

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Slotting
simcut BF
e - Catalogue

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

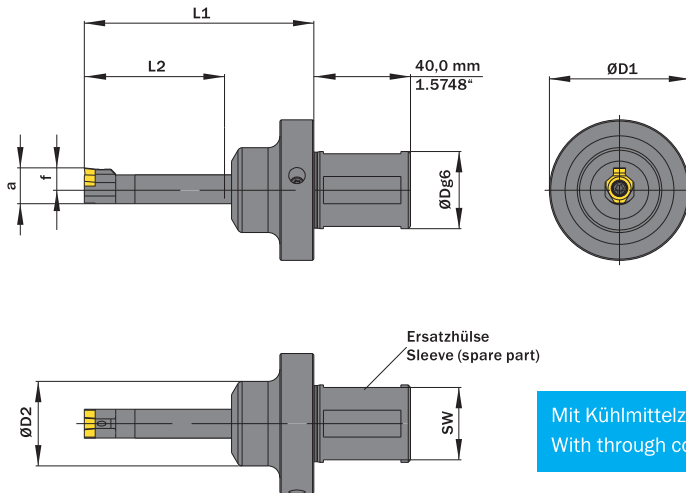
Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
665

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

MASTER (Seite/Page 732), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)Legende
Legend**734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/463

Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD1	ØD2	f	L1	SW	Ersatzklemmhalter Toolholder (spare part)	Ersatzhülse Sleeve (spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDg6 = 25,0 mm															
25,0	56,0	F10.SB25.56 ZB	ASCV	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	FM4x11 T15F	T15F	BF10
25,0	56,0	F10.SB25.56.14 ZB	A63B	13,0	14,0	58,0	35,0	7,0	100,0	23,0	F10.03.56.12	F10.1225.56 SB	FM4x11 T15F	T15F	BF10.05.14 new
25,0	80,0	F10.SB25.80 ZB	ASCW	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	23,0	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	FM4x11 T15F	T15F	BF10
▼ ØDg6 = 32,0 mm															
32,0	56,0	F10.SB32.56 ZB	ASCX	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	FM4x11 T15F	T15F	BF10
32,0	80,0	F10.SB32.80 ZB	ASCY	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	30,0	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB25.56 ZB**

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
665

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

MASTER (Seite/Page 732), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)



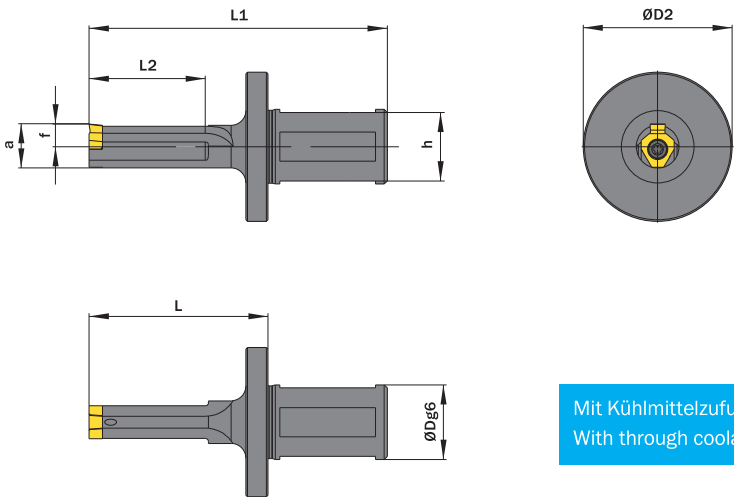
Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/462



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
40,1	25,0	F10.03.40.25.14	A63F	13,0	14,0	50,0	6,5	24,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10.05.14
40,1	25,4	F10.05.40.1.000	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10.08.14
40,1	25,0	F10.05.40.25.14	A083	13,0	14,0	50,0	6,5	23,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm													
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	17,0	50,0	7,65	23,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
40,0	32,0	F10.05.40.32	AQH7	14,8	17,0	58,0	7,65	30,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.05.40.25

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

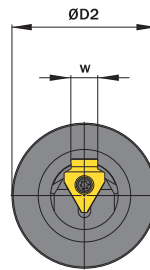
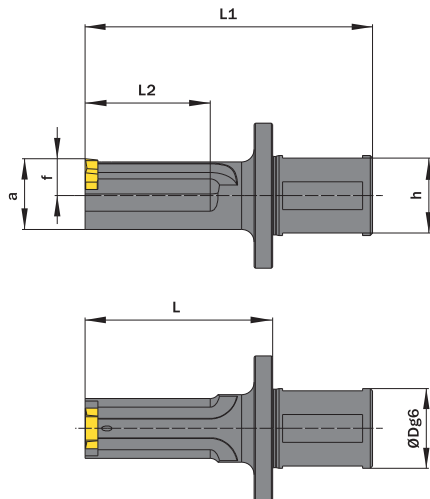
Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
665

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

MASTER (Seite/Page 732), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)Legende
Legend**734**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/145

Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.10.50.32

w	L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ w = 6,0 mm														
6,0	50,0	25,0	F39.06.50.25	ATYV	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06
6,0	70,0	25,0	F39.06.70.25	ATYU	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	95,0	135,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06
▼ w = 8,0 mm														
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJ0D	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08
8,0	50,8	25,4	F39.08.51.1.000	A1EC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 inch
8,0	75,0	25,0	F39.08.75.25	AUGC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08
8,0	76,2	25,4	F39.08.76.1.000	A4TT	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 new inch
▼ w = 10,0 mm														
10,0	100,0	32,0	F39.10.10.32	A0ZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
10,0	50,0	32,0	F39.10.50.32	AKJG	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
10,0	50,8	31,75	F39.10.51.1.250	A1ED	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10 inch
10,0	75,0	32,0	F39.10.75.32	ANWV	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
10,0	76,2	31,75	F39.10.76.1.250	A1EE	28,5	30,0	58,0	14,75	29,75	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10 inch
▼ w = 12,0 mm														
12,0	100,0	32,0	F39.12.10.32	A0ZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12
12,0	50,0	32,0	F39.12.50.32	AHNB	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12
12,0	75,0	32,0	F39.12.75.32	AFT7	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12
12,0	76,2	31,75	F39.12.76.1.250	A1EF	36,0	38,0	58,0	18,5	29,75	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12 inch
▼ w = 16,0 mm														
16,0	125,0	32,0	F39.16.12.32	A63D	46,0	50,0	60,0	23,5	31,0	150,0	225,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.16 new

Bestellbeispiel // Order example: **F39.08.75.25**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
664

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733),
MASTER (Seite/Page 732),

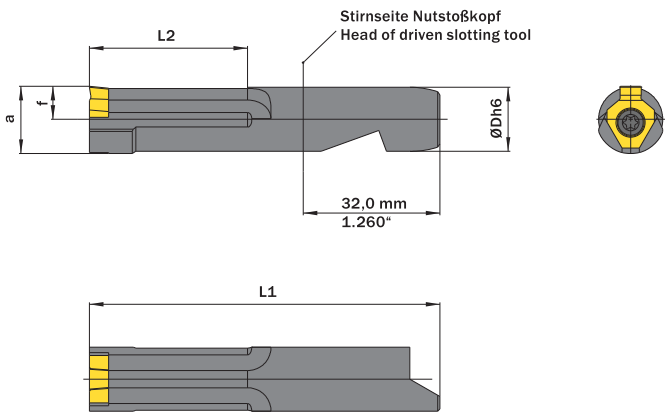


Legende
Legend 734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/458



Schwarzer Version 1 Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Schwarzer Version 1 fixation available upon request.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB15.36-S

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm	mm			
Schwarzer 2in1	15,0	19,0	F10.SB15.18-S	AP5B	15,75	17,0	7,75	64,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	27,0	F10.SB15.26-S	AP5F	15,75	17,0	7,75	72,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	37,0	F10.SB15.36-S	AP4X	15,75	17,0	7,75	82,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	43,0	F10.SB15.42-S	AS6G	15,75	17,0	7,75	88,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB15.36-S

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“, „Benz LinA 4.0“, „EWS Slot“ und „EWS P20“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“, „Benz LinA 4.0“, „EWS Slot“ and „EWS P20“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
664

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 732),
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)



TW
ST

AW

Legende
Legend

734

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/459

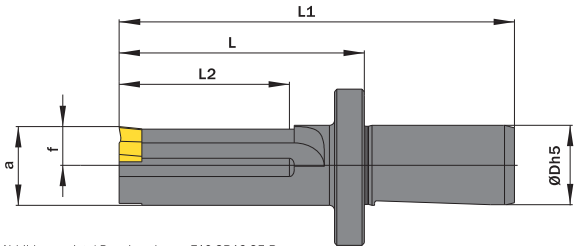


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B

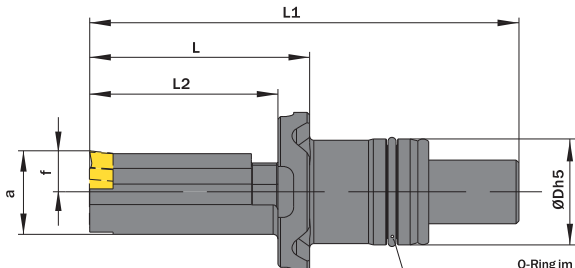
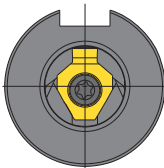
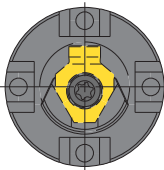


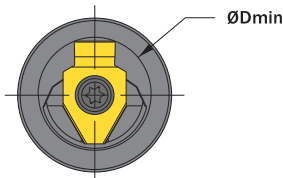
Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC

O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR

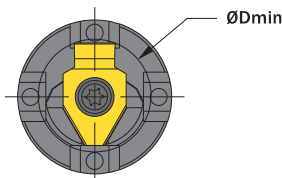


Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh5 mm	L2 mm	Mit Kühlmittelzufuhr With coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Prismen-Fixiersystem Variante // Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
						mm	mm	mm	mm	mm					
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	35,0	Nein / No	F10.SB16.35-B	AP4Y	15,75	17,0	7,75	49,0	79,0	-	FM4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	53,0	Nein / No	F10.SB16.53-B	A0YC	15,75	17,0	7,75	67,5	97,5	-	FM4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	Ja / Yes	F10.SB20.35-B IC	A2ZG	15,75	17,0	7,75	41,5	81,0	1+3	FM4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	Ja / Yes	F10.SB20.53-B IC	A4N5	15,75	17,0	7,75	60,5	100,0	1+3	FM4x11 T15F	T15F	BF10	new

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.35-B



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3
Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei.
Clamping screws are included with the unit.

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA 4.0“ und „EWS P20“.
Empfohlene maximale Schneidenbreite: 12,0 mm.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA 4.0“ and „EWS Slot P20“. Recommended maximum cutting edge width: 12,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 732),
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733),

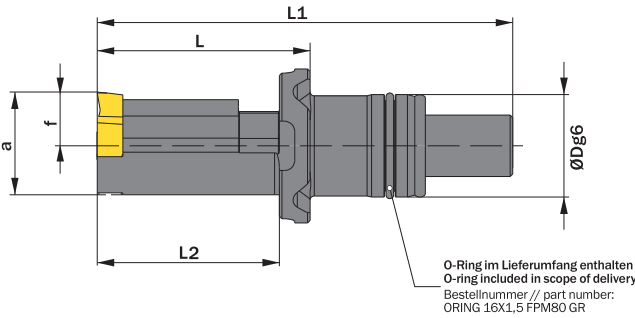


Legende
Legend

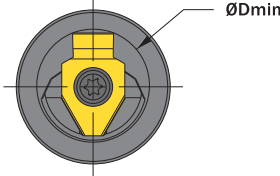
734

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1383



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3 // Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei. // Clamping screws are included with the unit.

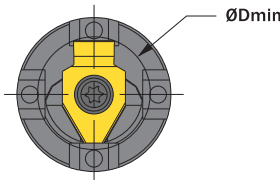


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB20.22.35-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Prismen-Fixiersystem Variante // Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.22.35-B IC	A62T	10,5	22,0	41,5	81,0	81,0	1+3	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	new
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.22.53-B IC	A62V	10,5	22,0	20,0	60,5	100,0	1+3	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	new
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.30.35-B IC	A62X	13,0	30,0	27,0	41,5	81,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	new
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.30.53-B IC	A62Z	13,0	30,0	27,0	60,5	100,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	new
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.38.53-B IC	A621	15,5	38,0	30,5	60,5	100,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	new

Bestellbeispiel // Order example: F39.SB20.38.53-B IC

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „WTO“.

Toolholder for Broaching Units

For broaching of Standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 732)



TW
ST



Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1268

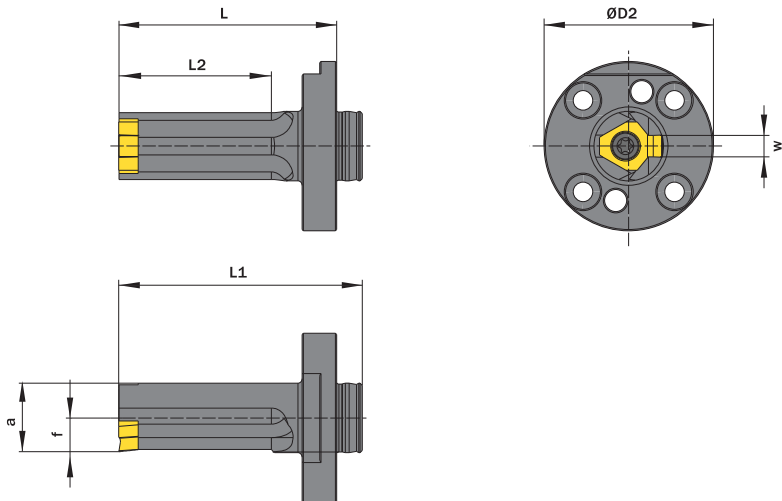


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	ØD2	f	L	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
wto	35,0	F10.SB16.35-W	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.35-W

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

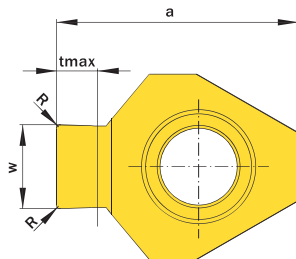
Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

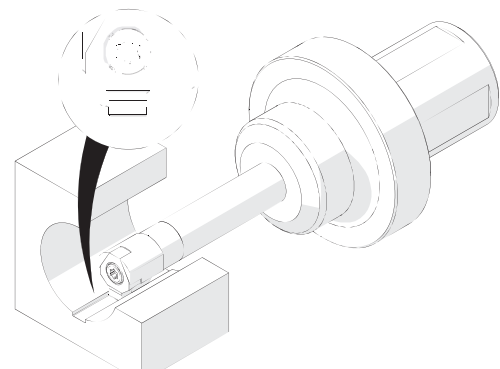
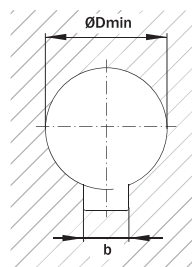
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)**SP**
HM**P9**Legende
Legend **734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/464

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
4,97	0,2	F10.0498.02 B	AQ0T	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
5,97	0,2	F10.0598.02 B	AQ0U	CHGFK	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
7,97	0,2	F10.0796.02 B	AT82	CHGFK	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.0796.02 B X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)Der Artikel F10.0796.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.comThe article F10.0796.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our Technical Department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

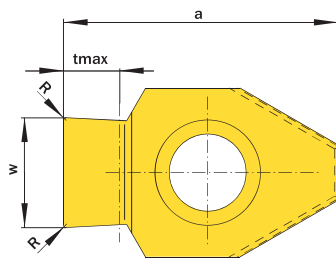
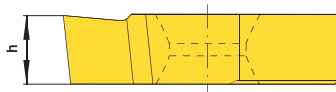
Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

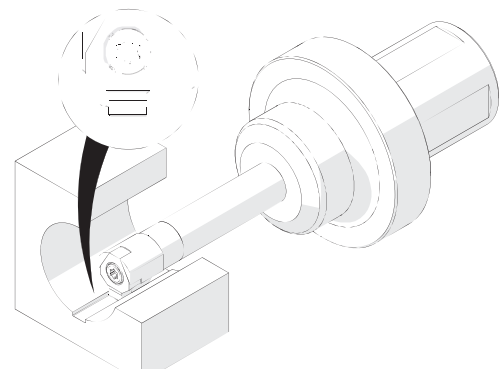
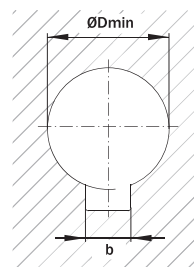
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
681, 684Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)**SP**
HM**P9**Legende
Legend **734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/148

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
7,98	0,2	F12.0796.02 B	AJ2Q	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	F12.1396.03 B	A18K	CHGFK	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12

■ Bestellbeispiel // Order example: **F12.0796.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

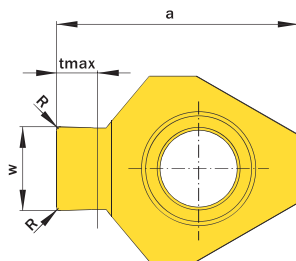
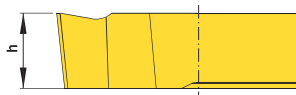
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)SP
HM

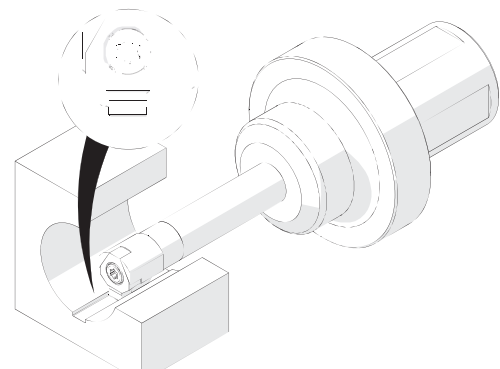
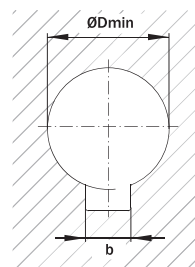
JS9

Legende
Legend

734

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/465

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02.14 B	A082	CHGFK	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQ0S	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQ0Q	CHGFK	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm										
8,0	0,2	F10.0800.02 B	AT83	CHGFK	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)Der Artikel F10.0800.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.comThe article F10.0800.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 696

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
681, 684

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

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

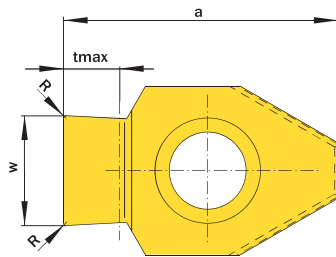
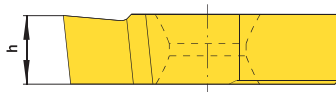
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)



Legende
Legend **734**



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/146



Werkstück // Workpiece

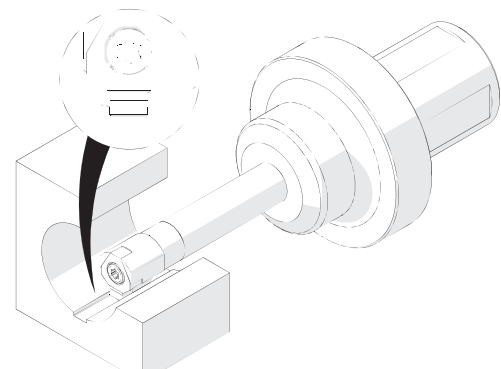
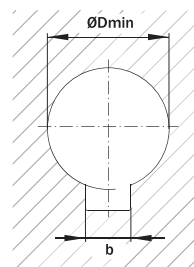


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12
14,0	0,3	F12.1400.03 B	A18J	CHGFK	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12
16,0	0,3	F12.1600.03 B	A2T1	CHGFK	21,5	16,0	38,0	5,0	6,3	BF12.12

■ Bestellbeispiel // Order example: **F12.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

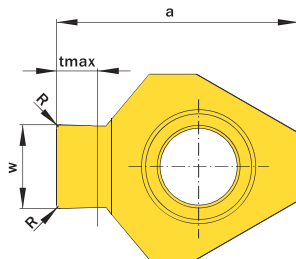
Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

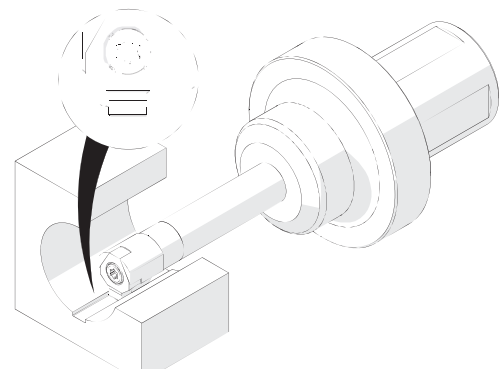
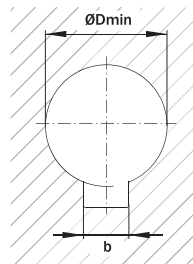
Tolerance H9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)**SP**
HM**H9**Legende
Legend**734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/466

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQ0V	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQ0W	CHGFK	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	CHGFK	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.0602.02 B X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)Der Artikel F10.0802.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.comThe article F10.0802.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

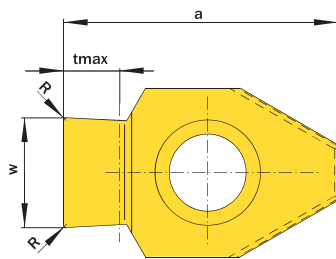
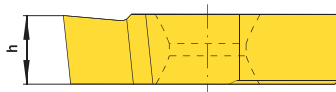
Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

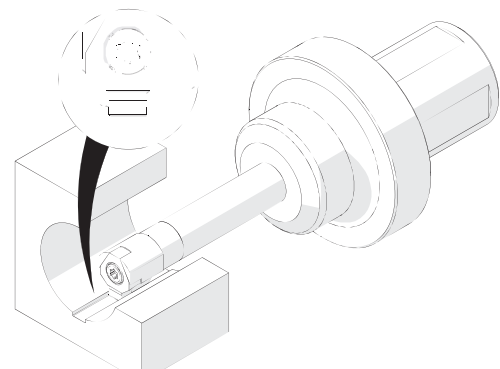
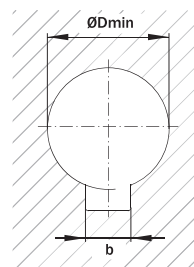
Tolerance H9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
681, 684Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
663

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)**SP**
HM**H9**Legende
Legend**734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/264

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
8,02	0,2	F12.0802.02 B	AEV2	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12

■ Bestellbeispiel // Order example: **F12.1002.03 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten
(Inch-Norm ANSI B17.2-1967)**

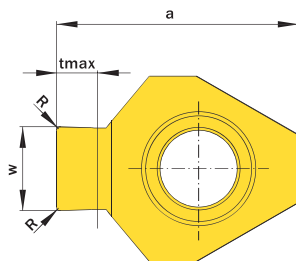
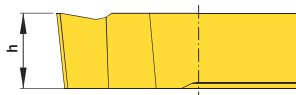
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

**Keyway broaching
(According to Inch standard ANSI B17.2-1967)**

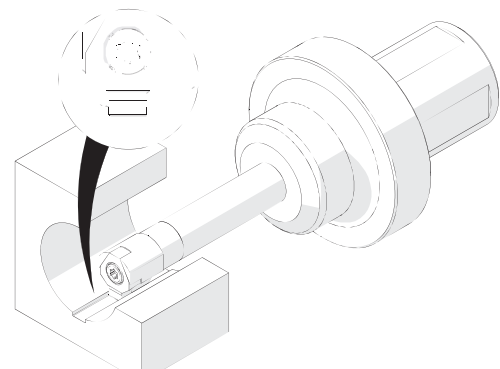
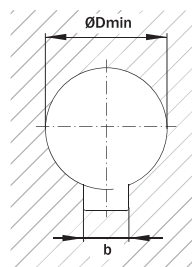
For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 696Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685

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

**MASTER (Seite/Page 732), Wichtige Hinweise //
Important hints (Seite/Page 733)****SP**
HMLegende
Legend**734**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1373

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm		mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
3,226	0,102	F10.0317.01.14 B	A6YH	CHGFK	12,5	3,175	1/8	14,0	4,4	1,867	BF10.05.14	new inch
4,013	0,102	F10.0396.01.14 B	A6YK	CHGFK	12,5	3,962	5/32	14,0	4,4	2,263	BF10.05.14	new inch
4,813	0,203	F10.0476.02.14 B	A6YN	CHGFK	12,5	4,762	3/16	14,0	4,4	2,659	BF10.08.14	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm												
4,813	0,203	F10.0476.02.17 B	A6YX	CHGFK	14,5	4,762	3/16	17,0	4,4	2,659	BF10	new inch
5,608	0,203	F10.0555.02.17 B	A6YZ	CHGFK	14,5	5,556	7/32	17,0	4,4	3,056	BF10	new inch
6,401	0,203	F10.0635.02.17 B	A6Y1	CHGFK	14,5	6,35	1/4	17,0	4,4	3,454	BF10	new inch

■ Bestellbeispiel // Order example: **F10.0555.02.17 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simcutBF
SIMTEK broaching type BF**Stoßen von Längsnuten
(Inch-Norm ANSI B17.2-1967)**

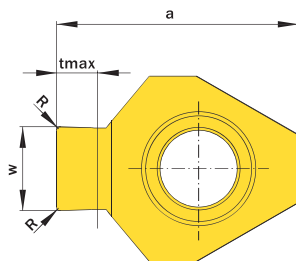
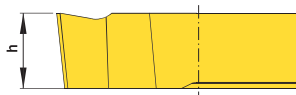
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

**Keyway broaching
(According to Inch Standard ANSI B17.2-1967)**

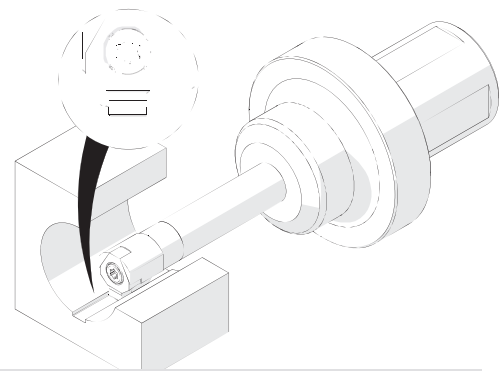
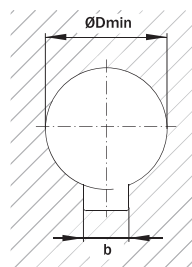
For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 696**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
681, 684

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

MASTER (Seite/Page 732), Wichtige Hinweise //
Important hints (Seite/Page 733)**SP**
HM Legende
Legend **734**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1374

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm		mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm												
7,195	0,203	F12.0714.02.22 B	A6Y3	CHGFK	20,0	7,144	9/32	22,0	5,0	4,089	BF12.08	new inch
7,989	0,203	F12.0793.02.22 B	A6Y5	CHGFK	20,0	7,938	5/16	22,0	5,0	4,247	BF12.08	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 30,0 mm												
9,576	0,305	F12.0952.03.30 B	A6Y7	CHGFK	21,5	9,525	3/8	30,0	5,0	5,042	BF12.10	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 38,0 mm												
11,164	0,305	F12.1111.03.38 B	A6Y9	CHGFK	21,5	11,112	7/16	38,0	5,0	5,834	BF12.12	new inch
12,751	0,305	F12.1270.03.38 B	A6ZB	CHGFK	21,5	12,7	1/2	38,0	5,0	6,629	BF12.12	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm												
14,339	0,406	F12.1428.04.40 B	A6ZD	CHGFK	21,5	14,288	9/16	40,0	5,0	7,422	BF12.12	new inch
15,926	0,406	F12.1587.04.40 B	A6ZF	CHGFK	21,5	15,875	5/8	40,0	5,0	8,217	BF12.12	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 54,0 mm												
17,514	0,406	F12.1746.04.54 B	A6ZH	CHGFK	21,5	17,462	11/16	54,0	5,0	9,009	BF12.16	new inch
19,101	0,406	F12.1905.04.54 B	A6ZK	CHGFK	21,5	19,05	3/4	54,0	5,0	9,804	BF12.16	new inch

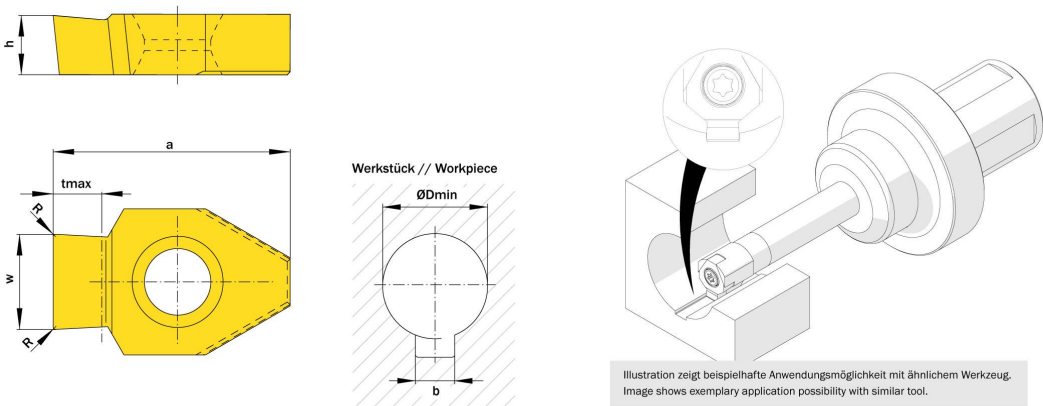
Bestellbeispiel // Order example: **F12.1905.04.54 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN138)

Toleranz C11. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser
22,0 mm

Keyway broaching (DIN138)

Tolerance C11. For use in bores as of diameter
22,0 mm



Artikelnummer Part number		Webcode		ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)		Connectcode			
w	R		a	b	h	tmax			
(mm)	(mm)		(mm)	(mm) C11	(mm)	(mm)			
6,11	0,85	F12.0611.08 B	ATYT	20,0	6,0	22,0	5,0	2,6	BF12.06
7,12	0,85	F12.0712.08 B	AGX1	20,0	7,0	22,0	5,0	3,48	BF12.06
8,12	1,05	F12.0812.10 B	ANTS	20,0	8,0	22,0	5,0	3,52	BF12.08
10,12	1,05	F12.1012.10 B	AH8K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,35	BF12.10
12,15	1,35	F12.1215.13 B	AN91	21,5	12,0	38,0	5,0	5,25	BF12.12
14,15	1,35	F12.1415.13 B	A18M	21,5	14,0	38,0	5,0	6,6	BF12.12
16,15	1,75	F12.1615.17 B	A18N	21,5	16,0	38,0	5,0	6,6	BF12.12

©2023 SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH, Christophstrasse 18, DE-72116 Mössingen, Edition 202308250930
Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck oder Vervielfältigung dieses Datenblattes, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. SIMTEK®, simturn®, simmill® und simcut® sind eingetragene und geschützte Markennamen. All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this catalog, complete or in extracts, only with our written permission. SIMTEK®, simturn®, simmill® and simcut® are registered and protected trademarks.

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) Seite/Page 696

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)



Legende
Legend 734



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1113

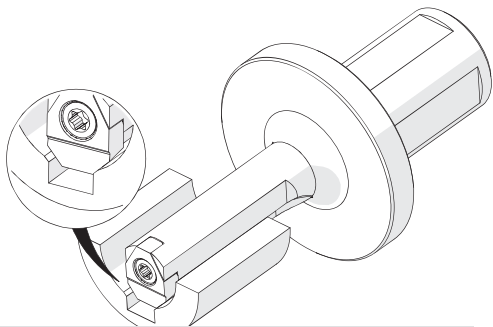
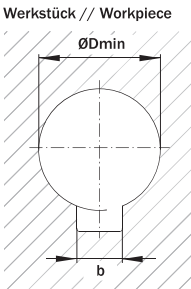
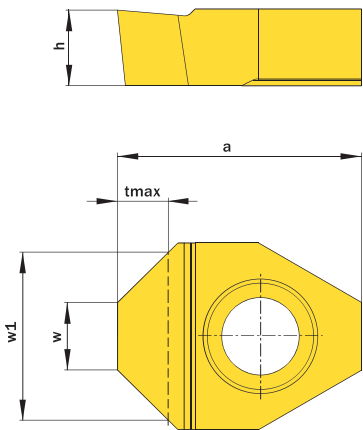


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	b C11	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	a	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	6,0	17,0	F10.4545.40.06.17 BF	AYEA	CHGFK	14,5	4,5	3,15	10,3	BF10
5,5	8,0	22,0	F10.4545.55.08.22 BF	AYD9	CHGFK	14,5	4,5	2,4	10,3	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.4545.40.06.17 BF X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

 Schnittwerte (Start) Vc
 Cutting parameters (start) **Seite/Page 696**

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
681, 684

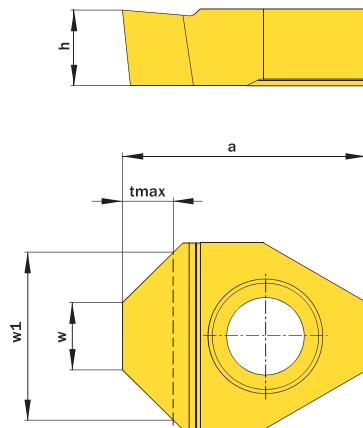
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)
 SP
 HM

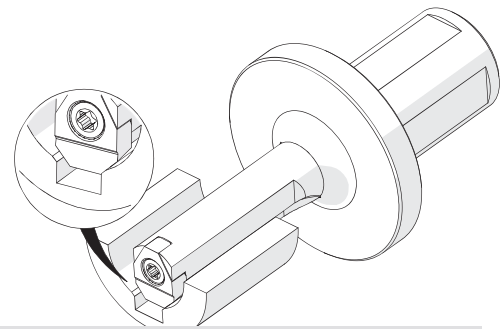
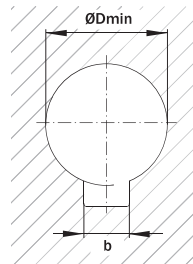
C11

 Legende
 Legend **734**

 Scan
 QR-Code

 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1114


Werkstück // Workpiece

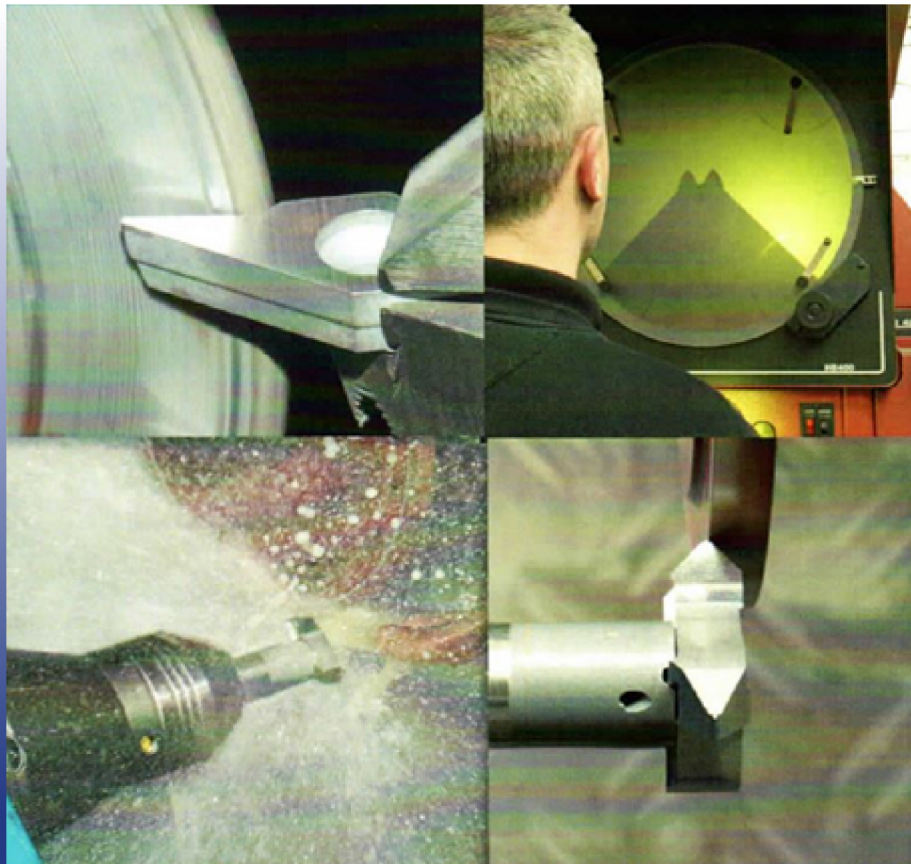

 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b ^{C11}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	F12.4545.50.08.22 BF	AYED	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	F12.4545.65.10.30 BF	AYEE	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	F12.4545.85.12.38 BF	AYEF	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	3,5	15,5	BF12.12

 ■ Bestellbeispiel // Order example: **F12.4545.50.08.22 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk