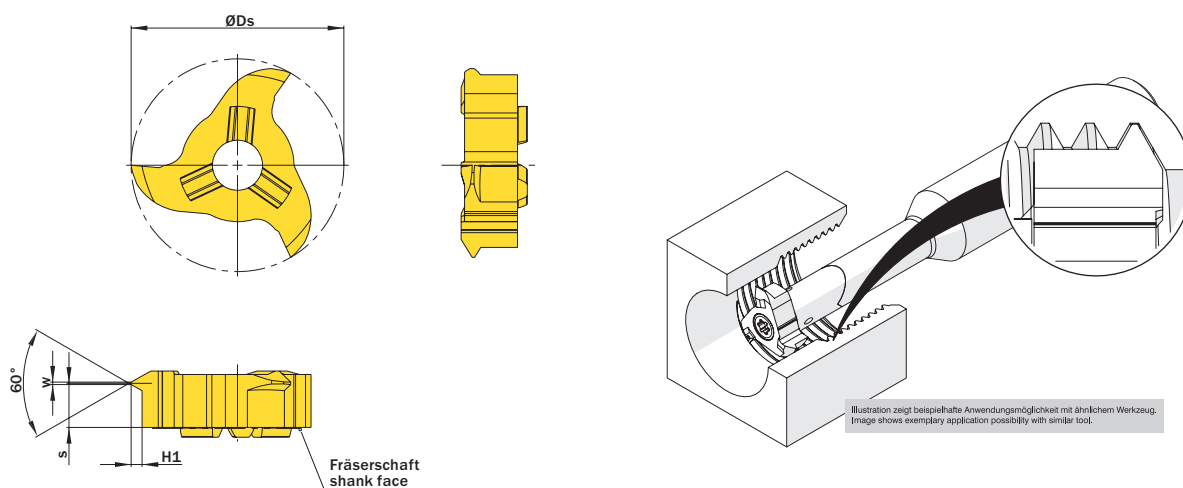


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M24	0,81	1,50	V22.0815.02 M	AA28	4,80	0,18	21,7	3	VD1*
M27	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	4,70	0,21	21,7	3	VD1*
M27	1,08	2,00	V22.1020.02 M	APM9	4,60	0,25	21,7	3	VD1*
M30	1,62	3,00	V22.1630.02 M	ADAA	4,30	0,37	21,7	3	VD1*
M30	1,89	3,50	V22.1835.02 M	AHUY	4,10	0,43	21,7	3	VD1*
M33	2,16	4,00	V22.2140.02 M	AD70	3,90	0,50	21,7	3	VD1*
M33	2,43	4,50	V22.2445.02 M	AEFA	3,70	0,56	21,7	3	VD1*

## Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei  
Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm

## Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with  
three cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
31

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

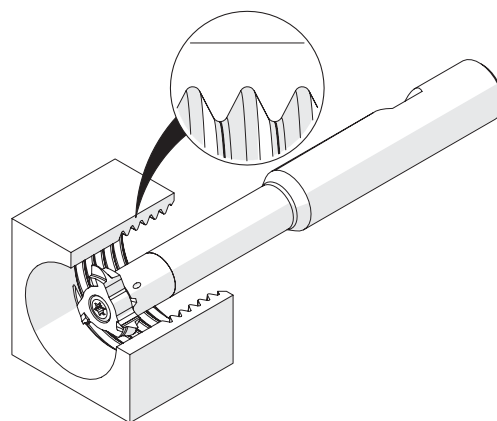
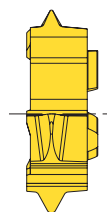
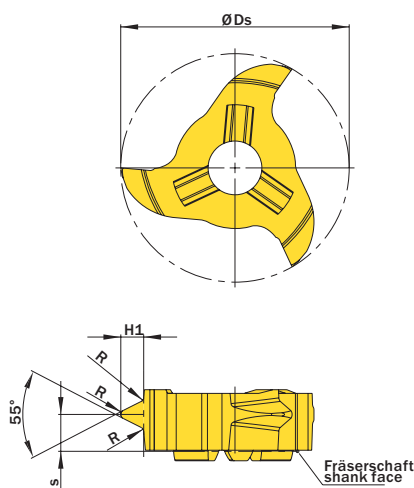


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm			
2,71	4,23	6	V22.5506.02 M	AMJF	0,58	3,10	21,7	W 1 5/8"	3	VD1*
2,03	3,18	8	V22.5508.02 M	ANNK	0,43	3,50	21,7	W 1 3/8"	3	VD1*
1,48	2,31	11	V22.5511.02 M	ADVP	0,31	4,00	21,7	W 1 1/4"	3	VD1*

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H02 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

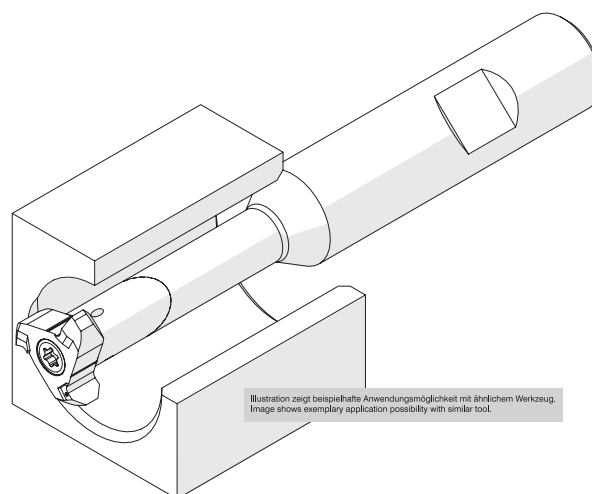
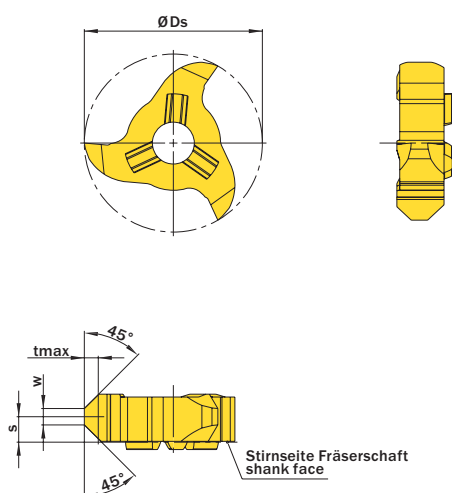


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
2,00	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	1,7	3,00	21,7	3	VD1*
3,00	22,0	V22.4545.94 F	AH71	3,0	4,75	21,7	3	VD12.0

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
32

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

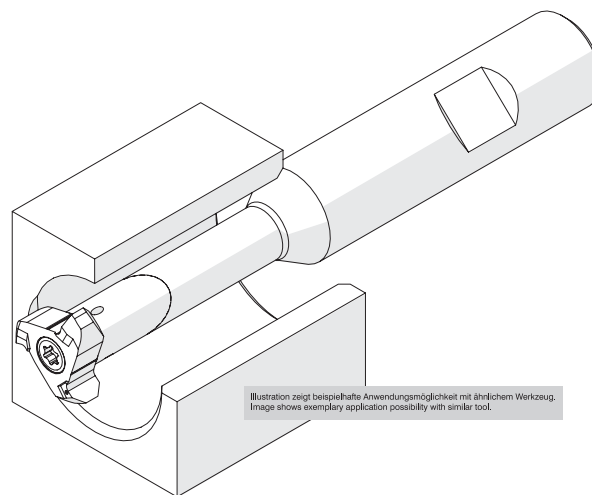
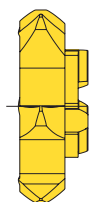
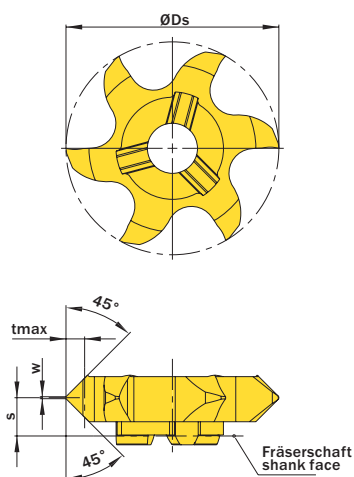


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.22 F

w	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
0,20	22,0	V06.4545.020.22 F	AE4P	1,9	6,20	21,7	6	VD1*

## Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfach Verrundung von Kanten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

## Corner Rounding (Deburring)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

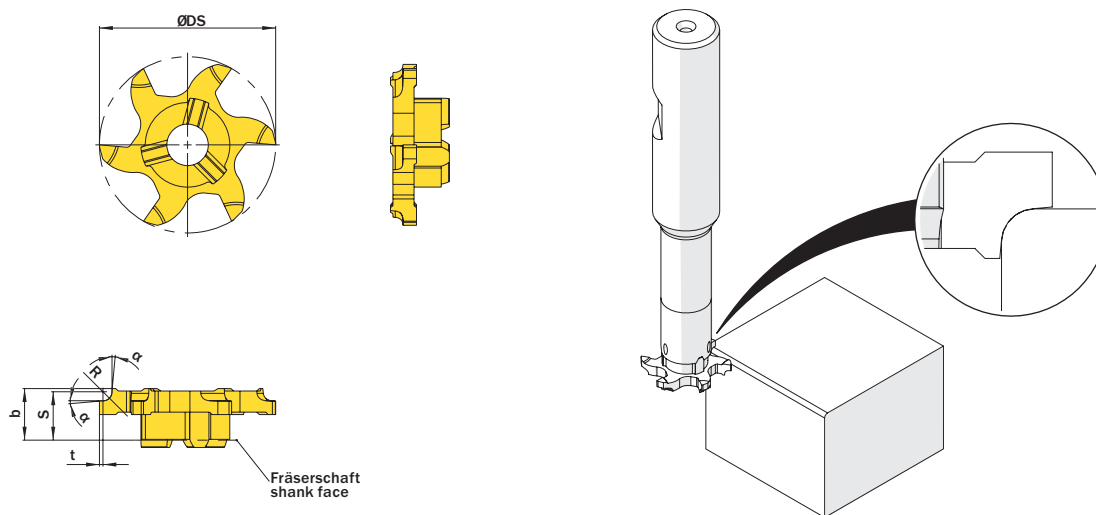


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	t	α	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm		mm		
0,20	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,25	22,0	V06.R025.22 F	ACAV	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,30	22,0	V06.R030.22 F	ANAP	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,40	22,0	V06.R040.22 F	AFZU	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,50	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,60	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,70	22,0	V06.R070.22 F	ACGM	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,80	22,0	V06.R080.22 F	AMYP	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,90	22,0	V06.R090.22 F	AJ3H	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,00	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	6,35	5,85	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,50	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,75	22,0	V06.R175.22 F	AFBW	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,00	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,50	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,75	22,0	V06.R275.22 F	AEEE	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,00	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	6,05	5,55	0,5	5°	21,7	6	VD12.0



## Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser 22,0 mm mit 6 Schneiden.

## Face Milling

Tool diameter 22,0 mm with 6 cutting edges.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

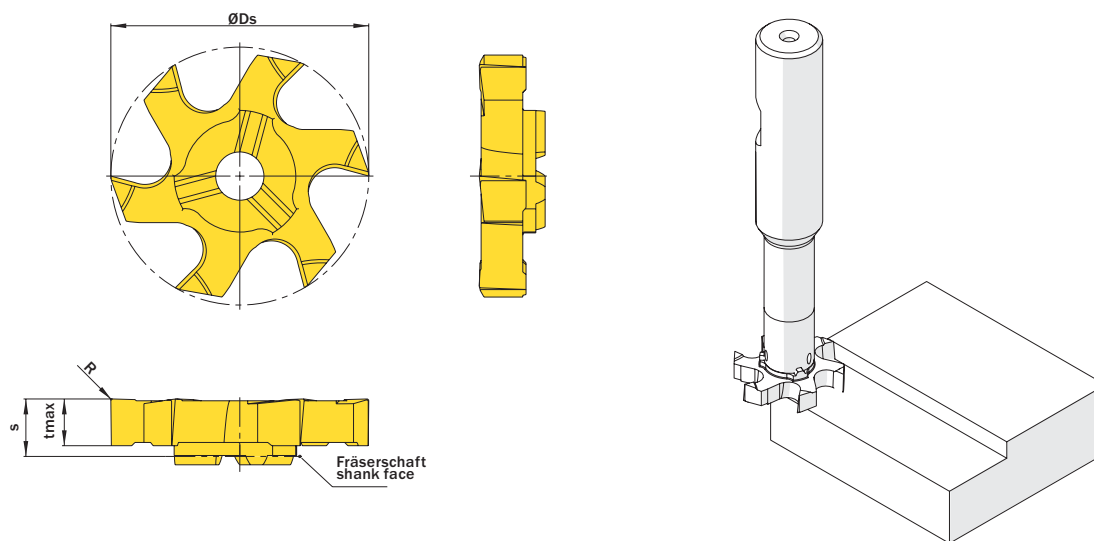


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm		
5,0	0,2	28,0	V06.PL50.020.28 Y	AGFH	6,2	27,7	6	VD1*

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

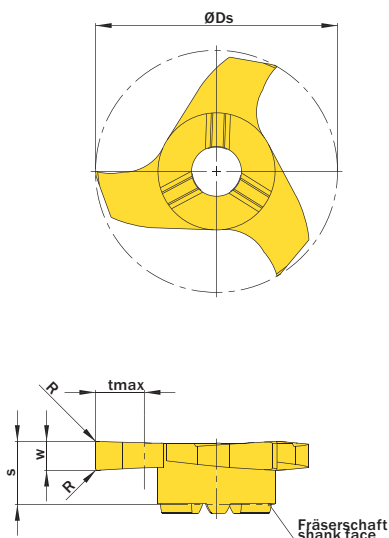
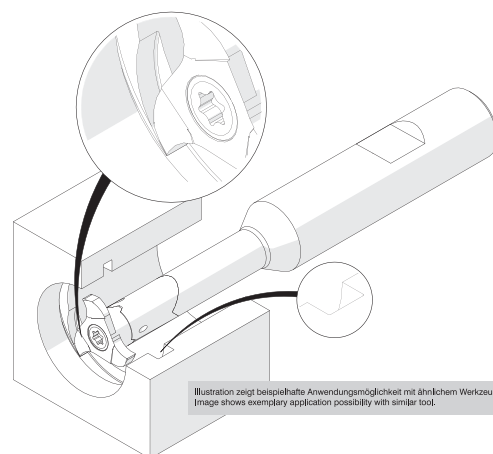


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G



w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
2,00	-	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
2,39	-	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
2,50	-	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
3,00	-	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
3,18	-	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
3,50	-	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
4,00	-	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3
4,75	-	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	5,0	6,50	24,8	3	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

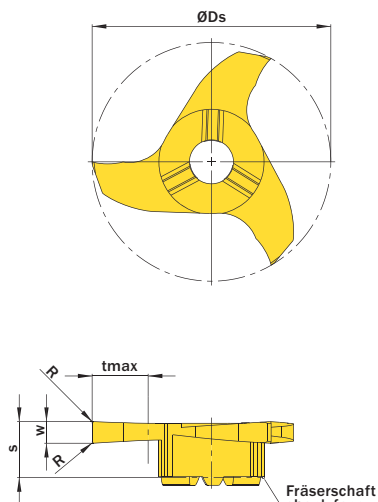
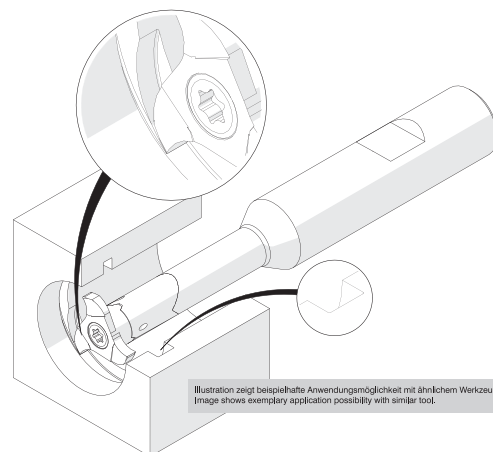


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G



w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
2,00	-	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
2,39	-	0,2	28,0	V28.0239.02 G	AMUT	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
2,50	-	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
3,00	-	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
3,50	-	0,2	28,0	V28.0350.02 G	APØW	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
4,00	-	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
5,00	-	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
6,00	-	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 100, 103

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

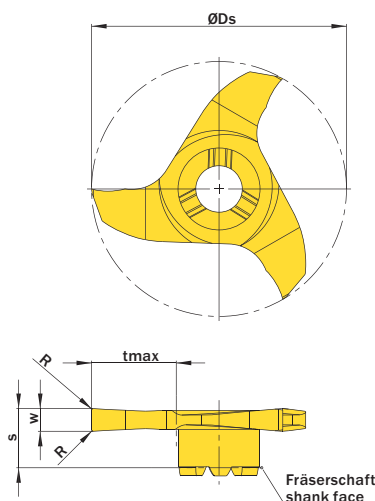
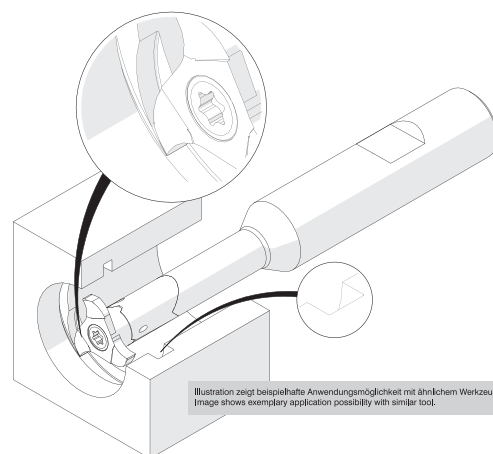


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G



w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,2	28,0	V28.0150.02.09 G	AC15	9,3	6,50	27,7	3	VD09.0
2,00	-	0,2	28,0	V28.0200.02.09 G	AM94	9,3	6,50	27,7	3	VD09.0
2,50	-	0,2	28,0	V28.0250.02.09 G	AD74	9,3	6,50	27,7	3	VD09.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

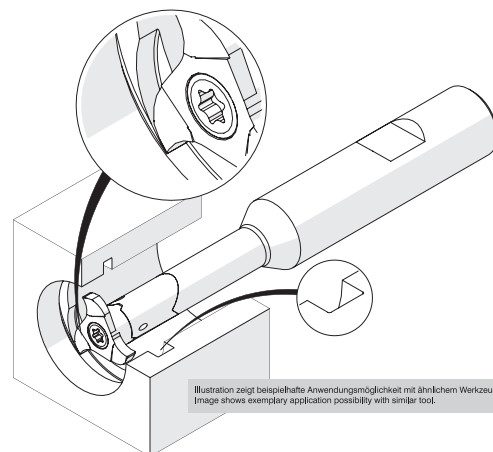
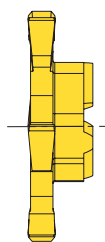
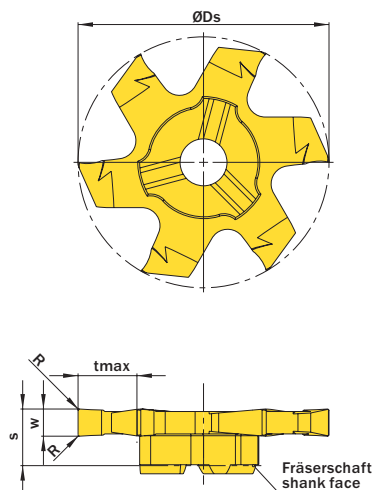


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.28 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,00	-	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
1,20	-	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
1,50	-	0,1	28,0	V06.0150.010.28 G	AD7U	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
2,00	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 G	AN7K	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
2,26	2,15	0,2	28,0	V06.0215.020.28 G	APE9	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
2,50	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 G	AH3Y	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
3,00	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 G	APW3	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
4,00	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 G	AP00	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
5,00	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 G	AP9Z	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3
6,00	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 G	AP90	6,5	6,25	27,7	6	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

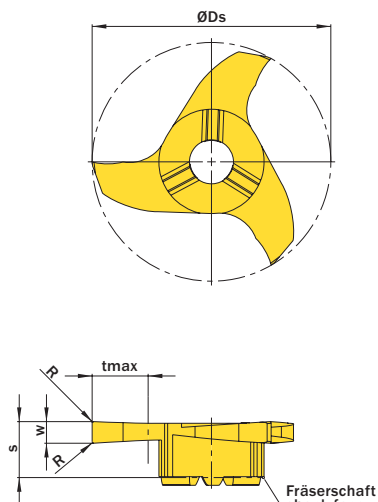
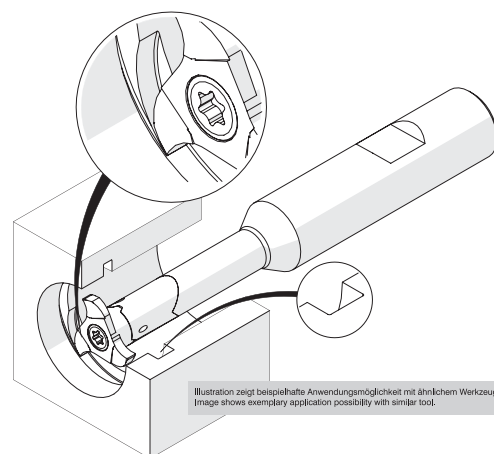


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C



w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
2,00	-	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
2,50	-	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
3,00	-	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
3,50	-	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3
4,00	-	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	6,5	6,50	27,7	3	VD14.3

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169), H05 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

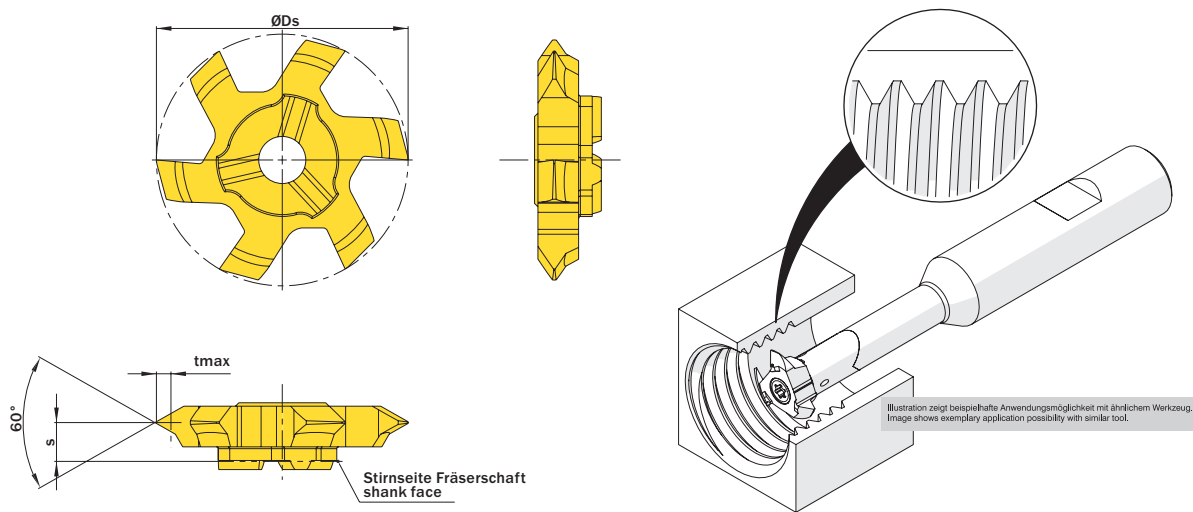


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M30	1,50	2,50	V06.1525.01.28 M	AEDF	5,10	1,62	27,7	6	VD1*
M33	2,50	5,00	V06.3050.01.28 M	AN8W	2,40	2,96	27,7	6	VD1*

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
29

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168), H04 (S./P. 169)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

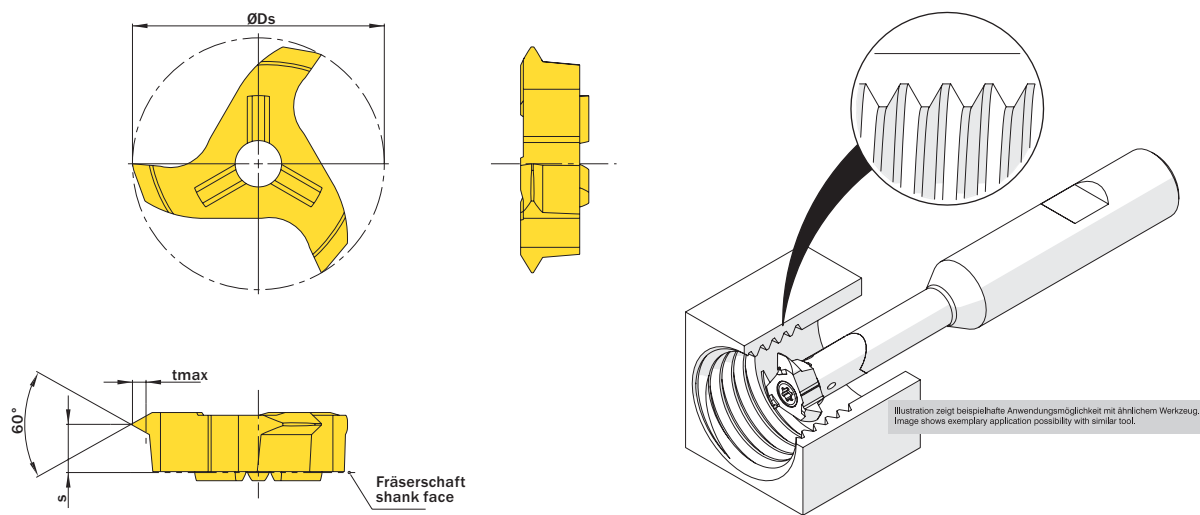


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M30	1,00	2,00	V28.0720.01 M	AGS9	4,60	1,25	27,7	3	VD1*
M30	1,50	2,50	V28.1525.01 M	AD0Y	4,30	1,62	27,7	3	VD1*
M33	2,50	5,00	V28.3050.01 M	ANX4	4,10	2,70	27,7	3	VD1*
M36	4,00	6,00	V28.5060.01 M	AJVV	3,60	4,60	27,7	3	VD1*



## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 32,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

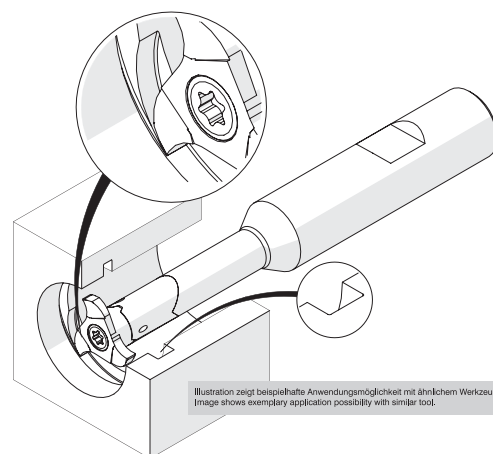
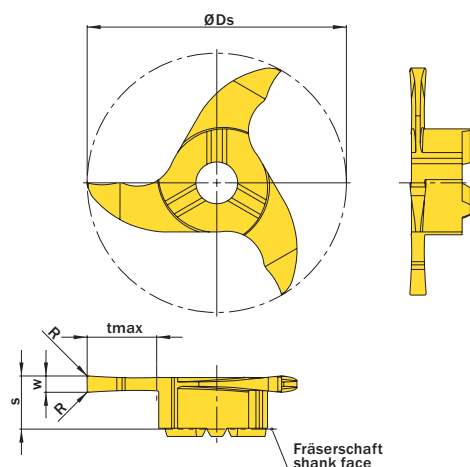


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
2,00	-	0,2	32,0	V32.0200.02 G	AE2X	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3
2,50	-	0,2	32,0	V32.0250.02 G	AAPW	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3
3,00	-	0,2	32,0	V32.0300.02 G	ACYJ	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

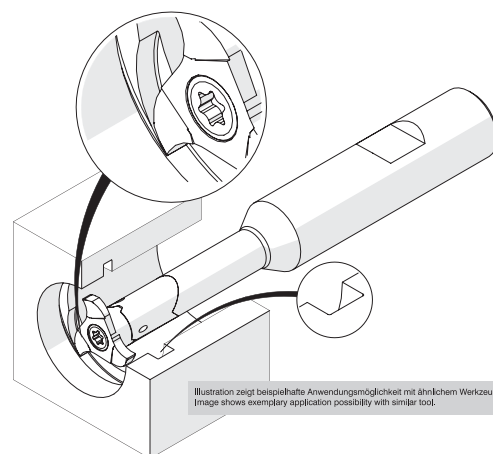
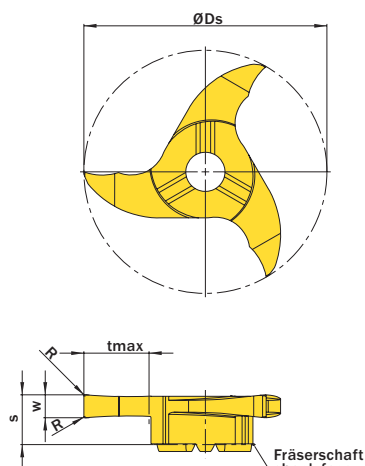


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

$w^{+0,02}$ mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax mm	S mm	ØDs mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
2,00	-	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3
2,50	-	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3
3,00	-	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3
6,00	-	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	8,5	6,50	31,7	3	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 33,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General Groove Milling in bores as of bore diameter 33,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 100, 103

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
25

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167)

SP HM	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	----	-------------------------------------	-----

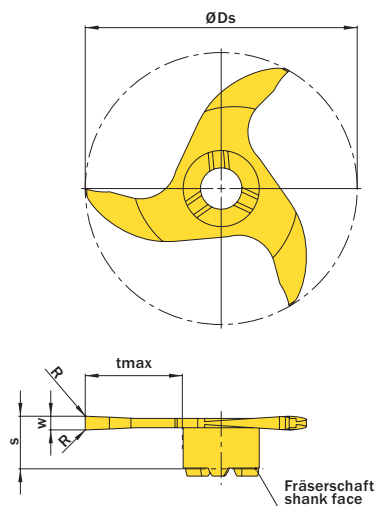
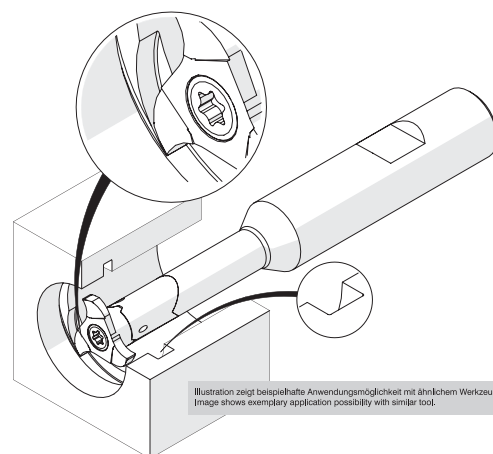


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C



w <sup>-0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,10	-	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
1,20	-	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
1,32	-	0,2	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
1,50	-	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
1,60	-	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
1,70	-	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
2,00	-	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0
2,50	-	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	10,0	6,50	32,7	3	VD09.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 100, 101, 104

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

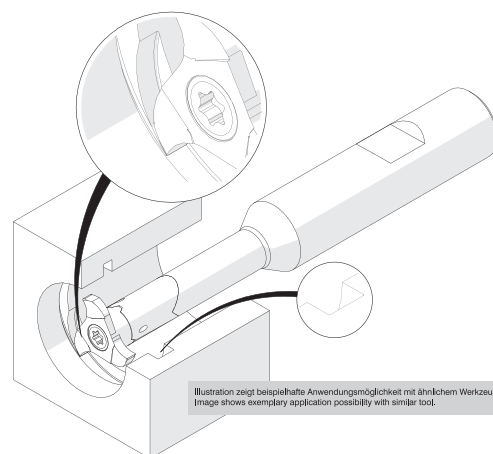
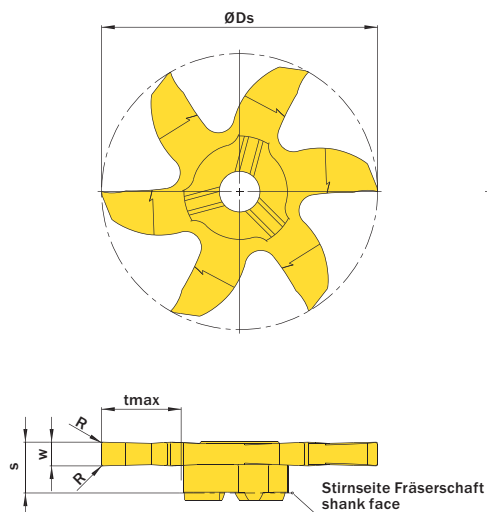


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
1,50	-	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	10,0	6,25	34,7	6	VD14.3
2,00	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	10,0	6,25	34,7	6	VD14.3
2,50	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	10,0	6,25	34,7	6	VD14.3
3,00	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	10,0	6,25	34,7	6	VD14.3

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

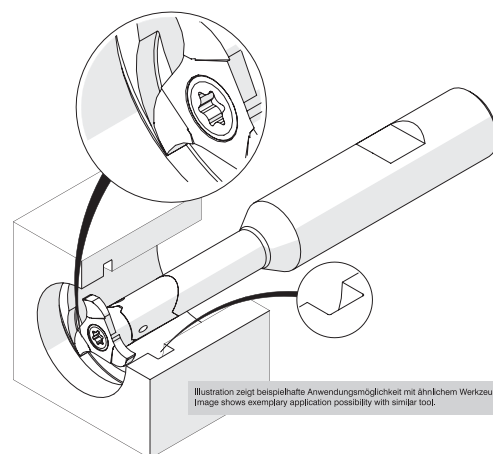
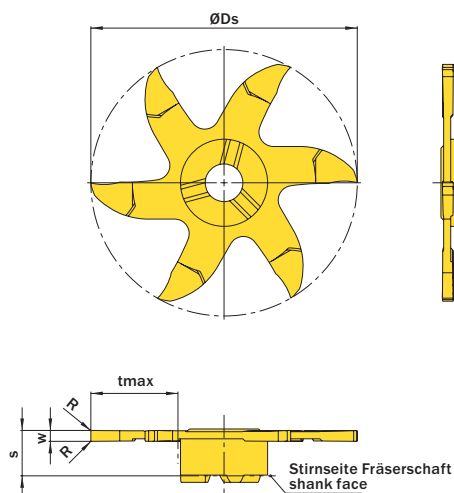


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

w <sup>+0,02</sup>	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm		
1,00	-	0,1	37,0	V06.0100.010.37 G	AJ2K	12,0	5,85	36,7	6	VD12.0
1,50	-	0,1	37,0	V06.0150.010.37 G	AFW6	12,0	5,85	36,7	6	VD12.0

## Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm

## Groove and Key Way Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,01 mm	hmax 0,02 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
96, 97, 99, 100, 101, 103, 104, 106, 107

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
24

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H01 (S./P. 167), H05 (S./P. 169)

SP	Legende auf Seite Legend on page	170
HM		

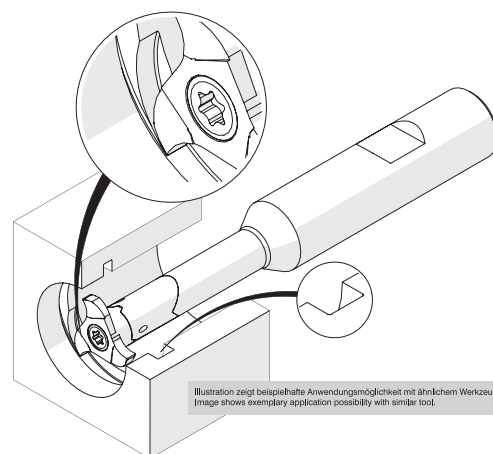
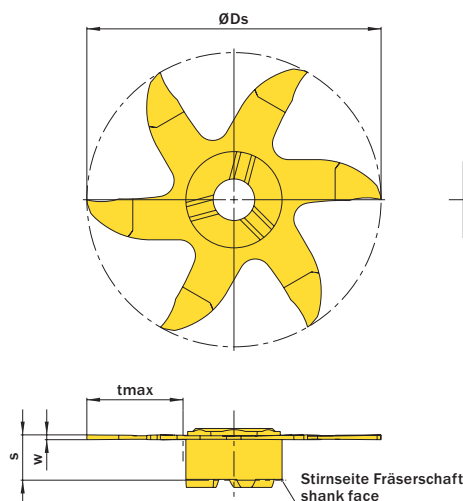


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0060.000.37 G

w <sup>+0,05</sup> mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/ccode
						mm	mm	mm		
0,50	-	-	37,0	V06.0050.000.37 G	AA60	12,0	5,85	36,7	6	VD12.0
0,60	-	-	37,0	V06.0060.000.37 G	AA5V	12,0	5,85	36,7	6	VD12.0
0,80	-	-	37,0	V06.0080.000.37 G	AN39	12,0	5,85	36,7	6	VD12.0

## Hochgenauigkeitsausführung High-Precision Model



Auf Basis der Werkzeugsysteme simmill PX / SX / UX / VX gibt es pro Größe auch eine Hochgenauigkeitsausführung mit sehr engen Plan- und Rundlauf toleranzen.

Zu diesem Hochgenauigkeitssystem finden Sie auf den Folgeseiten Standard-Fräzerschäfte. Frässhneidplatten für diese Hochgenauigkeitsausführung sind Sonderwerkzeuge.

High-Precision Groove Milling Tools are available based on the standard tools simmill PX / SX / UX / VX. These high-precision tools offer a very good concentricity and axial run-out.

The standard Milling Cutter Shanks are available as shown on the following pages. Milling inserts for these milling cutter shanks are specials.

**Bitte beachten Sie:**

Diese Hochgenauigkeitsausführung ist mit den Standardsystemen nicht kompatibel.

**Please note:**

The High-Precision Model is not compatible with the standard milling tools.

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

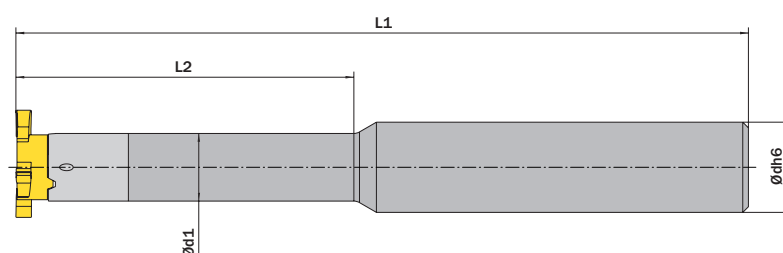
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
12,0	6,0	21,0	<b>MP0.1206.21 A HM</b>	AQ4E	80,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>MP0.1206.30 A HM</b>	AQ4F	90,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>MP0.1206.42 A HM</b>	AQ4G	100,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm



## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

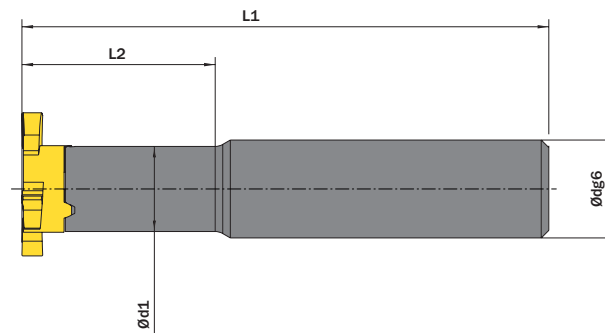
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group PX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW ST		Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	6,0	12,0	MP0.1606.12 A ST	AQ4H	80,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

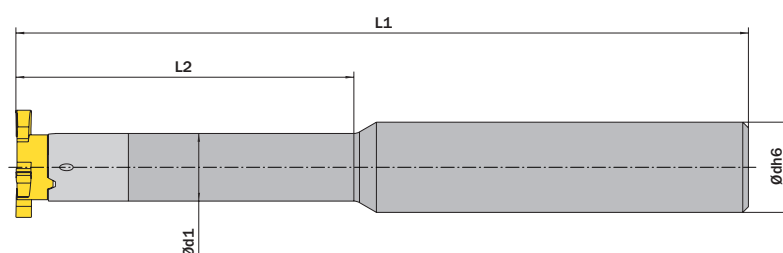
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
12,0	8,0	29,0	<b>MS0.1208.29 A HM</b>	AQ4J	95,0	MS0D08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	<b>MS0.1208.42 A HM</b>	AQ4K	110,0	MS0D08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	<b>MS0.1208.56 A HM</b>	AQ4M	120,0	MS0D08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

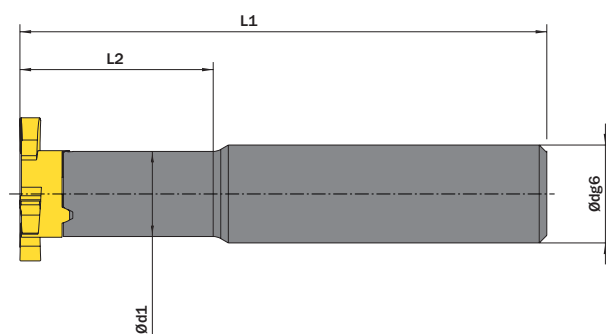
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group SX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW ST		Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	8,0	16,0	MS0.1608.16 A ST	AQ4N	80,0	MS0D08.0	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

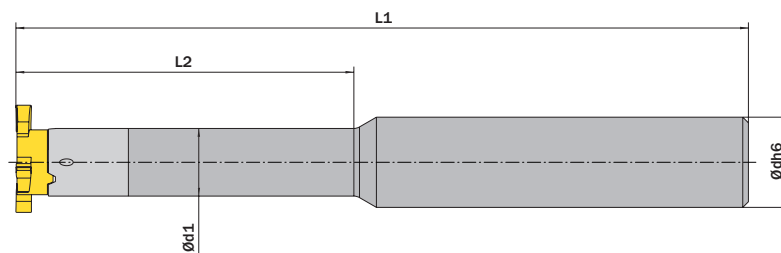
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>TW</b>			Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>				



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
<b>ØDh6= 12,0 mm</b>									
12,0	9,0	32,0	<b>MU0.1209.32 A HM</b>	AQHB	100,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	<b>MU0.1209.45 A HM</b>	AQMP	100,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	<b>MU0.1209.64 A HM</b>	AQMQ	120,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
<b>ØDh6= 16,0 mm</b>									
16,0	9,0	32,0	<b>MU0.1609.32 A HM</b>	AQ4Q	100,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	<b>MU0.1609.45 A HM</b>	AQ4S	110,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	<b>MU0.1609.64 A HM</b>	AQ4T	130,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

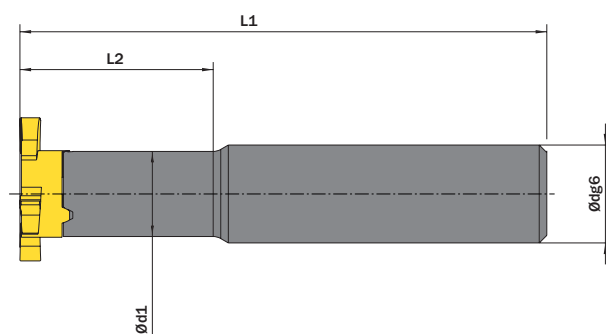
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group UX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b> <b>ST</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
------------------------	---	-------------------------------------	-----



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	9,0	18,0	MU0.1609.18 A ST	AQ4P	80,0	MU0D09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer  
Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA

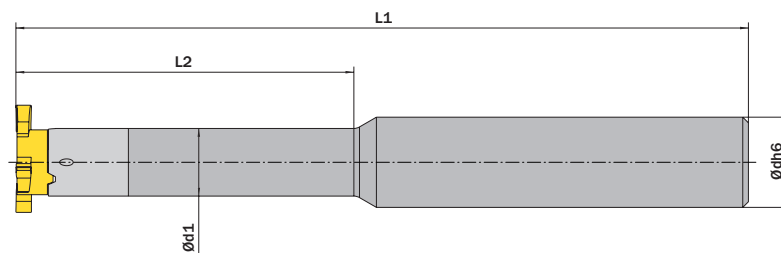
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant  
and shank according to DIN 6535 HA

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW HM			Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	---	-------------------------------------	-----



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	12,0	42,0	MV0.1612.42 A HM	AFBH	100,0	MV0D12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	MV0.1612.60 A HM	AQ4V	130,0	MV0D12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	MV0.1612.85 A HM	AQ4W	160,0	MV0D12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	MV0.1614.42 A HM	AB9D	100,0	MV0D14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	MV0.1614.60 A HM	AQ4X	130,0	MV0D14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	MV0.1614.85 A HM	AQ4Y	160,0	MV0D14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

## Fräuserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A

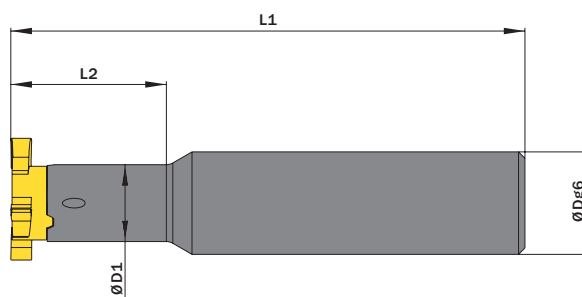
## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant  
and shank according to DIN 1835 A

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group VX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>		Legende auf Seite Legend on page	170
-----------	--	-------------------------------------	-----



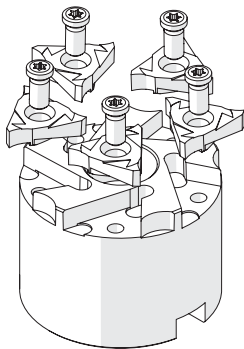
ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
16,0	12,0	24,0	MV0.1612.24 A ST	AQ4U	80,0	MV0D12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,0	35,7	MV0.2014.35 A ST	AQ4Z	100,0	MV0D14.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Info

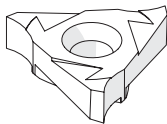
## Das Werkzeugsystem simmill MX The Tool System simmill MX

**simmill<sup>®</sup>MX**  
Sigma-Line Milling Tools Type M

- + System bestehend aus Scheibenfräser,  
Messerkopf oder Schaftfräser  
System of milling cutter shank,  
milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden  
and three edged indexable milling insert



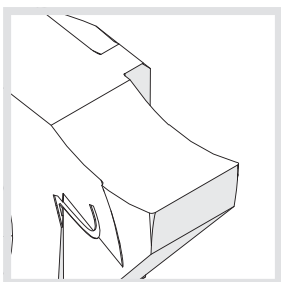
- + Für höchste Anforderungen  
an Präzision und Stabilität  
High precision and stability
- + Für Bohrungen ab Ø 39,0 mm  
For bores as of Ø 39,0 mm
- + Trägerwerkzeuge mit bis zu 15 Plattensitzen  
Toolholder with up to 15 insert seats





Fräuserschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 148  
Milling Cutter Shanks, Milling Cutters and Disc Milling Cutters as of page 148

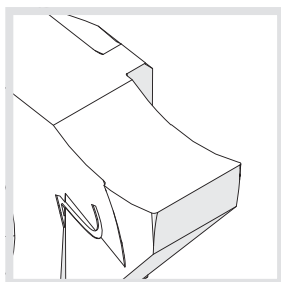
Sicherungsringnuten  
Circlip Ring Grooves



153

Sicherungsringnuten  
in Leichtmetallen

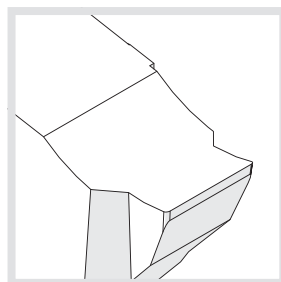
Circlip Ring Grooves  
in light alloys



154

Sicherungsringnuten mit  
Nutaußenkantenfasung

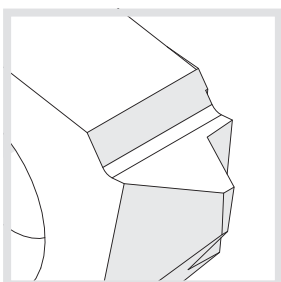
Circlip Ring Grooves  
with chamfering



155

Gewindefräsen  
Metrisch-ISO, Teilprofil

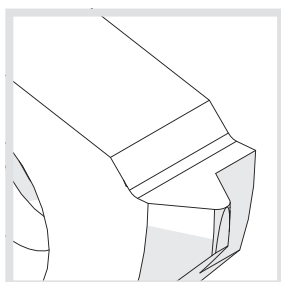
Thread Milling,  
Metric-ISO, partial profile



156

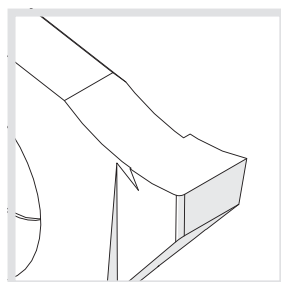
Gewindefräsen  
Metrisch-ISO, Vollprofil

Thread Milling,  
Metric-ISO, full profile



157

Nutfräsen allgemein  
Groove Milling



158

## Frälerschaft

Weldon-Aufnahme.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 39,0 mm

## Milling Cutter Shank

Weldon fixation.

For use as of minimum bore diameter 39,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>TW</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>		

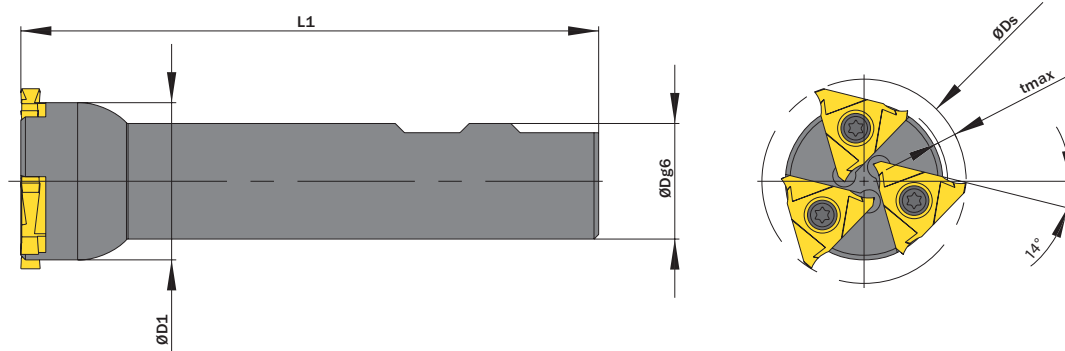


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm				mm	mm	mm				
25,0	39,0	2	<b>M80.2539.02</b>	AN3U	32,0	125,0	3,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
25,0	44,0	3	<b>M80.2544.03</b>	AEPQ	34,0	125,0	4,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm

## Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme. G  
geeignet ab Bohrungsdurchmesser 63,0 mm

## Milling Cutter

Milling Arbor fixation.  
For use as of minimum bore diameter 63,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW ST	R	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----

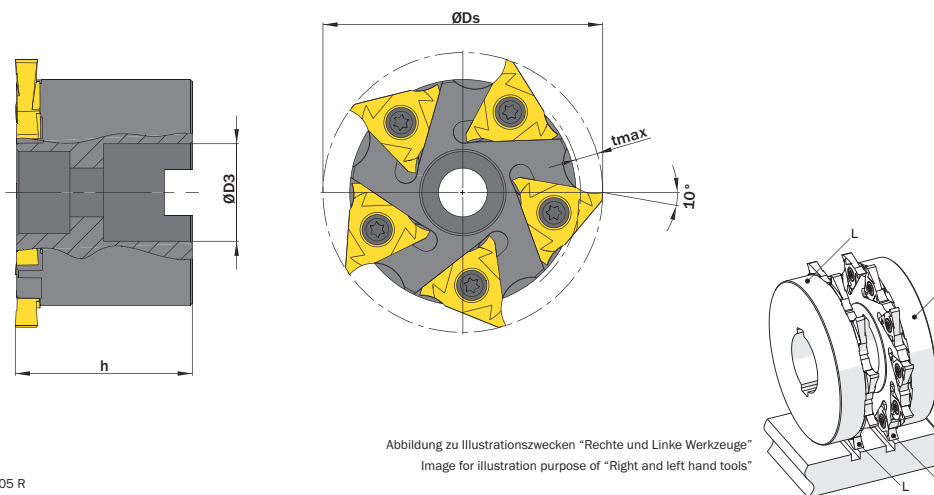


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05 R

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

ØDS	Anzahl Platensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD3	h	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm				mm	mm	mm				
63,0	5	<b>M80.0063.05 R</b>	AHQX	22,00	40,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
63,0	5	<b>M80.0063.05 L</b>	AAKS	22,00	40,0	5,0	<b>M14.L.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	8	<b>M80.0080.08 R</b>	ADWY	27,00	32,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	8	<b>M80.0080.08 L</b>	AGDJ	27,00	32,0	5,0	<b>M14.L.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm

## Frälerschaft, Capto

Für Capto-Kupplung (Lizenz SANDVIK).  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 44,0 mm

## Milling Cutter Shank, Capto

For Capto-Coupling (License SANDVIK).  
For use as of minimum bore diameter 44,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
**ALL (S./P. 166)**

<b>TW</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>		

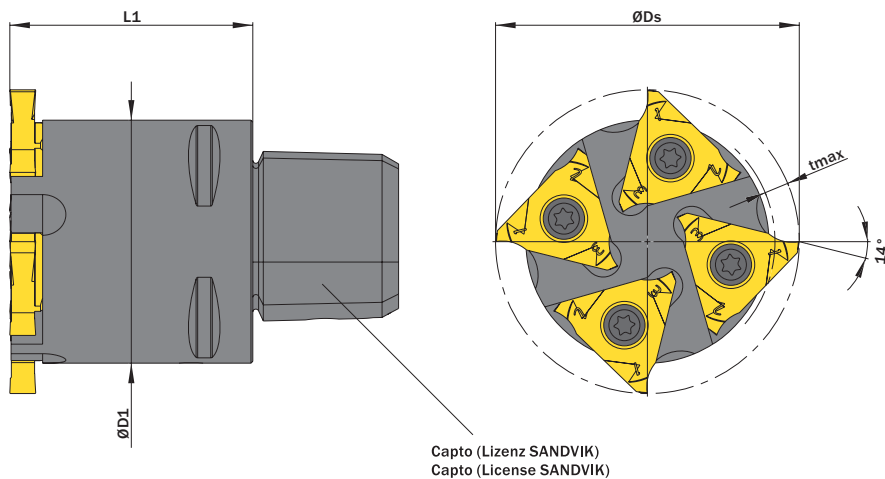


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Capto-Anschluss Capto Size	ØDS	L1	Anzahl Plattensize Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
	mm	mm				mm	mm				
C3	44,0	60,0	3	<b>M80.C344.60.03</b>	AKV4	34,0	4,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
C4	50,0	40,0	4	<b>M80.C450.40.04</b>	AD5D	40,0	4,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
C5	63,0	40,0	5	<b>M80.C563.40.05</b>	AHED	55,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm

## Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 63,0 mm

## Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

For use as of minimum bore diameter 63,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

TW ST	R	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----

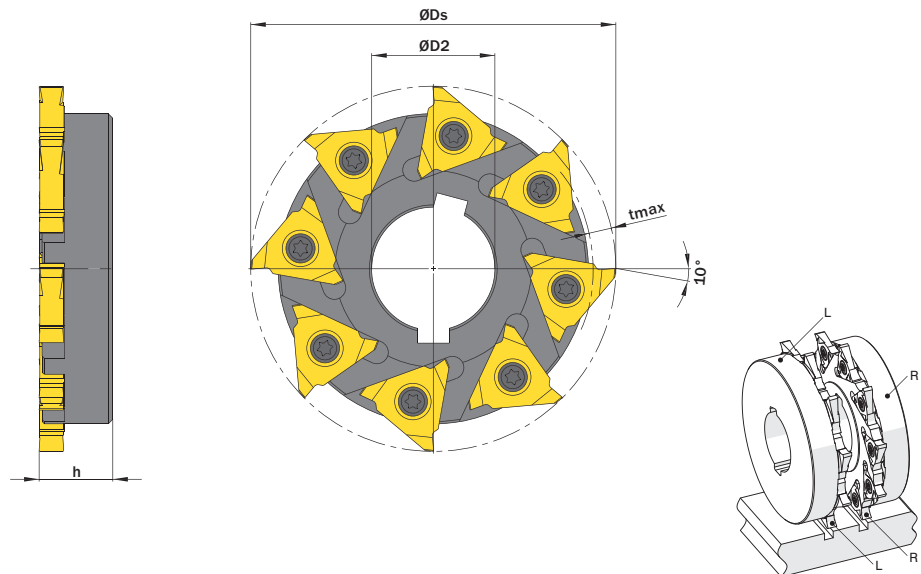


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
63,0	5	<b>M81.0063.05 R</b>	AC39	22,0	14,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
63,0	5	<b>M81.0063.05 L</b>	AMS2	22,0	14,0	5,0	<b>M14.L.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	8	<b>M81.0080.08 R</b>	AJCW	27,0	16,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	8	<b>M81.0080.08 L</b>	ABK4	27,0	16,0	5,0	<b>M14.L.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
100,0	10	<b>M81.0100.10 R</b>	AB7G	32,0	20,0	5,0	<b>M14.R.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
100,0	10	<b>M81.0100.10 L</b>	AFKF	32,0	20,0	5,0	<b>M14.L.6.0</b>	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm

## Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 80,0 mm

## Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

For use as of minimum bore diameter 80,0 mm

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Trägerwerkzeug // Toolholder
----------------------------	-----------------------	---

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>TW</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>ST</b>		

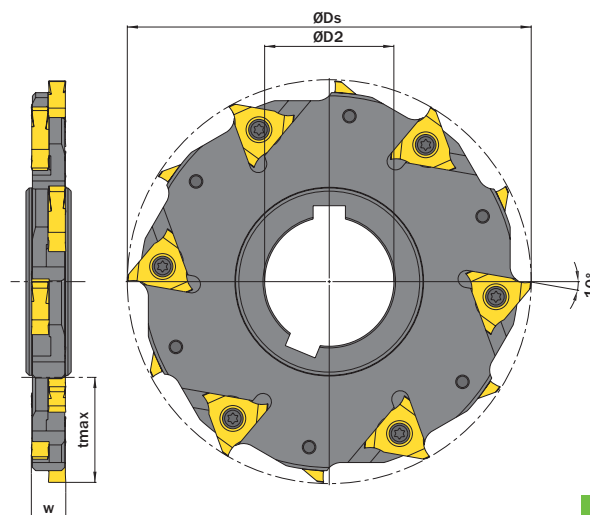


Abbildung zeigt / Drawing shows: M82.0125.40.10 R

Passende Schneidplatten auf Seite 158  
Compatible inserts on page 158

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm				mm				
<b>ØDS= 80,0 mm</b>										
80,0	27,0	6,0	<b>M82.0080.27.06</b>	AGFQ	4xR + 4xL	21,0	<b>M82.3.2</b>	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
80,0	27,0	8,0	<b>M82.0080.27.08</b>	AGXØ	4xR + 4xL	21,0	<b>M82.4.3</b>	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	27,0	10,0	<b>M82.0080.27.10</b>	AEØ9	4xR + 4xL	21,0	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
<b>ØDS= 100,0 mm</b>										
100,0	32,0	6,0	<b>M82.0100.32.06</b>	AK5J	5xR + 5xL	25,5	<b>M82.3.2</b>	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
100,0	32,0	8,0	<b>M82.0100.32.08</b>	ACED	5xR + 5xL	25,5	<b>M82.4.3</b>	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
100,0	32,0	10,0	<b>M82.0100.32.10</b>	AJZX	5xR + 5xL	25,5	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
<b>ØDS= 125,0 mm</b>										
125,0	40,0	6,0	<b>M82.0125.40.06</b>	AKXN	6xR + 6xL	32,5	<b>M82.3.2</b>	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
125,0	40,0	8,0	<b>M82.0125.40.08</b>	AB4E	6xR + 6xL	32,5	<b>M82.4.3</b>	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
125,0	40,0	10,0	<b>M82.0125.40.10</b>	AN6A	6xR + 6xL	32,5	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
125,0	40,0	12,0	<b>M82.0125.40.12</b>	AH8Ø	8xR + 4xL	32,5	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
<b>ØDS= 160,0 mm</b>										
160,0	40,0	6,0	<b>M82.0160.40.06</b>	AHT6	8xR + 8xL	50,0	<b>M82.3.2</b>	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
160,0	40,0	8,0	<b>M82.0160.40.08</b>	AMVZ	8xR + 8xL	50,0	<b>M82.4.3</b>	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
160,0	40,0	10,0	<b>M82.0160.40.10</b>	ADYN	8xR + 8xL	50,0	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
160,0	40,0	12,0	<b>M82.0160.40.12</b>	AEHW	10xR + 5xL	50,0	<b>M82.5.4</b>	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm

## Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling

Circlip Ring Groove Milling. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
148, 149, 150, 151

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP HM	R	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----

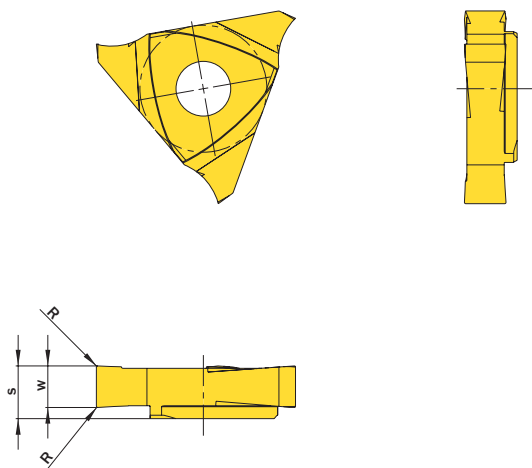


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

Nutenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	w-0,02		Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	S mm		
-	0,1	M14.0117.01 GR	AMF9	1,17	5,4	3	M14.R.6.0
1,30	0,1	M14.0130.01 GR	AMMX	1,41	5,4	3	M14.R.6.0
1,30	0,1	M14.0130.01 GL	AKWB	1,41	5,4	3	M14.L.6.0
-	0,1	M14.0157.01 GR	AN5A	1,57	5,4	3	M14.R.6.0
1,60	0,1	M14.0160.01 GR	AJE8	1,71	5,4	3	M14.R.6.0
1,60	0,1	M14.0160.01 GL	ANFM	1,71	5,4	3	M14.L.6.0
1,85	0,2	M14.0185.02 GR	AMGV	1,96	5,4	3	M14.R.6.0
1,85	0,2	M14.0185.02 GL	ABUJ	1,96	5,4	3	M14.L.6.0
2,15	0,2	M14.0215.02 GR	ADKS	2,26	5,4	3	M14.R.6.0
2,15	0,2	M14.0215.02 GL	ANZX	2,26	5,4	3	M14.L.6.0
-	0,2	M14.0239.02 GR	AJNN	2,39	5,4	3	M14.R.6.0
2,65	0,2	M14.0265.02 GR	AENW	2,76	5,4	3	M14.R.6.0
2,65	0,2	M14.0265.02 GL	ANYU	2,76	5,4	3	M14.L.6.0
3,15	0,2	M14.0315.02 GR	AA0V	3,26	5,4	3	M14.R.6.0
3,15	0,2	M14.0315.02 GL	AEJW	3,26	5,4	3	M14.L.6.0
-	0,2	M14.0318.02 GR	ANFA	3,18	5,4	3	M14.R.6.0
-	0,2	M14.0400.02 GR	AGDU	4,00	5,4	3	M14.R.6.0
4,15	0,2	M14.0415.02 GR	APFY	4,26	5,4	3	M14.R.6.0
4,15	0,2	M14.0415.02 GL	AJG2	4,26	5,4	3	M14.L.6.0
-	0,2	M14.0437.02 GR	AGN0	4,37	5,4	3	M14.R.6.0
-	0,2	M14.0475.02 GR	AKXF	4,75	5,4	3	M14.R.6.0
5,15	0,2	M14.0515.02 GR	ADWD	5,26	5,4	3	M14.R.6.0
5,15	0,2	M14.0515.02 GL	AGAK	5,26	5,4	3	M14.L.6.0

## Fräsen von Sicherungsringnuten in Leichtmetall

Fräsen von Sicherungsringnuten. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling in light alloys

Circlip Ring Groove Milling. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
148, 149, 150, 151

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP HM	R	LM	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	----	-------------------------------------	-----

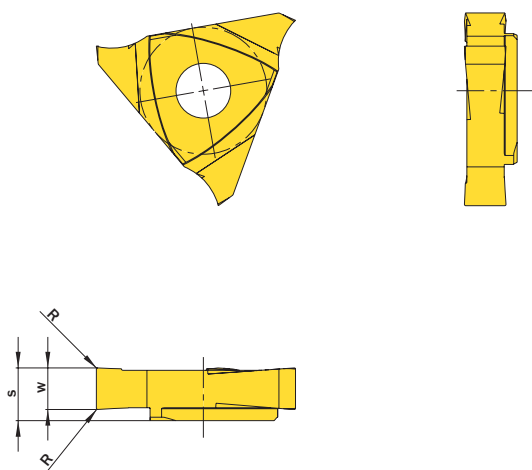


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.42 CR

Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	w <sup>-0,02</sup>		Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	S mm		
1,30	0,1	M14.0130.41 CR	AJY7	1,41	5,4	3	M14.R.6.0
1,30	0,1	M14.0130.41 CL	AH2T	1,41	5,4	3	M14.L.6.0
1,60	0,1	M14.0160.41 CR	AFF3	1,71	5,4	3	M14.R.6.0
1,85	0,2	M14.0185.42 CR	AKTB	1,96	5,4	3	M14.R.6.0
2,15	0,2	M14.0215.42 CR	AEZM	2,26	5,4	3	M14.R.6.0
2,15	0,2	M14.0215.42 CL	ADCC	2,26	5,4	3	M14.L.6.0
2,65	0,2	M14.0265.42 CR	AKBP	2,76	5,4	3	M14.R.6.0
3,15	0,2	M14.0315.42 CR	AF36	3,26	5,4	3	M14.R.6.0
3,15	0,2	M14.0315.42 CL	AFX8	3,26	5,4	3	M14.L.6.0
4,15	0,2	M14.0415.42 CR	APDN	4,26	5,4	3	M14.R.6.0
4,15	0,2	M14.0415.42 CL	ACFX	4,26	5,4	3	M14.L.6.0
5,15	0,2	M14.0515.42 CR	AEKQ	5,26	5,4	3	M14.R.6.0
5,15	0,2	M14.0515.42 CL	ADHD	5,26	5,4	3	M14.L.6.0



## Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.  
Geeignet für alle Materialien.

## Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip Ring Groove Milling with chamfering. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
148, 149, 150, 151

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

SP HM	R	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----

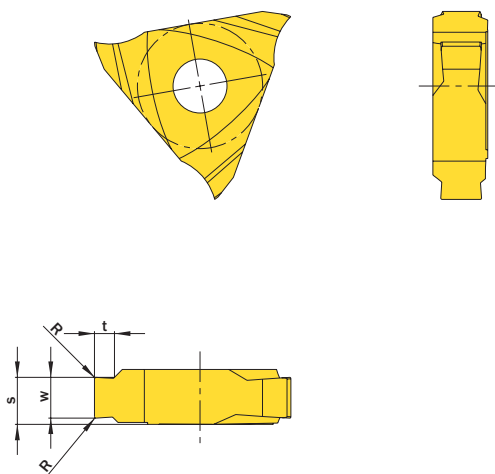


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Nutenbreite Nominal width of groove	t	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	w <sup>-0,02</sup>	S	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		
1,10	0,50	M14.1105.54 FR	AJ5S	0,1	1,21	4,4	3	M14.R.6.0
1,10	0,50	M14.1105.54 FL	AMX4	0,1	1,21	4,4	3	M14.L.6.0
1,30	0,70	M14.1307.54 FR	AN4Y	0,1	1,41	4,5	3	M14.R.6.0
1,30	0,70	M14.1307.54 FL	ABTB	0,1	1,41	4,5	3	M14.L.6.0
1,30	0,85	M14.1308.54 FR	AHBN	0,1	1,41	4,5	3	M14.R.6.0
1,30	0,85	M14.1308.54 FL	AM0J	0,1	1,41	4,5	3	M14.L.6.0
1,60	0,85	M14.1609.54 FR	ABX1	0,2	1,71	4,4	3	M14.R.6.0
1,60	0,85	M14.1609.54 FL	AJWH	0,2	1,71	4,4	3	M14.L.6.0
1,60	1,00	M14.1610.54 FR	AKFG	0,2	1,71	4,4	3	M14.R.6.0
1,60	1,00	M14.1610.54 FL	AGZK	0,2	1,71	4,4	3	M14.L.6.0
1,85	1,25	M14.1812.54 FR	AC89	0,2	1,96	4,5	3	M14.R.6.0
1,85	1,25	M14.1812.54 FL	AAGW	0,2	1,96	4,5	3	M14.L.6.0
2,15	1,50	M14.2115.54 FR	AMBF	0,2	2,26	4,7	3	M14.R.6.0
2,15	1,50	M14.2115.54 FL	AHMT	0,2	2,26	4,7	3	M14.L.6.0
2,65	1,50	M14.2616.54 FR	ACAP	0,2	2,76	4,4	3	M14.R.6.0
2,65	1,50	M14.2616.54 FL	AFDE	0,2	2,76	4,4	3	M14.L.6.0
2,65	1,75	M14.2617.54 FR	AFD5	0,2	2,76	4,4	3	M14.R.6.0
2,65	1,75	M14.2617.54 FL	AGYX	0,2	2,76	4,4	3	M14.L.6.0
3,15	1,75	M14.3118.54 FR	AF4S	0,2	3,26	4,7	3	M14.R.6.0
3,15	1,75	M14.3118.54 FL	APH2	0,2	3,26	4,7	3	M14.L.6.0
4,15	2,00	M14.4120.54 FR	AKFU	0,2	4,26	4,9	3	M14.R.6.0
4,15	2,00	M14.4120.54 FL	ABZH	0,2	4,26	4,9	3	M14.L.6.0
4,15	2,50	M14.4125.54 FR	AAXY	0,2	4,26	4,9	3	M14.R.6.0
4,15	2,50	M14.4125.54 FL	AC9D	0,2	4,26	4,9	3	M14.L.6.0
5,15	3,00	M14.5130.61 FR	ABXB	0,2	5,26	5,8	3	M14.R.6.0
5,15	3,00	M14.5130.61 FL	ANC8	0,2	5,26	5,8	3	M14.L.6.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

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

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

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
148, 149, 150, 151

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166), H03 (S./P. 168)

SP HM	R	Legende auf Seite Legend on page	170
----------	---	-------------------------------------	-----

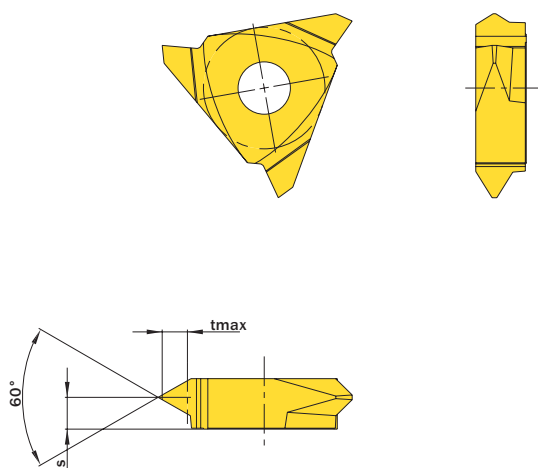


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm		
1,50	1,50	M14.0815.01 MR	AD3Z	4,45	5,00	3	M14.R.6.0
1,50	1,50	M14.0815.01 ML	AFKH	4,45	5,00	3	M14.L.6.0
2,00	2,00	M14.1020.01 MR	AJBD	4,45	5,00	3	M14.R.6.0
2,00	2,00	M14.1020.01 ML	AFJJ	4,45	5,00	3	M14.L.6.0
1,50	3,50	M14.1535.01 MR	AACV	3,30	5,00	3	M14.R.6.0
1,50	3,50	M14.1535.01 ML	ADSD	3,30	5,00	3	M14.L.6.0
3,50	4,00	M14.2140.01 MR	AN7M	3,55	5,00	3	M14.R.6.0
3,50	4,00	M14.2140.01 ML	AKFW	3,55	5,00	3	M14.L.6.0
3,75	4,50	M14.2445.01 MR	ANUB	3,40	5,00	3	M14.R.6.0
3,75	4,50	M14.2445.01 ML	AA3A	3,40	5,00	3	M14.L.6.0
4,00	5,00	M14.2750.01 MR	AKBJ	3,15	5,00	3	M14.R.6.0
4,00	5,00	M14.2750.01 ML	AGFP	3,15	5,00	3	M14.L.6.0
4,50	6,00	M14.3260.01 MR	AJ8M	2,70	5,00	3	M14.R.6.0
4,50	6,00	M14.3260.01 ML	AGUP	2,70	5,00	3	M14.L.6.0
3,50	6,00	M14.4060.01 MR	AMA7	2,70	5,00	3	M14.R.6.0
3,50	6,00	M14.4060.01 ML	ACPD	2,70	5,00	3	M14.L.6.0

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden,Vollprofil

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

Thred milling of metrich ISO-Thread, full profile

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
148, 149, 150, 151

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	<b>R</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>			

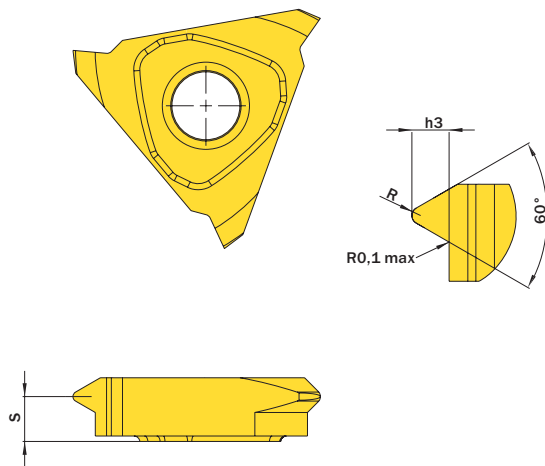


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	h3	S	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm	mm		
1,50	<b>M14.MT15.02 EM R</b>	AQ6A	0,22	0,92	4,40	3	M14.R.6.0
1,50	<b>M14.MT15.02 EM L</b>	AQ6B	0,22	0,92	4,40	3	M14.L.6.0
2,00	<b>M14.MT20.02 EM R</b>	AQ6C	0,29	1,23	4,20	3	M14.R.6.0
2,00	<b>M14.MT20.02 EM L</b>	AQ6D	0,29	1,23	4,20	3	M14.L.6.0
3,00	<b>M14.MT30.02 EM R</b>	AQ6E	0,43	1,84	3,70	3	M14.R.6.0
3,00	<b>M14.MT30.02 EM L</b>	AQ6F	0,43	1,84	3,70	3	M14.L.6.0
4,00	<b>M14.MT40.02 EM R</b>	AQ6G	0,58	2,45	3,30	3	M14.R.6.0
4,00	<b>M14.MT40.02 EM L</b>	AQ6H	0,58	2,45	3,30	3	M14.L.6.0

## Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

## General Groove Milling

General Groove Milling. For use in most materials.

Marke // Brand simmill®	Gruppe // Group MX	Art // Type Schneidwerkzeug // Insert	
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f <sub>zm</sub> 0,04 mm	h <sub>max</sub> 0,05 mm	Vc S./P. 159

Passende Trägerwerkzeuge auf Seite // Compatible Toolholders on page  
152

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes (Appendix)  
ALL (S./P. 166)

<b>SP</b>	Legende auf Seite Legend on page	170
<b>HM</b>		

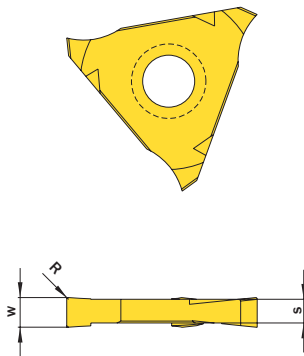


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.6032.00 R

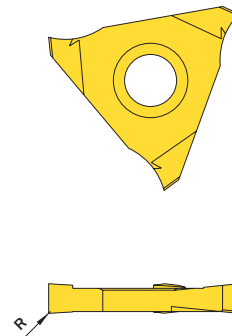


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.6032.00 L

Passender Scheibenfräser auf Seite 152  
Compatible Milling cutter on page 152

<b>w</b> <sup>+0,02</sup> mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	<b>S</b> mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
<b>w= 3,20 mm</b>						
3,20	0,2	<b>M14.6032.02 GR</b>	AAUU	2,7	3	<b>M82.3.2</b>
3,20	0,2	<b>M14.6032.02 GL</b>	AAYZ	2,7	3	<b>M82.3.2</b>
<b>w= 4,30 mm</b>						
4,30	0,2	<b>M14.8043.02 GR</b>	AM1X	4,1	3	<b>M82.4.3</b>
4,30	0,2	<b>M14.8043.02 GL</b>	AHX3	4,1	3	<b>M82.4.3</b>
<b>w= 5,40 mm</b>						
5,40	0,2	<b>M14.0054.02 GR</b>	AD9U	5,4	3	<b>M82.5.4</b>
5,40	0,2	<b>M14.0054.02 GL</b>	AEJ3	5,4	3	<b>M82.5.4</b>

## Anhang // Appendix

Seite // Page

160	Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation
163	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, innen Formulary for Cutting Data Calculation, internal
164	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, außen Formulary for Cutting Data Calculation, external
165	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, linear Formulary for Cutting Data Calculation, linear
166	Hinweisliste Additional information
170	Legende Legend

# Schnittgeschwindigkeiten

## Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	GN39	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	GT42 GD57	300
			0,15 - 0,4 % C	GT42	270
			≥ 0,4 % C	GT42	250
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	GT42	240
			Vergütet <i>Hardened</i>	GT42	140
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements &gt; 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	GT42	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	GT42	130
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	GT42	220
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	GT42	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements &gt; 5%)</i>	GT90 GT42	130
M	GT42	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	GX79	210
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	GX79	150
			Gehärtet <i>Hardened</i>	GX79	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	GX79	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	GX79	140
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	GX79	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	GX79	170
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable &lt; 0,05 % C</i>	GX79	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	GX79	180
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	GX79	130
			Gehärtet <i>Hardened</i>	GX79	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	GX79	190
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	GX79	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	GX79	160
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable &lt; 0,05 % C</i>	GX79	130

# Schnittgeschwindigkeiten

## Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
K	GN39	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>		250
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>		210
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	GT41	290
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	GT41	220
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	GT41	170
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	GT41	160
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	GT41	110
N	GT42	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	GF25	840
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	GF25	750
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	GF25	840
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	GF25	750
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 16 % Si	PKD*	340
			≥ 16 % Si	PKD*	250
		Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper and Copper Alloys</i>	Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>	GF25	420
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	GF25	420
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	GF25	300

# Schnittgeschwindigkeiten

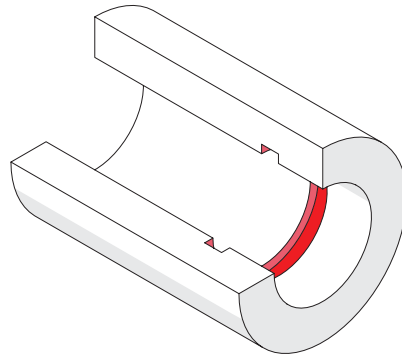
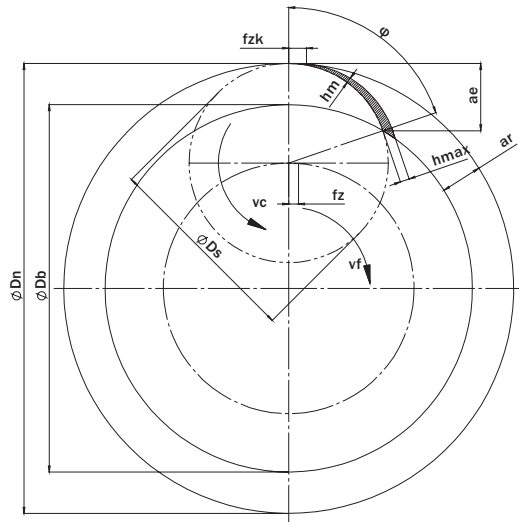
## Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	GX79	60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	GX79	40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	GX79	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	GX79	30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	GX79	40
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	GX79	20
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>	GX79	15
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	GX79	15
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	GX79	110
			$\alpha$ , ähnlich $\alpha$ und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht <i><math>\alpha</math>, near <math>\alpha</math> and <math>\alpha + \beta</math> alloys, annealed</i>	GX79	60
			$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie $\beta$ Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i><math>\alpha + \beta</math> Alloys in aged conditions as well as <math>\beta</math> alloys. Annealed or aged.</i>	GX79	50
H	GT42 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Tempered and hardened steel</i>		GX79	70
		Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Chilled cast iron, cast or cast and aged</i>		GX79	130

\*) Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen. Bitte sprechen Sie uns im Bedarfsfall darauf an.  
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here. Please contact us.



## Schnittwertberechnung beim Innenzirkularfräsen Cutting data calculation for internal groove milling by circular interpolation



**Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut**

$$ae = (Dn^2 - Db^2) / (4(Dn - Ds))$$

**Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge**

$$\varphi = \arccos(1 - (2(ae/Ds)))$$

$$fz = (h_{max} * Ds * \pi * \varphi) / (720 * ae)$$

**Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center**

$$n = vc / (\pi * Ds)$$

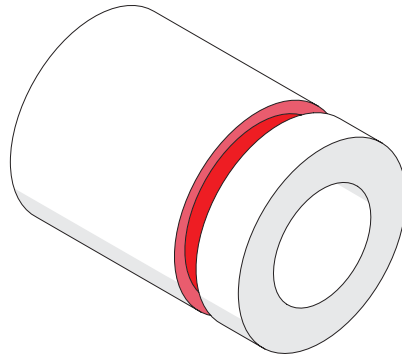
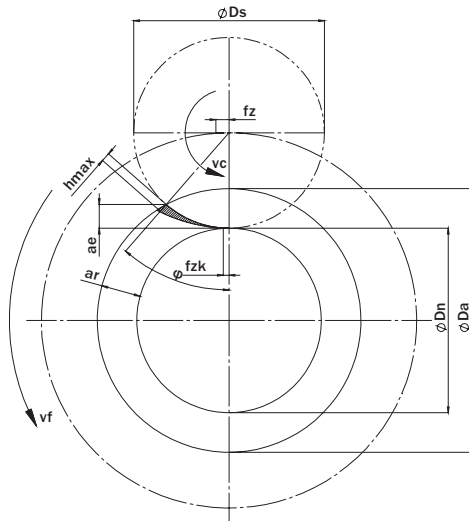
$$vf = fz * z * n$$

$$v_{eff} = (fz * z * n * Dn) / (Dn - Ds)$$

$$fz_k = v_{eff} / (z * n)$$

- ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
- $\varphi$  Eingriffswinkel // Angle of engagement
- fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- n Drehzahl // Revolutions per minute
- vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
- $v_{eff}$  Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
- $fz_k$  Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom

## Schnittwertberechnung beim Außenzirkularfräsen Cutting data calculation for external groove milling by circular interpolation



**Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut**

$$a_e = (D_a^2 - D_n^2) / 4(D_a + D_s)$$

**Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge**

$$\varphi = \arccos(1 - (2(a_e/D_s)))$$

$$f_z = (h_{max} \cdot D_s \cdot \pi \cdot \varphi) / (720 \cdot a_e)$$

**Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center**

$$n = v_c / (\pi \cdot D_s)$$

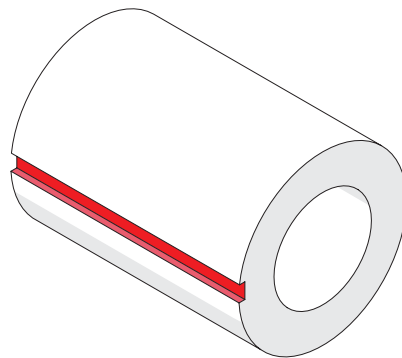
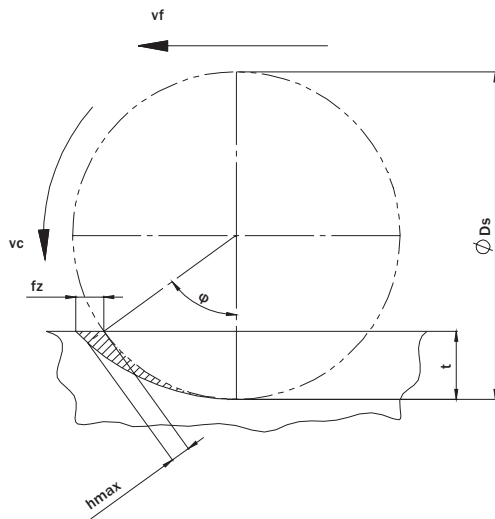
$$v_f = f_z \cdot z \cdot n$$

$$v_{eff} = (f_z \cdot z \cdot n \cdot D_n) / (D_n + D_s)$$

$$f_{zk} = v_{eff} / (z \cdot n)$$

- ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
- $\varphi$  Eingriffswinkel // Angle of engagement
- fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- n Drehzahl // Revolutions per minute
- vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
- $v_{eff}$  Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
- fzk Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom

## Schnittwertberechnung beim Linearfräsen Cutting data calculation for linear groove milling



**Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge**

$$\varphi = \arccos(1 - (2(t/D_s)))$$

$$f_z = (h_{max} \cdot D_s \cdot \pi \cdot \varphi) / (720^\circ \cdot t)$$

**Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center**

$$n = v_c / (\pi \cdot D_s)$$

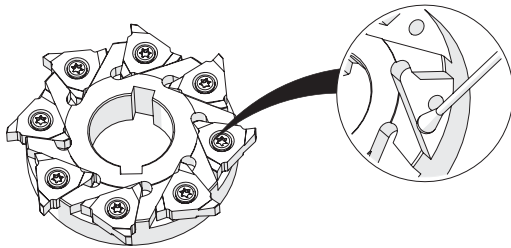
$$v_f = f_z \cdot z \cdot n$$

- $\varphi$  Eingriffswinkel // Angle of engagement
- $f_z$  Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- $n$  Drehzahl // Revolutions per minute
- $v_f$  Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center

## Hinweisliste Additional information

### ALL

#### Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.  
Please clean insert seat well before use.

#### Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf [www.simtek.eu/webcode/](http://www.simtek.eu/webcode/) und in der aktuellen Preisliste.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on [www.simtek.eu/webcode/](http://www.simtek.eu/webcode/) as well as in the latest price list.

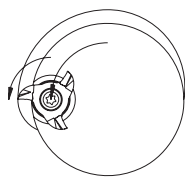


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

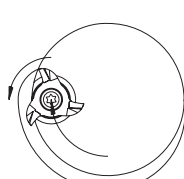
#### Fräsverfahren // Milling method

Gleichlaufräsen  
Synchronous Milling



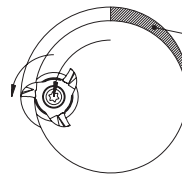
Das **Gleichlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gegenlaufräsen  
Upcut Milling



The **synchronous** milling method is the recommended milling method for SIMTEK Milling Tools.

#### Einfahrtschleife // Immersion Loop

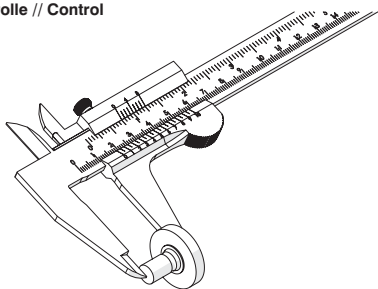


Einfahrtschleife  
Immersion Area

Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrtschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

#### Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.  
Please control your work pieces frequently.

#### Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc S./P. ***
---	---------------	----------------	-----------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Given Cutting parameters are ment as initial values.

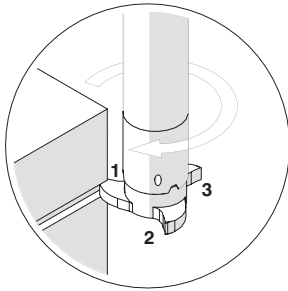
Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

## Hinweisliste

### Additional information

#### H01

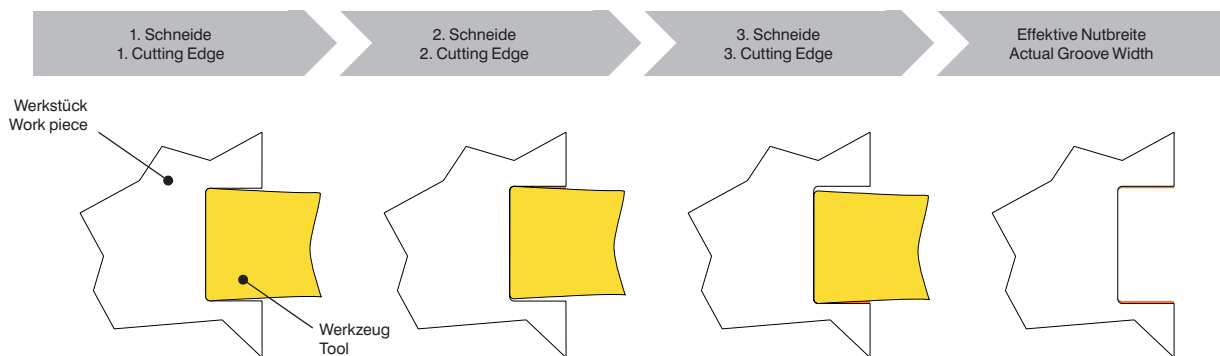


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

**Die effektive Nutbreite kann somit ggü. der Schneidenbreite um bis zu 0,03 mm breiter ausfallen.**

Please note that a design inherent circular run-out tolerance of up to 0,03 mm must be considered in addition to the given cutting edge width tolerance.

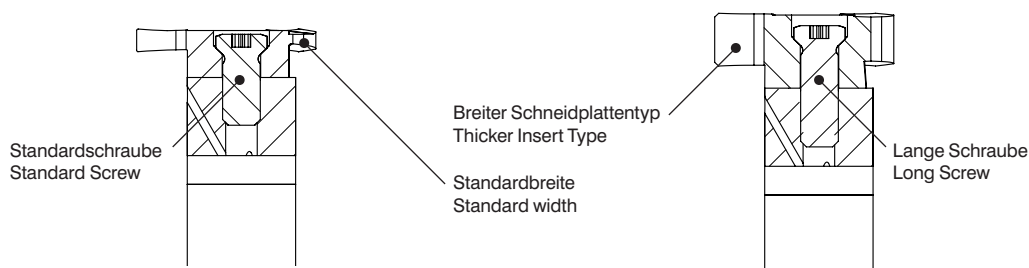
**The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.**



#### H02

Die mit den Frälerschaften ausgelieferte Standardschraube ist für diesen breiten Schneidplattentyp zu kurz.  
**Bitte im Bestellfall zusätzlich die längere Schraube mitbestellen.**

The standard screw which is mounted on the standard milling cutter shanks is not long enough for this thicker insert type.  
**Please order the longer screw too in case of ordering this insert type.**



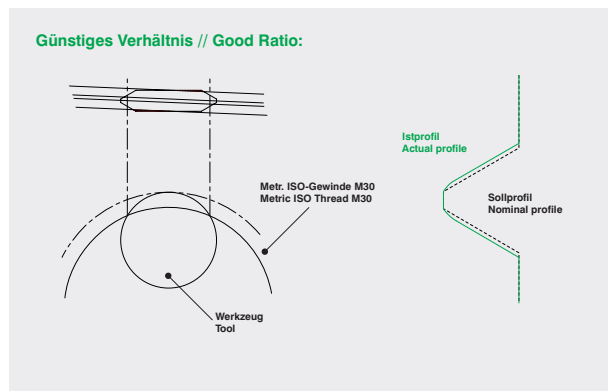
Aufnahmecode Connect code	Standardschraube Standard screw	Lange Schraube Long screw
UD*	U M4 x 12 T15F	U M4 x 16,6 T15F
VD*	V M5 x 12 T20T	V M5 x 16 T20T

## Hinweisliste Additional information

### H03

Beim Zirkularfräsen von Gewinden ist ein möglicher Vor- und Nachschnitt des Werkzeugs in den Gewindegängen zu berücksichtigen. Bitte achten Sie daher bei der Werkzeugauswahl darauf, dass der Schneidkreisdurchmesser des Werkzeugs im Verhältnis zum Kernlochdurchmesser des Gewindes ausreichend klein gewählt wird. Bei diesem Auswahlprozess ist auch die Steigung zu berücksichtigen.

Die folgende Illustration zeigt links ein günstiges und rechts ein ungünstiges Verhältnis zwischen Kernloch- und Werkzeugdurchmesser. Die roten Flächen stellen hierbei den Vor- bzw. Nachschnitt dar. Im Beispiel links ist das Istprofil nahe dem gewünschten Sollprofil:



#### Es gelten die Regeln:

Je größer der Kernlochdurchmesser, desto größer der mögl. Schneidkreis.  
Je größer die Steigung, desto kleiner der mögl. Schneidkreis.

Die folgende Tabelle enthält eine exemplarische Übersicht des empf. max. Schneidkreisdurchmessers je Gewindegröße und Steigung:

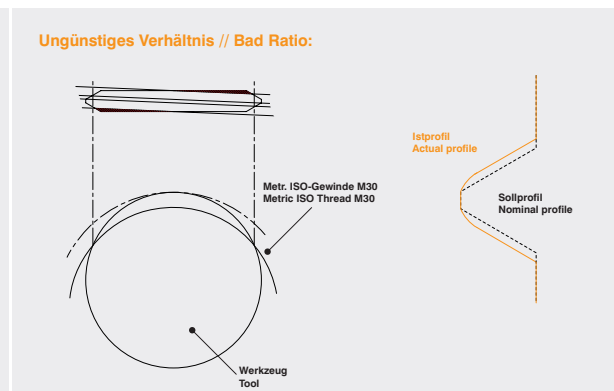
		Metr. ISO-Gewinde, Teilprofil // Metric ISO-Thread, partial profile						
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36
Steigung // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0
	2,5	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	22,0	28,0
	3	-	6,0	10,0	14,0	18,0	20,0	26,0
	3,5	-	-	-	12,0	16,0	18,0	24,0
	4	-	-	-	-	-	-	22,0

Alle Maße in mm. Values in mm.

Unsere Schneidwerkzeuge für das Gewindefräsen weisen bereits eine Gewindeeignung aus. Dieser Wert richtet sich bei den Teilprofilwerkzeugen nach der angegebenen kleineren Steigung. Die größere Steigung ist demnach erst in größeren Gewindedurchmessern realisierbar.

Thread milling by circular interpolation can cause thread profile violation. Please keep this possible profile violation in mind during the process of selecting a suitable tool. The tool diameter needs to be small enough compared to the core hole diameter. The pitch also needs to be considered here.

The following illustration shows a good ratio between core hole diameter and tool diameter on the left side and a bad ratio on the right side. The red areas indicate the profile violation. The left example would lead into an actual profile which is very close to the nominal profile:



#### Two general rules apply:

The bigger the core hole diameter is, the bigger the tool diam. can be.  
The bigger the pitch is, the smaller the tool diam. should be.

The following table is an example showing the recommended maximum tool diameter in relation to the Thread size and pitch:

A Thread Size recommendation is given on the catalog page next to every thread milling tool. In case of Partial Profile tools, this recommendation is based on the smaller pitch. The second (larger) pitch is possible in bigger diameters.

## Hinweisliste Additional information

### H04

Bei den simmill Teilprofil-Gewindefrässhneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefräst werden können.

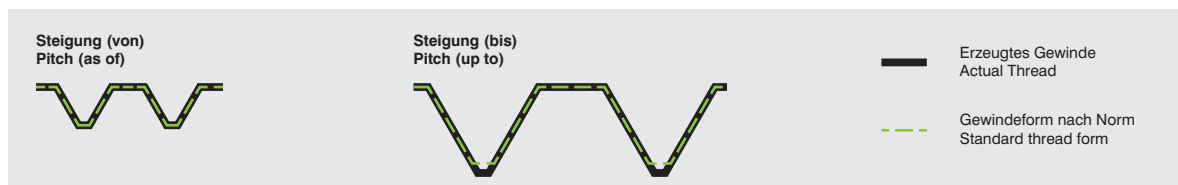
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simmill Groove Milling 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

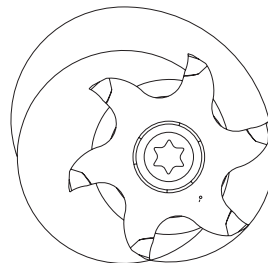
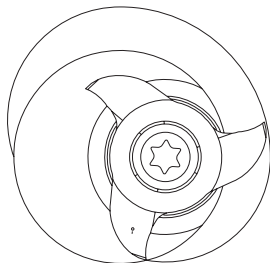
### H05

Je nach Anwendung und Werkstückmaterial, sollte bei der Nutzung von sechsschneidigen Fräswerkzeugen und zur Reduzierung des Schnittdrucks, auf ein ausreichend großes Verhältnis zwischen Schneidkreis- und Bohrungsdurchmesser geachtet werden. Bei begrenzter Auswahlmöglichkeit ist im Zweifel das dreischneidige Werkzeug zu bevorzugen.

Dieses Beispiel zeigt (in identischen Bohrungsdurchmessern), links ein dreischneidiges und rechts ein sechsschneidiges Fräswerkzeug mit identischen Schneidkreisdurchmessern: Die dreischneidige Ausführung ist mit 2 Schneiden im Einsatz, während die sechsschneidige Ausführung mit bis zu 4 Schneiden im Einsatz ist.

Please choose a good ratio between the diameter of the Milling insert and the workpiece bore diameter, when using milling inserts with 6 cutting edges. This can reduce the cutting pressure, depending on the application and work piece material. In case of doubt, the three edged model could be the best choice.

This example shows a three edged milling insert on the left side and a six edged milling insert on the right side - both with equal sizes and shown in the same bore diameter: The three edged model is permanently using 2 cutting edged while the six edged model is using up to 4 cutting edges at the same time.



## Info

## Legende Legend



Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert



Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder



Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy Metal Toolholder



Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder



Rechts wie gezeichnet, Linke Ausführung spiegelbildlich // Right hand version shown, left hand version inversely



Innere Kühlmittelzufuhr // Trough coolant



Speziell für Leichtmetall // For light-alloys



Schwingungsgedämpft // Anti-Vibration



## Index

## Produktverzeichnis 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
M14.0054.02 GL	158	M14.2750.01 ML	156	MA3.090.25.08.00 BG	11	MA4.MT06.01.08.03 AM	12	P10.1606.12 A ST	44
M14.0054.02 GR	158	M14.2750.01 MR	156	MA3.100.04.06.00 AS	16	MA4.MT07.01.09.05 AM	12	P10.1606.12 B ST	46
M14.0117.01 GR	153	M14.3118.54 FL	155	MA3.100.04.06.00 BS	17	MA4.MT08.01.12.05 AM	12	P10.1606.12 E ST	48
M14.0130.01 GL	153	M14.3118.54 FR	155	MA3.100.15.06.00 AG	10	MA4.MT10.01.15.05 AM	12	P10.1607.25 A HM	43
M14.0130.01 GR	153	M14.3260.01 ML	156	MA3.100.15.06.00 BG	11	MP0.1206.21 A HM	138	P10.1607.25 B HM	45
M14.0130.41 CL	154	M14.3260.01 MR	156	MA3.100.25.08.00 AG	10	MP0.1206.30 A HM	138	P10.1607.25 E HM	47
M14.0130.41 CR	154	M14.4060.01 ML	156	MA3.100.25.08.00 BG	11	MP0.1206.42 A HM	138	P10.4545.35 F	59
M14.0157.01 GR	153	M14.4060.01 MR	156	MA3.150.07.08.00 AS	16	MP0.1606.12 A ST	139	P10.ER11.06.16	49
M14.0160.01 GL	153	M14.4120.54 FL	155	MA3.150.07.08.00 BS	17	MS0.1208.29 A HM	140	P12.0011.22 V	56
M14.0160.01 GR	153	M14.4120.54 FR	155	MA3.150.15.06.00 AG	10	MS0.1208.42 A HM	140	P12.0110.00 G	51
M14.0160.41 CR	154	M14.4125.54 FL	155	MA3.150.15.06.00 BG	11	MS0.1208.56 A HM	140	P12.0110.40 C	52
M14.0185.02 GL	153	M14.4125.54 FR	155	MA3.150.25.08.00 AG	10	MS0.1608.16 A ST	141	P12.0130.01 G	51
M14.0185.02 GR	153	M14.5130.61 FL	155	MA3.150.25.08.00 BG	11	MU0.1209.32 A HM	142	P12.0130.41 C	52
M14.0185.42 CR	154	M14.5130.61 FR	155	MA3.200.07.08.00 AS	16	MU0.1209.45 A HM	142	P12.0150.02 G	54
M14.0215.02 GL	153	M14.6032.02 GL	158	MA3.200.07.08.00 BS	17	MU0.1209.64 A HM	142	P12.0150.42 C	55
M14.0215.02 GR	153	M14.6032.02 GR	158	MA3.200.10.12.00 AS	16	MU0.1609.18 A ST	143	P12.0157.02 G	54
M14.0215.42 CL	154	M14.8043.02 GL	158	MA3.200.10.12.00 BS	17	MU0.1609.32 A HM	142	P12.0160.01 G	51
M14.0215.42 CR	154	M14.8043.02 GR	158	MA3.200.25.08.00 AG	10	MU0.1609.45 A HM	142	P12.0160.41 C	52
M14.0239.02 GR	153	M14.MT15.02 EM L	157	MA3.200.25.08.00 BG	11	MU0.1609.64 A HM	142	P12.0200.02 G	54
M14.0265.02 GL	153	M14.MT15.02 EM R	157	MA3.250.10.12.00 AS	16	MV0.1612.24 A ST	145	P12.0200.42 C	55
M14.0265.02 GR	153	M14.MT20.02 EM L	157	MA3.250.10.12.00 BS	17	MV0.1612.42 A HM	144	P12.0250.02 G	54
M14.0265.42 CR	154	M14.MT20.02 EM R	157	MA3.300.10.12.00 AS	16	MV0.1612.60 A HM	144	P12.0250.42 C	55
M14.0315.02 GL	153	M14.MT30.02 EM L	157	MA3.300.10.12.00 BS	17	MV0.1612.85 A HM	144	P12.0510.01 M	57
M14.0315.02 GR	153	M14.MT30.02 EM R	157	MA3.300.13.16.00 AS	16	MV0.1614.42 A HM	144	P12.0720.01 M	57
M14.0315.42 CL	154	M14.MT40.02 EM L	157	MA3.300.13.16.00 BS	17	MV0.1614.60 A HM	144	P12.0813.19 M	58
M14.0315.42 CR	154	M14.MT40.02 EM R	157	MA3.300.16.16.00 AS	16	MV0.1614.85 A HM	144	P12.0815.01 M	57
M14.0318.02 GR	153	M80.0063.05 L	149	MA3.300.16.16.00 BS	17	MV0.2014.35 A ST	145	P12.1118.14 M	58
M14.0400.02 GR	153	M80.0063.05 R	149	MA3.400.13.16.00 AS	16	P09.4545.02 F	59	P12.1423.11 M	58
M14.0415.02 GL	153	M80.0080.08 L	149	MA3.400.13.16.00 BS	17	P10.0.500.06.21 A HM	43	P12.2530.01 M	57
M14.0415.02 GR	153	M80.0080.08 R	149	MA3.400.16.16.00 AS	16	P10.0.500.06.21 B HM	45	P12.4545.35 F	59
M14.0415.42 CL	154	M80.2539.02	148	MA3.400.16.16.00 BS	17	P10.0.500.06.30 A HM	43	S14.0.500.08.29 A HM	61
M14.0415.42 CR	154	M80.2544.03	148	MA3.400.19.16.00 AS	16	P10.0.500.06.30 B HM	45	S14.0.500.08.29 B HM	63
M14.0437.02 GR	153	M80.C344.60.03	150	MA3.400.19.16.00 BS	17	P10.0.500.06.42 A HM	43	S14.0.500.08.42 A HM	61
M14.0475.02 GR	153	M80.C450.40.04	150	MA3.4545.02.15.06 AF	14	P10.0.500.06.42 B HM	45	S14.0.500.08.42 B HM	63
M14.0515.02 GL	153	M80.C563.40.05	150	MA3.4545.02.15.06 BF	15	P10.0.500.07.30 A HM	43	S14.0.500.08.56 A HM	61
M14.0515.02 GR	153	M81.0063.05 L	151	MA3.4545.02.25.06 AF	14	P10.0.500.07.30 B HM	45	S14.0.500.08.56 B HM	63
M14.0515.42 CL	154	M81.0063.05 R	151	MA3.4545.02.25.06 BF	15	P10.0.625.06.12 A ST	44	S14.0.500.09.42 A HM	61
M14.0515.42 CR	154	M81.0080.08 L	151	MA3.4545.02.25.08 AF	14	P10.0.625.06.12 B ST	46	S14.0.500.09.42 B HM	63
M14.0815.01 ML	156	M81.0080.08 R	151	MA3.4545.02.25.08 BF	15	P10.0.625.07.25 A HM	43	S14.0.625.08.16 A ST	62
M14.0815.01 MR	156	M81.0100.10 L	151	MA3.4545.02.35.08 AF	14	P10.0.625.07.25 B HM	45	S14.0.625.08.16 B ST	64
M14.1020.01 ML	156	M81.0100.10 R	151	MA3.4545.02.35.08 BF	15	P10.0070.00 Z	50	S14.0.625.09.33 A HM	61
M14.1020.01 MR	156	M82.0080.27.06	152	MA3.500.16.16.00 AS	16	P10.0080.00 Z	50	S14.0.625.09.33 B HM	63
M14.1105.54 FL	155	M82.0080.27.08	152	MA3.500.16.16.00 BS	17	P10.0090.00 Z	50	S14.0100.00 G	68
M14.1105.54 FR	155	M82.0080.27.10	152	MA3.500.19.16.00 AS	16	P10.0100.00 G	53	S14.0117.00 G	68
M14.1307.54 FL	155	M82.0100.32.06	152	MA3.500.19.16.00 BS	17	P10.0110.00 G	50	S14.0142.00 G	68
M14.1307.54 FR	155	M82.0100.32.08	152	MA3.500.22.16.00 AS	16	P10.0130.01 G	50	S14.0150.02 G	68
M14.1308.54 FL	155	M82.0100.32.10	152	MA3.500.22.16.00 BS	17	P10.0150.02 G	53	S14.0157.02 G	68
M14.1308.54 FR	155	M82.0125.40.06	152	MA3.600.19.16.00 AS	16	P10.0157.00 G	53	S14.0200.02 G	68
M14.1535.01 ML	156	M82.0125.40.08	152	MA3.600.19.16.00 BS	17	P10.0160.01 G	50	S14.0239.02 G	68
M14.1535.01 MR	156	M82.0125.40.10	152	MA3.600.22.16.00 AS	16	P10.0200.02 G	53	S14.0250.02 G	68
M14.1609.54 FL	155	M82.0125.40.12	152	MA3.600.22.16.00 BS	17	P10.0250.02 G	53	S14.1008.17 A ST	62
M14.1609.54 FR	155	M82.0160.40.06	152	MA3.600.25.16.00 AS	16	P10.1006.15 A ST	44	S14.1208.29 A HM	61
M14.1610.54 FL	155	M82.0160.40.08	152	MA3.600.25.16.00 BS	17	P10.1006.15 B ST	46	S14.1208.29 B HM	63
M14.1610.54 FR	155	M82.0160.40.10	152	MA3.800.22.16.00 AS	16	P10.1206.15 B ST	46	S14.1208.29 E HM	65
M14.1812.54 FL	155	M82.0160.40.12	152	MA3.800.22.16.00 BS	17	P10.1206.21 A HM	43	S14.1208.42 A HM	61
M14.1812.54 FR	155	MA3.070.15.06.00 AG	10	MA3.MT03.01.04.03 AM	12	P10.1206.21 B HM	45	S14.1208.42 B HM	63
M14.2115.54 FL	155	MA3.070.15.06.00 BG	11	MA3.MT03.01.05.03 AM	12	P10.1206.21 E HM	47	S14.1208.42 E HM	65
M14.2115.54 FR	155	MA3.070.25.08.00 AG	10	MA3.MT15.01.15.06 AM	12	P10.1206.30 A HM	43	S14.1208.56 A HM	61
M14.2140.01 ML	156	MA3.070.25.08.00 BG	11	MA3.MT15.01.15.06 BM	13	P10.1206.30 B HM	45	S14.1208.56 B HM	63
M14.2140.01 MR	156	MA3.080.15.06.00 AG	10	MA3.MT15.01.25.08 AM	12	P10.1206.30 E HM	47	S14.1208.56 E HM	65
M14.2445.01 ML	156	MA3.080.15.06.00 BG	11	MA3.MT15.01.25.08 BM	13	P10.1206.42 A HM	43	S14.1209.42 A HM	61
M14.2445.01 MR	156	MA3.080.25.08.00 AG	10	MA3.MT20.01.25.08 AM	12	P10.1206.42 B HM	45	S14.1209.42 B HM	63
M14.2616.54 FL	155	MA3.080.25.08.00 BG	11	MA3.MT20.01.25.08 BM	13	P10.1206.42 E HM	47	S14.1209.42 E HM	65
M14.2616.54 FR	155	MA3.090.15.06.00 AG	10	MA4.MT04.01.05.03 AM	12	P10.1207.30 A HM	43	S14.1308.25 A ST	62
M14.2617.54 FL	155	MA3.090.15.06.00 BG	11	MA4.MT04.01.06.03 AM	12	P10.1207.30 B HM	45	S14.1608.16 A ST	62
M14.2617.54 FR	155	MA3.090.25.08.00 AG	10	MA4.MT05.01.07.03 AM	12	P10.1207.30 E HM	47	S14.1608.16 B ST	64

# Index

## Produktverzeichnis 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
S14.1609.33 A HM	61	U18.0110.40 C	84	U18.4545.58 F	93	V22.0.625.12.24 B ST	103	V22.0815.02 M	118
S14.1609.33 B HM	63	U18.0117.00 G	87	U18.ER11.09.22	81	V22.0.625.12.42 A HM	97	V22.0917.02 M	118
S14.1609.33 E HM	65	U18.0130.01 G	83	U18.ER16.09.22	81	V22.0.625.12.42 B HM	101	V22.1011.10 A ST	99
S14.ER11.08.16	67	U18.0130.41 C	84	U18.ER20.09.22	81	V22.0.625.12.60 A HM	97	V22.1020.01 M	117
S14.ER16.08.22	67	U18.0142.00 G	87	U18.ER25.09.22	81	V22.0.625.12.60 B HM	101	V22.1020.02 M	118
S14.ER20.08.22	67	U18.0150.02 G	87	V06.0050.000.37 G	136	V22.0.625.12.85 A HM	97	V22.1105.30 F	112
S16.0011.22 V	71	U18.0150.42 C	88	V06.0060.000.37 G	136	V22.0.625.12.85 B HM	101	V22.1212.42 A HM	96
S16.0117.00 G	69	U18.0157.02 G	87	V06.0080.000.37 G	136	V22.0.750.16.45 A HM	97	V22.1212.42 B HM	100
S16.0142.00 G	69	U18.0160.01 G	83	V06.0100.010.22 G	110	V22.0.750.16.45 B HM	101	V22.1212.42 E HM	104
S16.0150.02 G	69	U18.0160.41 C	84	V06.0100.010.28 G	127	V22.0.750.16.65 A HM	97	V22.1212.60 A HM	96
S16.0150.42 C	70	U18.0200.02 G	87	V06.0100.010.37 G	135	V22.0.750.16.65 B HM	101	V22.1212.60 B HM	100
S16.0157.02 G	69	U18.0200.42 C	88	V06.0120.010.28 G	127	V22.0005.10 V	114	V22.1212.60 E HM	104
S16.0200.02 G	69	U18.0239.02 G	87	V06.0150.010.22 G	110	V22.0008.16 V	114	V22.1307.30 F	112
S16.0200.42 C	70	U18.0250.02 G	87	V06.0150.010.28 G	127	V22.0010.20 V	114	V22.1308.30 F	112
S16.0239.02 G	69	U18.0250.42 C	88	V06.0150.010.35 G	134	V22.0012.24 V	114	V22.1311.25 A ST	99
S16.0250.02 G	69	U18.0300.02 G	87	V06.0150.010.37 G	135	V22.0014.28 V	114	V22.1311.25 B ST	103
S16.0250.42 C	70	U18.0300.42 C	88	V06.0200.020.22 G	110	V22.0015.30 V	114	V22.1609.35 F	112
S16.0510.01 M	72	U18.0318.02 G	87	V06.0200.020.28 G	127	V22.0020.40 V	114	V22.1610.35 F	112
S16.0720.01 M	72	U18.0400.02 G	87	V06.0200.020.35 G	134	V22.0022.44 V	114	V22.1611.30 A HM	96
S16.0815.01 M	72	U18.0510.01 M	91	V06.0215.020.28 G	127	V22.0070.00 Z	108	V22.1611.30 B HM	100
S16.2530.01 M	72	U18.0720.01 M	91	V06.0250.020.22 G	110	V22.0080.00 Z	108	V22.1611.30 E HM	104
S16.4545.02 F	73	U18.0815.01 M	91	V06.0250.020.28 G	127	V22.0090.00 Z	108	V22.1612.24 A ST	99
S16.4545.45 F	73	U18.0815.02 M	92	V06.0250.020.35 G	134	V22.0100.00 Z	111	V22.1612.24 B ST	103
U06.0110.000.18 G	82	U18.0917.02 M	92	V06.0300.020.22 G	110	V22.0100.01 G	111	V22.1612.24 E ST	106
U06.0130.000.18 G	82	U18.1009.17 A ST	76	V06.0300.020.28 G	127	V22.0110.00 Z	108	V22.1612.42 A HM	96
U06.0150.010.18 G	85	U18.1020.01 M	91	V06.0300.020.35 G	134	V22.0117.00 Z	111	V22.1612.42 B HM	100
U06.0150.010.20 G	86	U18.1020.02 M	92	V06.0400.020.22 G	110	V22.0130.01 G	108	V22.1612.42 E HM	104
U06.0160.000.18 G	82	U18.1209.32 A HM	75	V06.0400.020.28 G	127	V22.0130.41 C	109	V22.1612.60 A HM	96
U06.0200.020.18 G	85	U18.1209.32 B HM	77	V06.0500.020.28 G	127	V22.0150.02 G	111	V22.1612.60 B HM	100
U06.0200.020.20 G	86	U18.1209.32 E HM	79	V06.0600.020.28 G	127	V22.0150.42 C	113	V22.1612.60 E HM	104
U06.0250.020.18 G	85	U18.1209.45 A HM	75	V06.0720.01.22 M	115	V22.0157.02 G	111	V22.1612.85 A HM	96
U06.0250.020.20 G	86	U18.1209.45 B HM	77	V06.0815.02.22 M	116	V22.0160.01 G	108	V22.1612.85 B HM	100
U06.0300.020.18 G	85	U18.1209.45 E HM	79	V06.0917.02.22 M	116	V22.0160.41 C	109	V22.1612.85 E HM	104
U06.0300.020.20 G	86	U18.1209.64 A HM	75	V06.1020.02.22 M	116	V22.0185.02 G	108	V22.1630.01 M	117
U06.0720.01.18 M	90	U18.1209.64 B HM	77	V06.1525.01.28 M	129	V22.0185.42 C	109	V22.1630.02 M	118
U06.2535.01.18 M	90	U18.1209.64 E HM	79	V06.1630.02.22 M	116	V22.0200.02 G	111	V22.1812.35 F	112
U06.4545.020.18 F	94	U18.1309.25 A ST	76	V06.2140.02.22 M	116	V22.0200.42 C	113	V22.1835.02 M	118
U06.4545.050.15 F	94	U18.1325.01 M	91	V06.2545.01.22 M	115	V22.0215.02 G	108	V22.2016.45 A HM	96
U15.4545.58 F	93	U18.1325.02 M	92	V06.3050.01.28 M	129	V22.0215.42 C	109	V22.2016.45 B HM	100
U18.0.500.09.32 A HM	75	U18.1609.18 A ST	76	V06.4545.020.22 F	121	V22.0239.02 G	111	V22.2016.45 E HM	104
U18.0.500.09.32 B HM	77	U18.1609.18 B ST	78	V06.PL50.020.28 Y	123	V22.0250.02 G	111	V22.2016.65 A HM	96
U18.0.500.09.45 A HM	75	U18.1609.18 E ST	80	V06.R020.22 F	122	V22.0250.42 C	113	V22.2016.65 B HM	100
U18.0.500.09.45 B HM	77	U18.1609.25 A HM	75	V06.R025.22 F	122	V22.0265.02 G	108	V22.2016.65 E HM	104
U18.0.500.09.64 A HM	75	U18.1609.25 B HM	77	V06.R030.22 F	122	V22.0265.42 C	109	V22.2140.01 M	117
U18.0.500.09.64 B HM	77	U18.1609.25 E HM	79	V06.R040.22 F	122	V22.0300.02 G	111	V22.2140.02 M	118
U18.0.625.09.18 A ST	76	U18.1609.32 A HM	75	V06.R050.22 F	122	V22.0300.42 C	113	V22.2215.35 F	112
U18.0.625.09.18 B ST	78	U18.1609.32 B HM	77	V06.R060.22 F	122	V22.0315.02 G	108	V22.2445.01 M	117
U18.0.625.09.25 A HM	75	U18.1609.32 E HM	79	V06.R070.22 F	122	V22.0315.42 C	109	V22.2445.02 M	118
U18.0.625.09.25 B HM	77	U18.1609.45 A HM	75	V06.R080.22 F	122	V22.0318.02 G	111	V22.2545.01 M	117
U18.0.625.09.32 A HM	75	U18.1609.45 B HM	77	V06.R090.22 F	122	V22.0318.04 G	111	V22.2616.45 F	112
U18.0.625.09.32 B HM	77	U18.1609.45 E HM	79	V06.R100.22 F	122	V22.0350.02 G	111	V22.2617.45 F	112
U18.0.625.09.45 A HM	75	U18.1609.64 A HM	75	V06.R125.22 F	122	V22.0356.02 G	111	V22.3118.45 F	112
U18.0.625.09.45 B HM	77	U18.1609.64 B HM	77	V06.R150.22 F	122	V22.0400.02 G	111	V22.4120.55 F	112
U18.0.625.09.64 A HM	75	U18.1609.64 E HM	79	V06.R175.22 F	122	V22.0400.04 G	111	V22.4125.55 F	112
U18.0.625.09.64 B HM	77	U18.1612.45 B HM	77	V06.R200.22 F	122	V22.0400.42 C	113	V22.4545.58 F	120
U18.0.625.13.64 A HM	75	U18.1613.64 A HM	75	V06.R225.22 F	122	V22.0415.02 G	108	V22.4545.94 F	120
U18.0.625.13.64 B HM	77	U18.1613.64 B HM	77	V06.R250.22 F	122	V22.0415.42 C	109	V22.5506.02 M	119
U18.0.625.13.66 A HM	75	U18.1613.64 E HM	79	V06.R275.22 F	122	V22.0437.02 G	111	V22.5508.02 M	119
U18.0.625.13.66 B HM	77	U18.1613.66 A HM	75	V06.R300.22 F	122	V22.0437.04 G	111	V22.5511.02 M	119
U18.0010.20 V	89	U18.1613.66 B HM	77	V22.0.500.13.42 A HM	97	V22.0475.02 G	111	V22.ER16.12.30	107
U18.0011.22 V	89	U18.1613.66 E HM	79	V22.0.500.13.42 B HM	101	V22.0475.076 G	111	V22.ER20.12.30	107
U18.0015.30 V	89	U18.1630.01 M	91	V22.0.500.13.60 A HM	97	V22.0515.02 G	108	V22.ER25.12.30	107
U18.0070.00 Z	83	U18.1630.02 M	92	V22.0.500.13.60 B HM	101	V22.0515.04 G	108	V22.ER32.12.30	107
U18.0080.00 Z	83	U18.1835.01 M	91	V22.0.625.11.30 A HM	97	V22.0515.42 C	109	V25.0200.02 G	124
U18.0090.00 Z	83	U18.1835.02 M	92	V22.0.625.11.30 B HM	101	V22.0720.01 M	117	V25.0239.02 G	124
U18.0110.00 G	83	U18.2535.01 M	91	V22.0.625.12.24 A ST	99	V22.0815.01 M	117	V25.0250.02 G	124

## Index

# Produktverzeichnis Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V25.0318.02 G	124	V28.2015.30 E SM	105
V25.0350.02 G	124	V28.2020.35 A SM	98
V25.0400.02 G	124	V28.2020.35 B SM	102
V25.0475.02 G	124	V28.2020.35 E SM	105
V28.0.625.14.42 A HM	97	V28.2020.90 A SM	98
V28.0.625.14.42 B HM	101	V28.2020.90 B SM	102
V28.0.625.14.60 A HM	97	V28.2020.90 E SM	105
V28.0.625.14.60 B HM	101	V28.3050.01 M	130
V28.0.625.14.85 A HM	97	V28.5060.01 M	130
V28.0.625.14.85 B HM	101	V28.ER20.14.35	107
V28.0.750.13.35 A HM	97	V28.ER25.14.35	107
V28.0.750.13.35 B HM	101	V28.ER32.14.35	107
V28.0.750.14.85 A HM	97	V32.0200.02 G	131
V28.0.750.14.85 B HM	101	V32.0200.42 C	132
V28.0.750.15.20 A SM	98	V32.0250.02 G	131
V28.0.750.15.20 B SM	102	V32.0250.42 C	132
V28.0.750.15.30 A SM	98	V32.0300.02 G	131
V28.0.750.15.30 B SM	102	V32.0300.42 C	132
V28.0.750.20.35 A SM	98	V32.0600.42 C	132
V28.0.750.20.35 B SM	102	V33.0110.42.10 C	133
V28.0.750.20.90 A SM	98	V33.0120.42.10 C	133
V28.0.750.20.90 B SM	102	V33.0132.42.10 C	133
V28.0150.02 G	125	V33.0150.42.10 C	133
V28.0150.02.09 G	126	V33.0160.42.10 C	133
V28.0200.02 G	125	V33.0170.42.10 C	133
V28.0200.02.09 G	126	V33.0200.42.10 C	133
V28.0200.42 C	128	V33.0250.42.10 C	133
V28.0239.02 G	125	V33.1609.20 B ST	103
V28.0250.02 G	125	V33.1609.33 A HM	96
V28.0250.02.09 G	126	V33.1609.33 B HM	100
V28.0250.42 C	128		
V28.0300.02 G	125		
V28.0300.42 C	128		
V28.0350.02 G	125		
V28.0350.42 C	128		
V28.0400.02 G	125		
V28.0400.42 C	128		
V28.0500.02 G	125		
V28.0600.02 G	125		
V28.0720.01 M	130		
V28.1314.10 A ST	99		
V28.1314.10 B ST	103		
V28.1314.10 E ST	106		
V28.1525.01 M	130		
V28.1614.42 A HM	96		
V28.1614.42 B HM	100		
V28.1614.42 E HM	104		
V28.1614.60 A HM	96		
V28.1614.60 B HM	100		
V28.1614.60 E HM	104		
V28.1614.85 A HM	96		
V28.1614.85 B HM	100		
V28.1614.85 E HM	104		
V28.2013.35 A HM	96		
V28.2013.35 B HM	100		
V28.2013.35 E HM	104		
V28.2014.35 A ST	99		
V28.2014.35 B ST	103		
V28.2014.85 A HM	96		
V28.2014.85 B HM	100		
V28.2014.85 E HM	104		
V28.2015.20 A SM	98		
V28.2015.20 B SM	102		
V28.2015.20 E SM	105		
V28.2015.30 A SM	98		
V28.2015.30 B SM	102		

## Index

## Kontakt zu uns Contact us

Zentrale | Head Office

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH  
Richard-Burkhardt-Straße 11  
DE-72116 Mössingen  
  
Germany

fon: +49 7473 9517 - 0  
fax: +49 7473 9517 - 77  
  
mail: [info@de.simtek.eu](mailto:info@de.simtek.eu)  
web: [www.simtek.eu](http://www.simtek.eu)

Die Fachabteilungen The departments	Fon	Fax	Mail
Verkauf National Domestic Sales	+49 7473 9517 - 100	+49 7473 9517 - 77	<a href="mailto:sales@de.simtek.eu">sales@de.simtek.eu</a>
Verkauf International International Sales	+49 7473 9517 - 110	+49 7473 9517 - 77	<a href="mailto:sales@de.simtek.eu">sales@de.simtek.eu</a>
Sonderwerkzeuge Special Tools	+49 7473 9517 - 160	+49 7473 9517 - 78	<a href="mailto:offer@de.simtek.eu">offer@de.simtek.eu</a>
Technisches Büro Technical Department	+49 7473 9517 - 140	+49 7473 9517 - 72	<a href="mailto:tech@de.simtek.eu">tech@de.simtek.eu</a>
Marketing	+49 7473 9517 - 120	+49 7473 9517 - 75	<a href="mailto:marketing@de.simtek.eu">marketing@de.simtek.eu</a>





Werkzeuge  
für **höchste**  
Anforderungen