



Programmerweiterung
Program extension

Alpha-Center-Line



ALPHA
LINE

DELTA
LINE

DELTA^{max}
LINE

ETA
LINE

ZETA
LINE

GAMMA
LINE

SIGMA
LINE

KAPPA
PHI
LINE

Sehr geehrter Kunde,

wer aufhört besser zu werden, hat aufgehört, gut zu sein. Unser Anspruch ist es Werkzeuge anzubieten, die höchsten Anforderungen entsprechen. Wir setzen uns daher fortlaufend mit unserem Programm auseinander und evaluieren bestehende Lösungen.

Sie halten das Ergebnis dieser fortlaufenden Prüfung in Ihren Händen - eine Programmerweiterung des Werkzeugsystems Alpha-Line für die Innenbearbeitung: Die **Alpha-Center-Line**.

Diese Weiterentwicklung bietet eine höherer Präzision bei leicht verschlissenen Aufnahmen und Spannzangen und vereint diese mit den Vorzügen des bestehenden Systems: Leistungsfähigkeit, Stabilität und Verlässlichkeit.

Auf der folgenden Doppelseite erfahren Sie mehr über die Neuerungen.

Dear Customer,

never stop improving: To offer tools for highest expectations, is one of the goals we have. This is the reason why we continuously verify and evaluate our tooling range in order to (if possible) improve it.

You are now reading the result of this verification - a program extension of our Tooling System Alpha-Line for internal applications: The **Alpha-Center-Line**.

This refinement offers a better precision on worn collets combined with the advantages of the common system: high performance, stability and reliability.

See what this refinement includes on the following pages.

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Richard-Burkhardt-Straße 11 · DE-72116 Mössingen

fon +49 7473 9517 - 0 fax +49 7473 9517 - 77 mail sales@de.simtek.eu web www.simtek.eu

Kompatibilität „Alpha-Line“ & „Alpha-Center-Line“ Compatibility „Alpha-Line“ & „Alpha-Center-Line“

		Klemmhalter · Toolholder							
		A04	A04 Center-Line	A05	A05 Center-Line	A06	A06 Center-Line	A07	A07 Center-Line
Schneideinsätze · Inserts	A04			x	x	x	x	x	x
	A04 Center-Line			x	x	x	x	x	x
	A05	x	x			x	x	x	x
	A06	x	x	x	x			x	x
	A07	x	x	x	x	x	x		

Die Weiterentwicklung „Alpha-Center-Line“ umfasst Klemmhalter für alle Standard-Schneideinsatzgrößen (A04, A05, A06 und A07) sowie Schneideinsätze der Größe A04.

Die fehlertolerante Schneidenpositionierung bei den Größen A05 bis A07 erfolgt mit „Alpha-Line“ Schneidplatten auf „Alpha-Center-Line“ Klemmhaltern.

Eine Übersicht der Kompatibilität entnehmen Sie bitte der obigen Tabelle.

The refinement „Alpha-Center-Line“ includes Toolholders for all standard cutting insert sizes (A04, A05, A06 and A07) and cutting inserts for the A04 size.

The fault tolerant cutting edge alignment on the sizes A05 through A07 can be achieved with „Alpha-Line“ Inserts on „Alpha-Center-Line“ Toolholders.

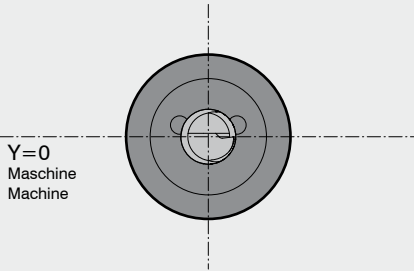
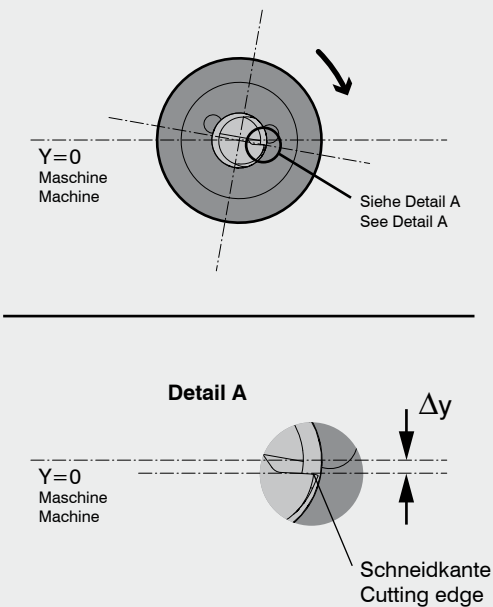
Please check the upper table for compatibility information.

Voll kompatibel, mit neuer, fehlertoleranter Schneidenpositionierung
Fully compatible, with new, fault tolerant Cutting Edge alignment

Voll kompatibel
Fully compatible

x Inkompatibel
Not compatible

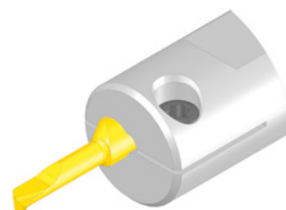
Standard „Alpha-Line“ Werkzeuge Standard „Alpha-Line“ Tools

<p>Ideale Maschinenbedingungen Best Machine conditions</p>		<p>Standard-Klemmhalter „Alpha-Line“ mit Standard-Schneideinsatz „Alpha-Line“ bei optimalen Maschinenbedingungen.</p> <p>Keine Fehlergefahr.</p> <p>The standard toolholder „Alpha-Line“ with standard cutting inserts „Alpha-Line“ mounted in best machine/setup conditions.</p> <p>No error potential.</p>
<p>Schwierige Maschinenbedingungen Difficult Machine conditions</p>		<p>Bei geringfügig verdrehtem Einbau (um die Längsachse des Werkzeugträgers), aufgrund verschlissener Aufnahme oder in Spannzangen, kann sich eine variable Schneidkantenhöhe (siehe Detail A) gegenüber dem Ideal von Y=0 der Maschine ergeben.</p> <p>Fehlergefahr: Variable Schneidkantenhöhe, gekennzeichnet als Δy.</p> <p>In case of twisted toolholder mounting (along longitudinal axis) due to worn collets, the result could be a variable cutting edge height against the ideal of Y=0 on the machine.</p> <p>Error potential: Variable cutting edge height, marked as Δy.</p>

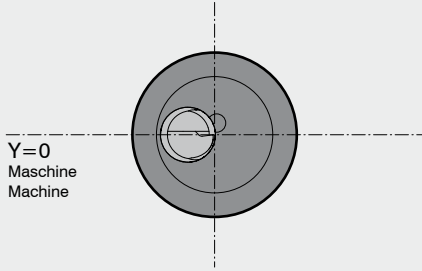
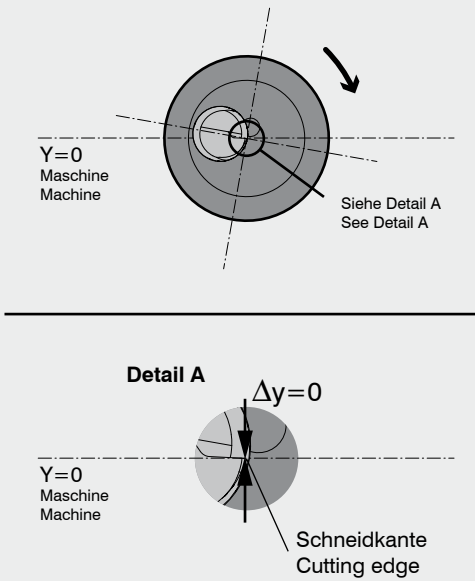
▼ Ergänzende Vorteile der „Alpha-Center-Line“ /// Additional Advantages of the „Alpha-Center-Line“

Verbesserte Spanausspülung durch optimierte Kühlmittelzufuhr.
Neue Hochleistungs-Schneidstoffe verfügbar.

Improved chip control through optimized through coolant design.
New High-performance cutting grades available.



Neue „Alpha-Center-Line“ Werkzeuge New „Alpha-Center-Line“ Tools

<p>Ideale Maschinenbedingungen Best Machine conditions</p>		<p>Neuer Klemmhalter-Typ „Alpha-Center-Line“ mit Schneideinsatz-Typ „Alpha-Center-Line“ bei optimalen Maschinenbedingungen.</p> <p>Keine Fehlergefahr.</p> <p>The new toolholder type „Alpha-Center-Line“ with insert type „Alpha-Center-Line“ mounted in best machine/setup conditions.</p> <p>No error potential.</p>
<p>Schwierige Maschinenbedingungen Difficult Machine conditions</p>		<p>Da die Schneidkante der Hauptschneide immer im Zentrum des Halters steht, ergibt sich auch bei geringfügig verdrehtem Einbau (um die Längsachse des Werkzeugträgers) aufgrund verschlissener Aufnahme oder in Spannzangen, dennoch eine korrekte Schneidkantenhöhe (siehe Detail A) identisch zu Y=0 der Maschine.</p> <p>Keine Fehlergefahr.</p> <p>In case of twisted toolholder mounting (along longitudinal axis) due to worn collets, the result is still a correct cutting edge height on the machines Y=0.</p> <p>No error potential.</p>

▼ Ergänzende Vorteile der „Alpha-Center-Line“ /// Additional Advantages of the „Alpha-Center-Line“

Siehe
Seite 3
See
Page 3

Die Alpha-Center-Line ist kompatibel zur Standardvariante: Schneideinsätze und Klemmhalter können wechselseitig genutzt werden, jedoch ohne den Vorteil der neuen fehlertoleranten Schneidkantenpositionierung.

The Alpha-Center-Line is compatible to the standard Alpha-Line: Inserts and toolholders can be used it turns, but at the expense of the new fault tolerant cutting edge alignment.

Runder Schaft mit 2
Spannflächen und innere
Kühlmittelzufuhr.
Verbesserte Spanauspü-
lung, bessere Kühlung

Round shank with two
clamping surfaces and
through coolant.
Improved chip flow and
cooling

A corps rond. avec 2
surfaces de serrage
Avec canal de refroidis-
sement

Gambo cilindrico con due
piani per il fissaggio
Alimentazione interna del
refrigerante

alpha-line

typ / type / tipo
A04, A05, A06, A07

Abbildung zeigt/drawing shows:
A05.0012 C R

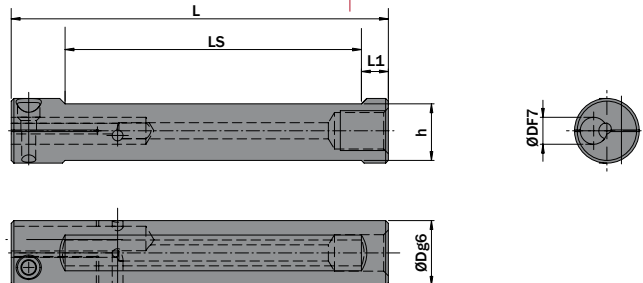
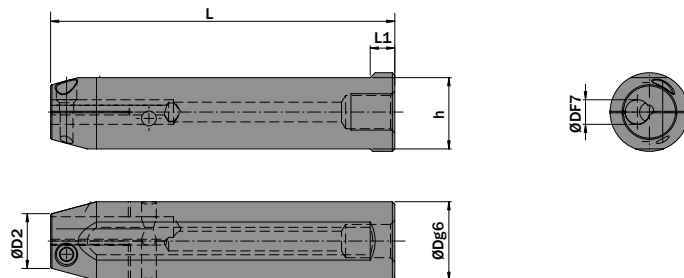


Abbildung zeigt/drawing shows:
A05.0016 C R



Mit innerer Kühlmittelzufuhr

With through coolant

Avec canal de refroidissement

Alimentazione interna del refrigerante

ØDF7 ▲ (mm)	ØDg6 (mm)	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	ØD2 (mm)	L (mm)	Ls (mm)	L1 (mm)	h (mm)	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE	Anzahl Spannflächen Number of flats No. surface de serrage Quant. tacche di fiss.	Schraube Screw Vis Vite	Schraubenschlüssel Screw driver Tourne-vis Caccia vite
4,0	10,0	A04.0010.C R/L	-	70,0	55,0	5,0	9,0	A04C	2	A M2,6x8 T8F	T8F
4,0	12,0	A04.0012.C R/L	-	70,0	55,0	5,0	10,5	A04C	2	A M2,6x8 T8F	T8F
4,0	16,0	A04.0016.C R/L	11,0	70,0	-	5,0	14,5	A04C	2	A M3x9 T9F	T9F
5,0	12,0	A05.0012.C R/L	-	70,0	55,0	5,0	10,5	A05	2	A M2,6x8 T8F	T8F
5,0	16,0	A05.0016.C R/L	11,0	70,0	-	5,0	14,5	A05	2	A M3x9 T9F	T9F
6,0	16,0	A06.0016.C R/L	-	70,0	55,0	5,0	14,5	A06	2	A M3x9 T9F	T9F
7,0	16,0	A07.0016.C R/L	-	70,0	55,0	5,0	14,5	A07	2	A M3x9 T9F	T9F

▲) Sortierung · Sorting · Triage · Assortire

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

Schneideinsätze für die Größen (ØDF7) 5,0 mm bis 7,0 mm
finden Sie im „Alpha-Line“-Hauptkatalog.

Cutting inserts for the sizes (ØDF7) 5.0 through 7.0 mm
can be found in the main „Alpha-Line“ catalogue.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Round shank with through
coolant.
Improved chip flow and
cooling

A corps rond. avec canal
de refroidissement

Gambo cilindrico con
alimentazione interna del
refrigerante

typ / type / tipo
A04, A05, A06, A07

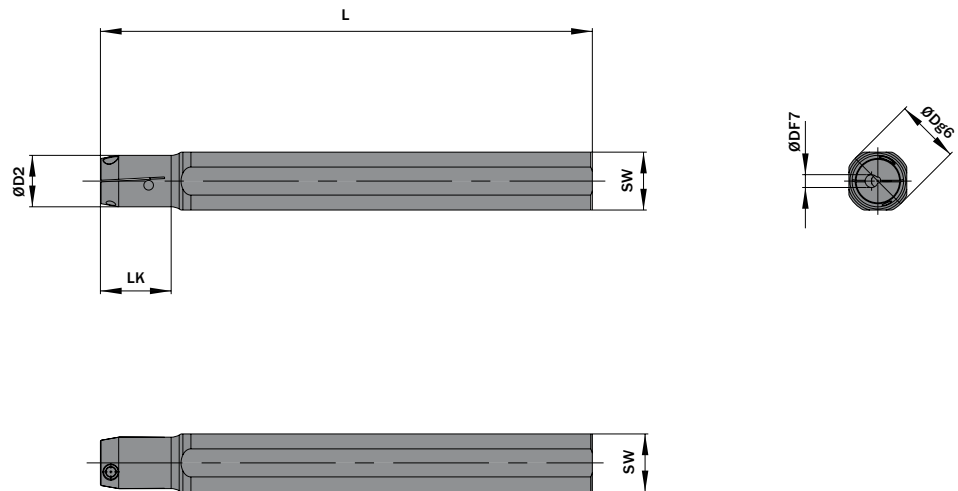


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0020.153.C R

Mit innerer Kühlmittelzufuhr

With through coolant

Avec canal de refroidissement

Alimentazione interna del refrigerante

ØDF7 ▲ (mm)	ØDg6 (mm)	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	ØD2 (mm)	L (mm)	LK (mm)	Anzahl Spannflächen Number of flats No. surface de serrage Quant. tacche di fiss.	SW (mm)	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE	Schraube Screw Vis Vite	Schraubenschlüssel Screw driver Tourne-vis Caccia vite
4,0	19,05	A04.0.750 C R/L	14,0	110,0	22,0	2	17,0	A04C	A M3x9 T9F	T9F
4,0	20,00	A04.0020.153.C R/L	14,0	153,0	22,0	4	18,0	A04C	A M3x9 T9F	T9F
4,0	20,00	A04.0020.C R/L	14,0	110,0	22,0	2	18,0	A04C	A M3x9 T9F	T9F
4,0	22,00	A04.0022.C R/L	14,0	110,0	22,0	4	20,0	A04C	A M3x9 T9F	T9F
5,0	19,05	A05.0.750 C R/L	14,0	110,0	22,0	2	17,0	A05	A M3x9 T9F	T9F
5,0	20,00	A05.0020.153.C R/L	14,0	153,0	22,0	4	18,0	A05	A M3x9 T9F	T9F
5,0	20,00	A05.0020.C R/L	14,0	110,0	22,0	2	18,0	A05	A M3x9 T9F	T9F
5,0	22,00	A05.0022.C R/L	14,0	110,0	22,0	4	20,0	A05	A M3x9 T9F	T9F
6,0	19,05	A06.0.750 C R/L	14,0	110,0	22,0	2	17,0	A06	A M3x9 T9F	T9F
6,0	20,00	A06.0020.153.C R/L	14,0	153,0	22,0	4	18,0	A06	A M3x9 T9F	T9F
6,0	20,00	A06.0020.C R/L	14,0	110,0	22,0	2	18,0	A06	A M3x9 T9F	T9F
6,0	22,00	A06.0022.C R/L	14,0	110,0	22,0	4	20,0	A06	A M3x9 T9F	T9F
7,0	19,05	A07.0.750 C R/L	16,0	110,0	22,0	2	17,0	A07	A M3x9 T9F	T9F
7,0	20,00	A07.0020.153.C R/L	16,0	153,0	22,0	4	18,0	A07	A M3x9 T9F	T9F
7,0	20,00	A07.0020.C R/L	16,0	110,0	22,0	2	18,0	A07	A M3x9 T9F	T9F
7,0	22,00	A07.0022.C R/L	16,0	110,0	22,0	4	20,0	A07	A M3x9 T9F	T9F

▲) Sortierung: Sorting - Triage - Assortire

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

Schneideinsätze für die Größen (ØDF7) 5,0 mm bis 7,0 mm
finden Sie im „Alpha-Line“-Hauptkatalog.

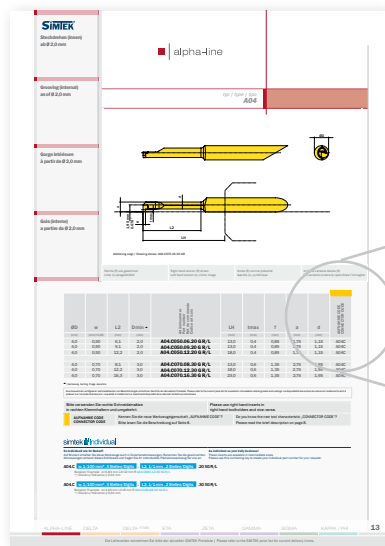
Cutting inserts for the sizes (ØDF7) 5.0 through 7.0 mm
can be found in the main „Alpha-Line“ catalogue.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Die neue Werkzeugeigenschaft: „AUFNAHME CODE“ The new tool characteristic: „CONNECTOR CODE“



La versione destra (R)
La versione sinistra (L) specchiare l'immagine

a	d	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)	
1,75	1,15	A04C
1,75	1,15	A04C
1,75	1,15	A04C
1,95		A04C

Über die neue Werkzeug-Eigenschaft „AUFNAHME CODE“ können Sie ab sofort auf einfachste Weise ablesen, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist.

Dieser „AUFNAHME CODE“ wird ab sofort im Katalog sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei den Werkzeugträgern ausgewiesen. Stimmen beide Eigenschaftswerte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

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



The new tool characteristic „CONNECTOR CODE“ is an easy way to verify recommended combinations of cutting inserts and toolholders.

This „CONNECTOR CODE“ will be shown on the catalogue pages of cutting inserts and toolholders from now on. Identical characteristics indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

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

Beispielkombinationen aus „AUFNAHMECODE“ Schneidwerkzeug und „AUFNAHMECODE“ Trägerwerkzeug
Examples of combinations „CONNECTORCODE“ Cutting inserts and „CONNECTOR CODE“ Toolholder

		Trägerwerkzeug Toolholder					
		A04	A04C	A05	A06	A07	A08
Schneidwerkzeug Cutting insert	A04	●	×	×	×	×	×
	A04C	×	●	×	×	×	×
	A04*	●	●	×	×	×	×
	A06	×	×	×	●	×	×

● Empfohlene Kombination | Recommended combination

× Nicht passend/Nicht empfohlen | Not suitable/Not recommended

Double Toolholder for
small part machining.

typ / type / tipo
A04

Porte-outil Alpha á
double position. Pour les
machines à tours longs
automatiques

Doppio porta inserti per
lunga tornitura automa-
tica

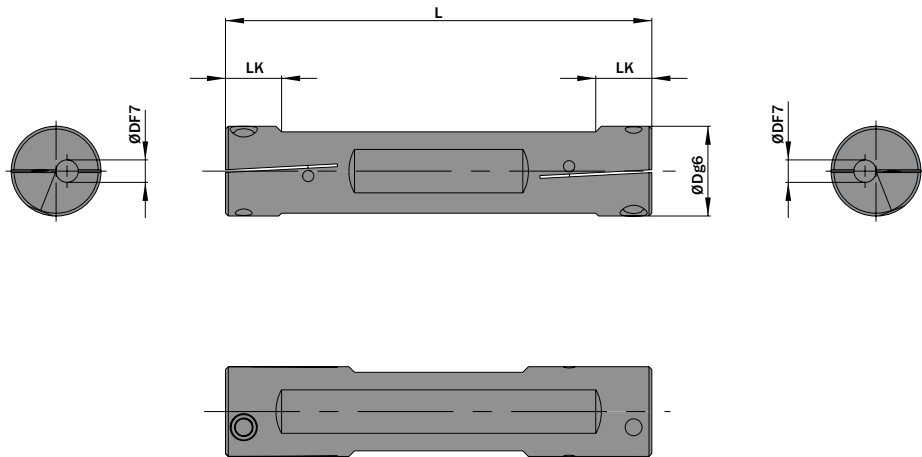


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.0076.A04 CR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØDF7	ØDg6	L	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	LK	Anzahl Spannflächen Number of flats No. surface de serrage Quant. tacche di fiss.	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE	Schraube Screw Vis Vite	Schraubenschlüssel Screw driver Tourne-vis Caccia vite
(mm)	(mm)	(mm)		(mm)				
4,0	16,0	68,0	A04.0016.0068.A04 C R	10,0	4	A04C	A M3x9 T9F	T9F
4,0	16,0	76,0	A04.0016.0076.A04 C R	10,0	4	A04C	A M3x9 T9F	T9F

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

Schneideinsätze für die Größen (ØDF7) 5,0 mm bis 7,0 mm
finden Sie im „Alpha-Line“-Hauptkatalog.

Cutting inserts for the sizes (ØDF7) 5.0 through 7.0 mm
can be found in the main „Alpha-Line“ catalogue.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Boring (internal)
as of Ø 0,50 mm

typ / type / tipo
A04

Alésage intérieur
à partir de Ø 0,50 mm

Alesatura (interna)
a partire da Ø 0,50 mm

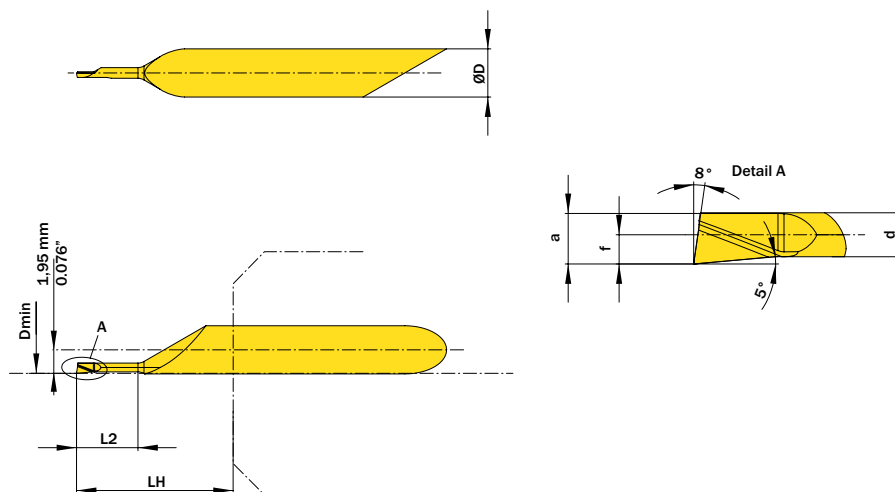


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 YR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØD	f	L2	Dmin	R	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	d	LH	a	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)+0,03	(mm)	(mm)	
4,0	0,20	2,0	0,50	-	A04.5C25.02.05.00 Y R/L	0,37	13,0	0,45	A04C
4,0	0,25	2,5	0,60	-	A04.5C30.02.06.00 Y R/L	0,46	13,0	0,55	A04C
4,0	0,30	3,6	0,70	-	A04.5C35.03.07.00 Y R/L	0,55	13,0	0,65	A04C
4,0	0,35	4,1	0,80	-	A04.5C40.04.08.00 Y R/L	0,64	13,0	0,75	A04C
4,0	0,40	5,1	0,90	-	A04.5C45.05.09.00 Y R/L	0,73	13,0	0,85	A04C

Eine Auswahl der verfügbaren Hartmetallsorten und Beschichtungen entnehmen Sie bitte der aktuellsten Preisliste. Please refer to the current price list for a selection of available carbide grades and coatings. La disponibilità delle sortite di carburo e rivestimenti sono elencati nel listino prezzi attuale.

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Boring (internal)
as of Ø 1,0 mm

typ / type / tipo
A04

Alésage intérieur
à partir de Ø 1,0 mm

Alesatura (interna)
a partire da Ø 1,0 mm

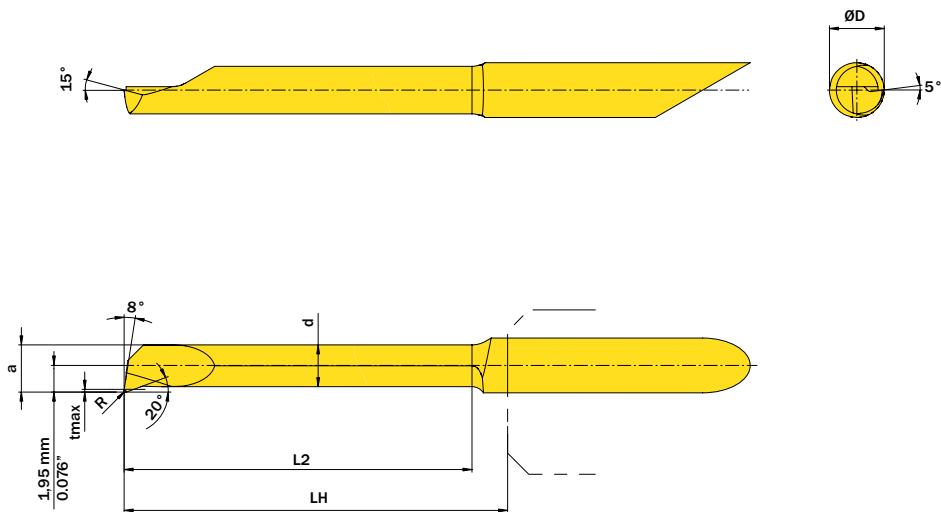


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1C17.25.37.10 YR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØD	f	L2	Dmin ▲	R	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	LH	tmax	a	d	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
4,0	0,45	4,1	1,0	0,10	A04.1C04.04.10.10 Y R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,45	6,1	1,0	0,10	A04.1C04.06.10.10 Y R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,45	8,1	1,0	0,10	A04.1C04.08.10.10 Y R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,70	6,1	1,7	0,10	A04.1C07.06.17.10 Y R/L	13,0	0,2	1,45	1,05	A04C
4,0	0,70	9,1	1,7	0,10	A04.1C07.09.17.10 Y R/L	13,0	0,2	1,45	1,05	A04C
4,0	0,95	6,1	2,2	0,10	A04.1C10.06.22.10 Y R/L	13,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	0,95	9,1	2,2	0,10	A04.1C10.09.22.10 Y R/L	13,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	0,95	13,2	2,2	0,10	A04.1C10.13.22.10 Y R/L	16,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	1,20	10,2	2,7	0,15	A04.1C12.10.27.15 Y R/L	13,0	0,2	2,45	2,05	A04C
4,0	1,20	15,2	2,7	0,15	A04.1C12.15.27.15 Y R/L	18,0	0,2	2,45	2,05	A04C
4,0	1,35	20,3	3,0	0,15	A04.1C14.20.30.15 Y R/L	23,0	0,2	2,75	2,35	A04C
4,0	1,45	10,2	3,2	0,15	A04.1C15.10.32.15 Y R/L	13,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,45	15,2	3,2	0,15	A04.1C15.15.32.15 Y R/L	18,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,45	20,3	3,2	0,15	A04.1C15.20.32.15 Y R/L	23,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,70	10,2	3,7	0,15	A04.1C17.10.37.15 Y R/L	13,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	15,2	3,7	0,15	A04.1C17.15.37.15 Y R/L	18,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	20,3	3,7	0,15	A04.1C17.20.37.15 Y R/L	23,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	25,4	3,7	0,10	A04.1C17.25.37.10 Y R/L	28,0	0,2	3,45	3,05	A04C

▲) Sortierung · Sorting · Triage · Assortire

Eine Auswahl der verfügbaren Hartmetallsorten und Beschichtungen entnehmen Sie bitte der aktuellsten Preisliste · Please refer to the current price list for a selection of available carbide grades and coatings · La disponibilità delle sortite di carburo e rivestimenti sono elencati nel listino prezzi attuale

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Boring (internal)
as of Ø 1,0 mm
With special cutting edge
preparation for improved
surface quality.

Alésage intérieur
à partir de Ø 1,0 mm

Alesatura (interna)
a partire da Ø 1,0 mm

typ / type / tipo
A04

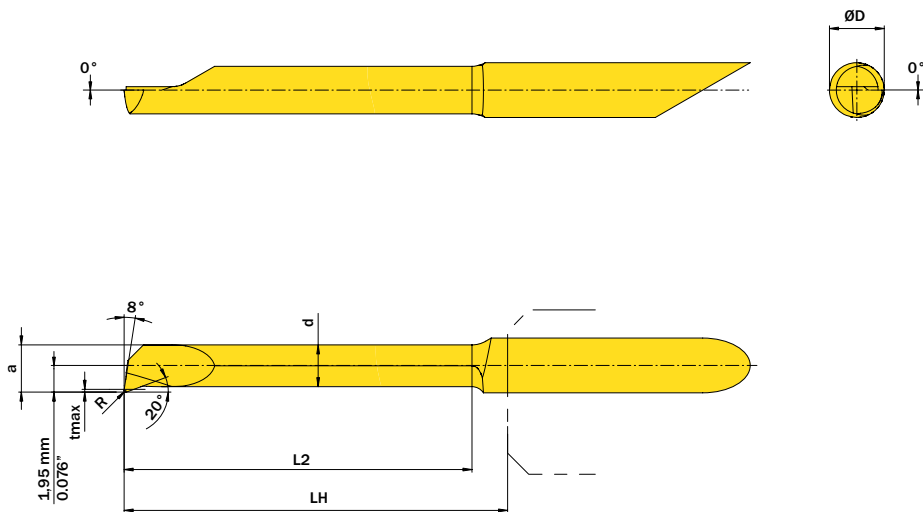


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1C17.25.37.10 YUR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØD	f	L2	Dmin ▲	R	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	LH	tmax	a	d	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
4,0	0,45	4,1	1,0	0,10	A04.1C04.04.10.10 YU R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,45	6,1	1,0	0,10	A04.1C04.06.10.10 YU R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,45	8,1	1,0	0,10	A04.1C04.08.10.10 YU R/L	13,0	0,1	0,95	0,65	A04C
4,0	0,70	6,1	1,7	0,10	A04.1C07.06.17.10 YU R/L	13,0	0,2	1,45	1,05	A04C
4,0	0,70	9,1	1,7	0,10	A04.1C07.09.17.10 YU R/L	13,0	0,2	1,45	1,05	A04C
4,0	0,95	6,1	2,2	0,10	A04.1C10.06.22.10 YU R/L	13,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	0,95	9,1	2,2	0,10	A04.1C10.09.22.10 YU R/L	13,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	0,95	13,2	2,2	0,10	A04.1C10.13.22.10 YU R/L	16,0	0,2	1,95	1,55	A04C
4,0	1,20	10,2	2,7	0,15	A04.1C12.10.27.15 YU R/L	13,0	0,2	2,45	2,05	A04C
4,0	1,20	15,2	2,7	0,15	A04.1C12.15.27.15 YU R/L	18,0	0,2	2,45	2,05	A04C
4,0	1,35	20,3	3,0	0,15	A04.1C14.20.30.15 YU R/L	23,0	0,2	2,75	2,35	A04C
4,0	1,45	10,2	3,2	0,15	A04.1C15.10.32.15 YU R/L	13,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,45	15,2	3,2	0,15	A04.1C15.15.32.15 YU R/L	18,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,45	20,3	3,2	0,15	A04.1C15.20.32.15 YU R/L	23,0	0,2	2,95	2,55	A04C
4,0	1,70	10,2	3,7	0,15	A04.1C17.10.37.15 YU R/L	13,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	15,2	3,7	0,15	A04.1C17.15.37.15 YU R/L	18,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	20,3	3,7	0,15	A04.1C17.20.37.15 YU R/L	23,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	25,4	3,7	0,10	A04.1C17.25.37.10 YU R/L	28,0	0,2	3,45	3,05	A04C
4,0	1,70	25,4	3,7	0,15	A04.1C17.25.37.15 YU R	28,0	0,2	3,45	3,05	A04C

▲) Sortierung - Sorting - Triage - Assortire

Eine Auswahl der verfügbaren Hartmetallsorten und Beschichtungen entnehmen Sie bitte der aktuellsten Preisliste - Please refer to the current price list for a selection of available carbide grades and coatings - La disponibilità delle sortite di carburo e rivestimenti sono a prelevare sull'attuale lista dei prezzi - La qualità di metallo duro e rivestimenti disponibili sono elencati nel listino prezzi attuale

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

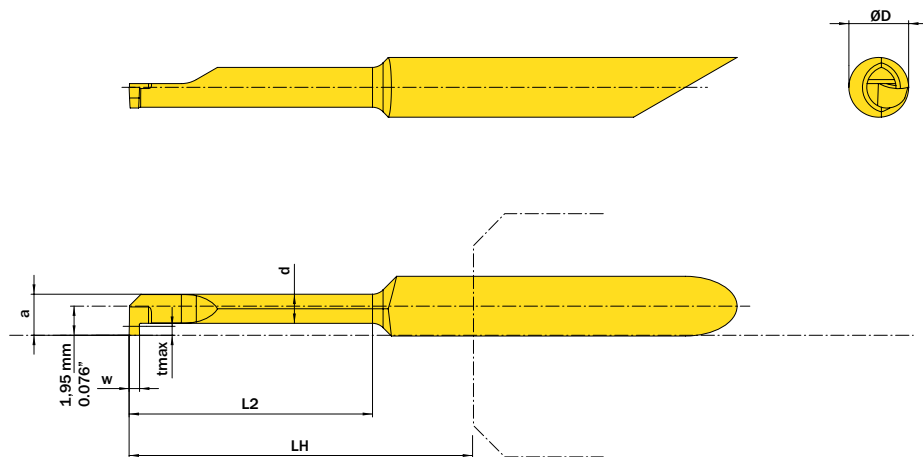


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.C070.16.30 GR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØD	w	L2	Dmin ▲	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	LH	tmax	f	a	d	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)+0,05	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
4,0	0,50	6,1	2,0	A04.C050.06.20 G R/L	13,0	0,4	0,85	1,75	1,15	A04C
4,0	0,50	9,1	2,0	A04.C050.09.20 G R/L	13,0	0,4	0,85	1,75	1,15	A04C
4,0	0,50	12,2	2,0	A04.C050.12.20 G R/L	18,0	0,4	0,85	1,75	1,15	A04C
4,0	0,70	8,1	3,0	A04.C070.08.30 G R/L	13,0	0,6	1,35	2,75	1,95	A04C
4,0	0,70	12,2	3,0	A04.C070.12.30 G R/L	18,0	0,6	1,35	2,75	1,95	A04C
4,0	0,70	16,3	3,0	A04.C070.16.30 G R/L	23,0	0,6	1,35	2,75	1,95	A04C

▲) Sortierung · Sorting · Triage · Assortire

Eine Auswahl der verfügbaren Hartmetallsorten und Beschichtungen entnehmen Sie bitte der aktuellsten Preislise · Please refer to the current price list for a selection of available carbide grades and coatings · La disponibilità des sortes de carbure et revêtements sont à prélever sur l'actuelle liste des prix · La qualità di metallo duro e rivestimenti disponibili sono elencati nel listino prezzi attuale

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

simtek individual

So individuell wie Ihr Bedarf!

Auf Wunsch erhalten Sie diese Werkzeuge auch in Zwischenabmessungen. Benennen Sie die gewünschten Abmessungen anhand dieses Schlüssels und fragen Sie Ihr individuelles Präzisionswerkzeug bei uns an.

As individual as your daily business!

These inserts are available in intermediate sizes. Please use this numbering key to create your individual part number for your request:

A04C **w, 1/100 mm*, 3 Stellen/Digits** · **L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits** · **.20 XG R/L**

Beispiel/ Example: w=0,83 mm L2=12 mm R A04.C083.12.20 XG R/L
) Toleranz/Tolerance ± 0,01 mm

A04C **w, 1/100 mm*, 3 Stellen/Digits** · **L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits** · **.30 XG R/L**

Beispiel/ Example: w=1,00 mm L2=8 mm R A04.C100.08.30 XG R/L
) Toleranz/Tolerance ± 0,01 mm

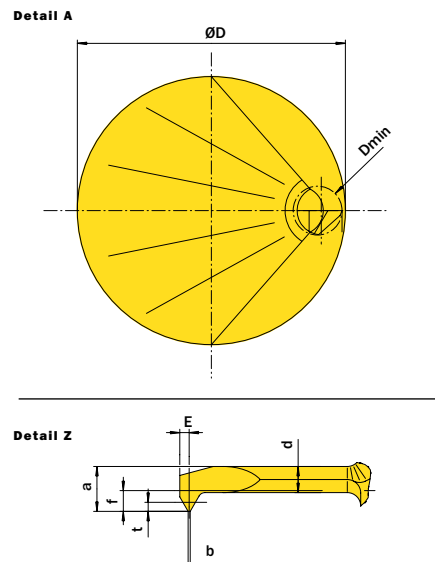
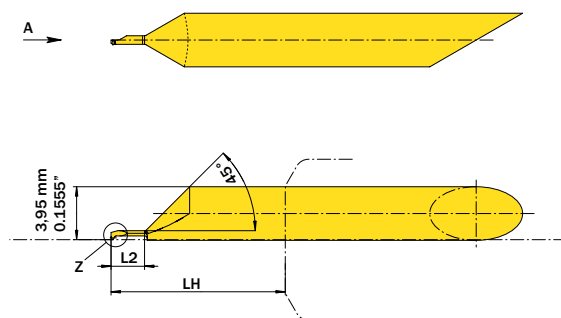


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M025.01.02.07 MR

Rechts (R) wie gezeichnet
Links (L) spiegelbildlich

Right hand version (R) shown
Left hand version (L), mirror image

Droite (R) comme présenté
Gauche (L), symétrique

In figura versione destra (R)
Per versione sinistra (L) specchiare l'immagine

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	Dmin	Artikelnummer Part number Ref. de commande Codice articolo	Regelgewinde Standard pitch thread Filetage à pas gros Filettatura passo standard	t	b	LH	f	a	d	E	AUFNAHME CODE CONNECTOR CODE
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
4,0	0,25	2,5	0,73	A04.M025.01.02.07 M R/L	M1	0,135	0,031	13,0	0,31	0,67	0,39	0,14	A04C
4,0	0,35	4,1	1,22	A04.M035.01.04.12 M R/L	M1,6	0,189	0,043	13,0	0,52	1,10	0,71	0,18	A04C
4,0	0,40	5,1	1,57	A04.M040.01.05.15 M R/L	M2	0,216	0,050	13,0	0,67	1,40	0,98	0,20	A04C
4,0	0,45	6,1	1,71	A04.M045.01.06.17 M R/L	M2,2	0,243	0,056	13,0	0,70	1,45	1,01	0,22	A04C
4,0	0,50	7,6	2,46	A04.M050.01.07.24 M R/L	M3	0,271	0,063	13,0	1,08	2,20	1,73	0,24	A04C
4,0	0,70	10,2	3,24	A04.M070.01.10.32 M R/L	M4	0,379	0,088	13,0	1,45	2,95	2,37	0,32	A04C

Eine Auswahl der verfügbaren Hartmetallsorten und Beschichtungen entnehmen Sie bitte der aktuellsten Preisliste · Please refer to the current price list for a selection of available carbide grades and coatings · La disponibilità delle sortite di carburo e rivestimenti sono elencate nel listino prezzi attuale

Bitte verwenden Sie rechte Schneideinsätze
in rechten Klemmhaltern und umgekehrt.

Please use right hand inserts in
right hand toolholders and vice-versa.

**AUFNAHME CODE
CONNECTOR CODE**

Kennen Sie die neue Werkzeugeigenschaft „AUFNAHME CODE“?
Bitte lesen Sie die Beschreibung auf Seite 8.

Do you know the new tool characteristic „CONNECTOR CODE“?
Please read the brief description on page 8.

Der 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
web: www.simtek.eu

Die Fachabteilungen The departments	Fon	Fax	Mail
Verkauf National Domestic Sales	+49 7473 9517 - 100	+49 7473 9517 - 77	sales@de.simtek.eu
Verkauf International International Sales	+49 7473 9517 - 110	+49 7473 9517 - 77	sales@de.simtek.eu
Sonderwerkzeuge Special Tools	+49 7473 9517 - 160	+49 7473 9517 - 78	offer@de.simtek.eu
Technisches Büro Technical Department	+49 7473 9517 - 140	+49 7473 9517 - 72	tech@de.simtek.eu
Marketing	+49 7473 9517 - 120	+49 7473 9517 - 75	marketing@de.simtek.eu

