

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill MX
e - Catalogue

Fräserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend **650**



Scan
 QR-Code

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

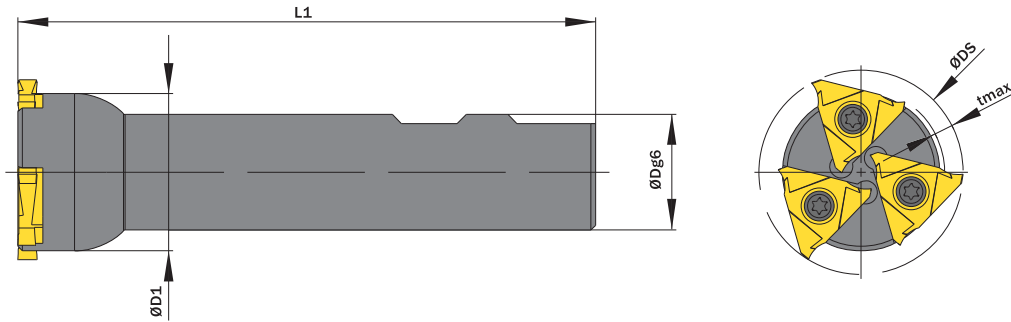


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

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

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

simmill AX
 simmill PMX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend **650**

Scan
 QR-Code

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

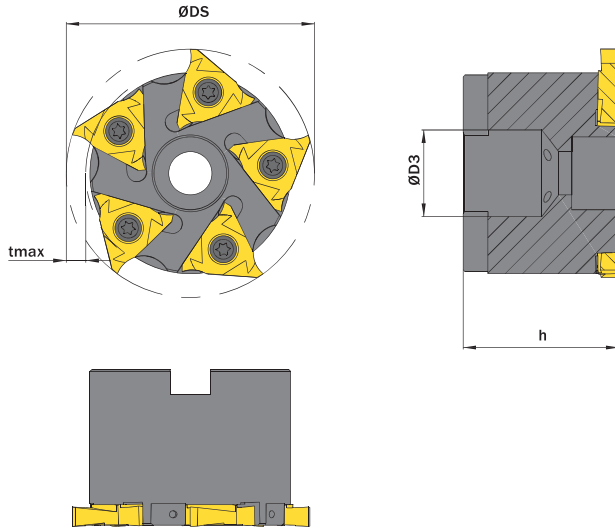
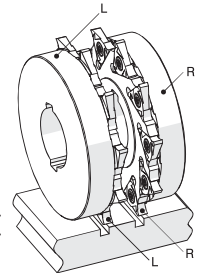


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

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



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

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

SIMTEK Fräserschaft nach ISO 26623

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

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

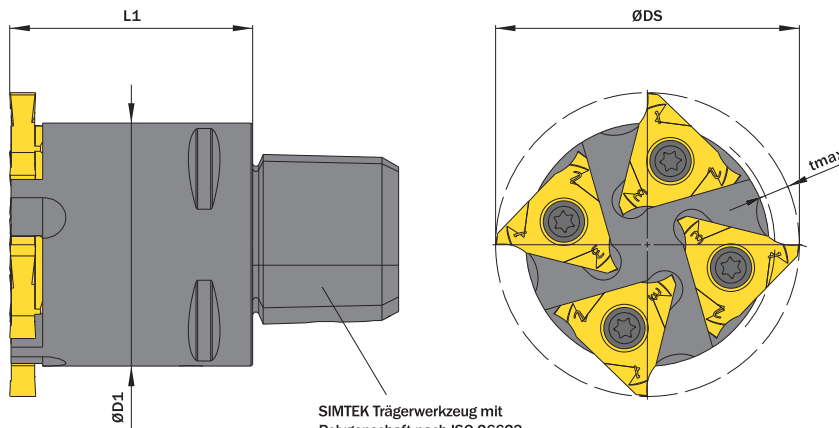
ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/435



SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623
 SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623

Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

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

Bestellbeispiel // Order example: M80.C450.40.04

simmill AX
 simmill PMX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

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

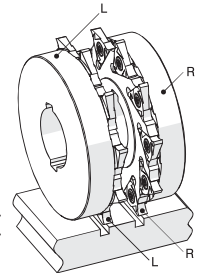
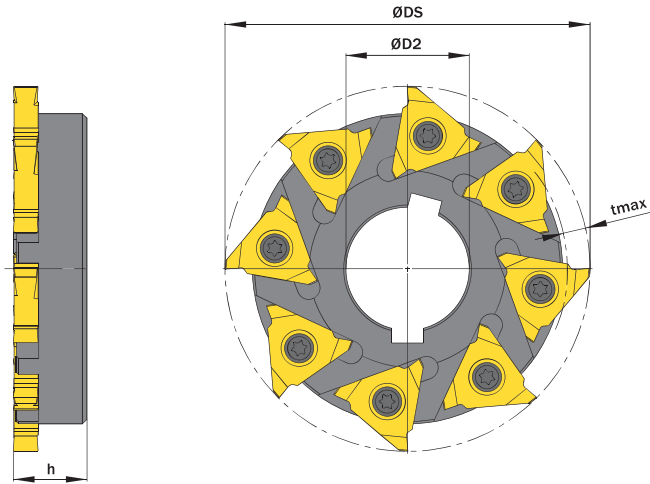


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

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

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

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

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

ALL (Seite/Page 645)



TW
ST

Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1128

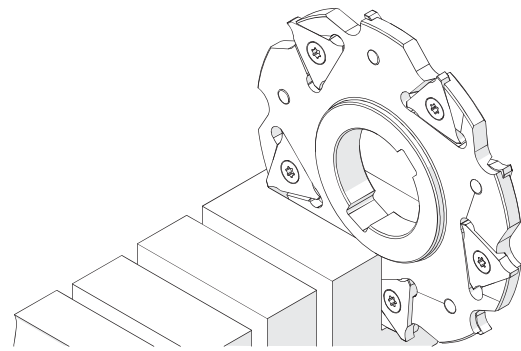
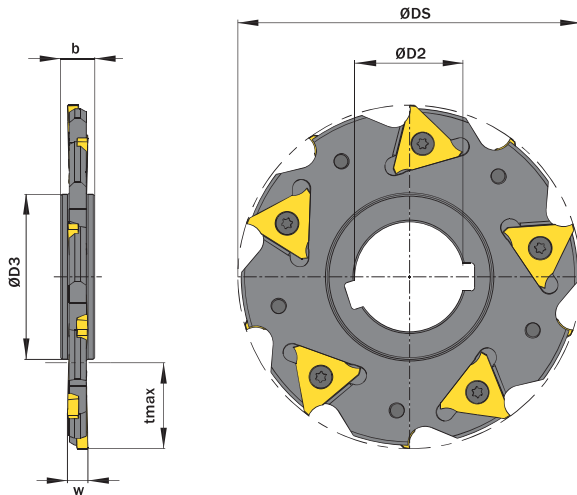


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

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

Bestellbeispiel // Order example: MM4.82.0080.27.06

simmill AX
 simmill PMX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend **650**



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

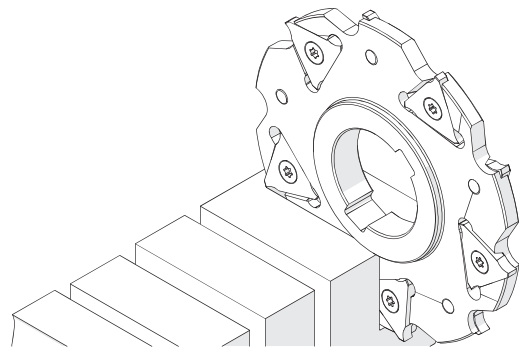
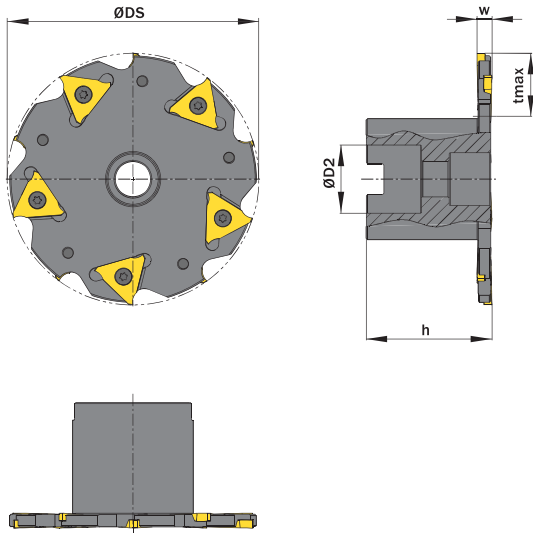


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

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

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

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

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

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

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

SP
HM
R

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

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

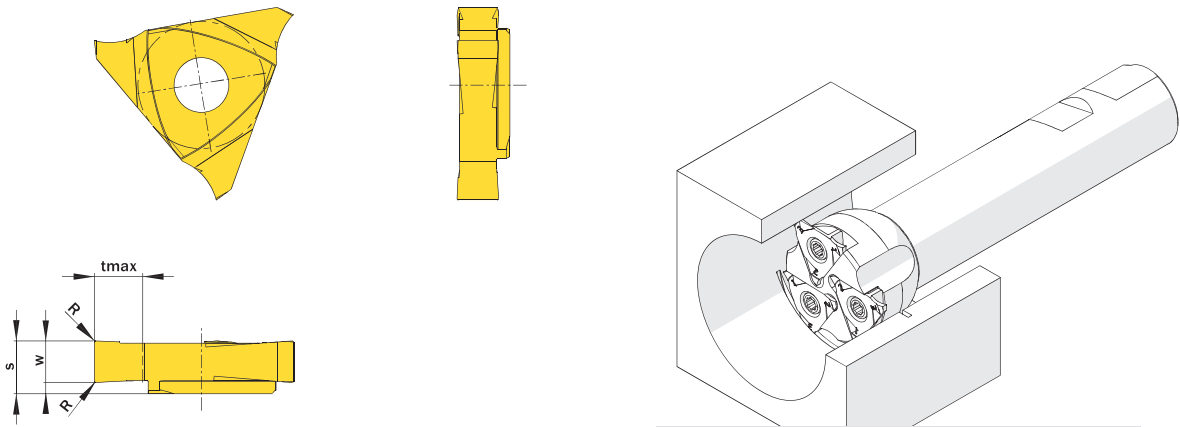


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

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

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

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

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

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

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

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

SP

HM

R

Legende
Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/440

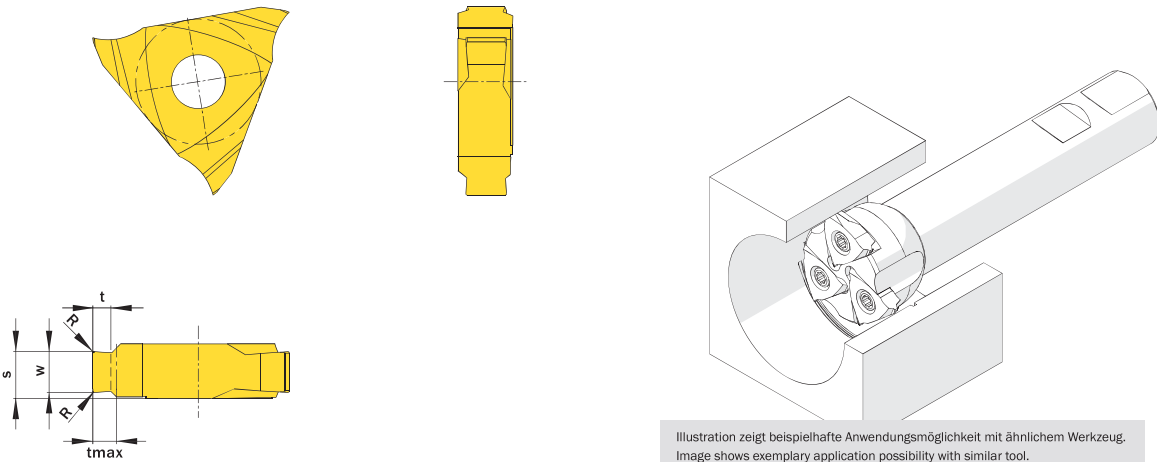


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Nutenbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	S	t	w ^{-0,02}	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code		
				PM	KN						S	R	L
1,1	0,5	M14.1105.54 FR/L	R AJ5S L AMX4	X800	GT42	0,1	4,4	0,49	1,24	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
1,3	0,7	M14.1307.54 FR/L	R AN4Y L ABTB	X800	GT42	0,1	4,5	0,67	1,44	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
1,3	0,85	M14.1308.54 FR/L	R AHBN L AM0J	X800	GT42	0,1	4,5	0,83	1,44	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	X800	GT42	0,15	4,4	0,83	1,74	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	X800	GT42	0,15	4,4	0,97	1,74	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	X800	GT42	0,15	4,5	1,23	1,99	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	X800	GT42	0,15	4,7	1,47	2,29	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	X800	GT42	0,15	4,4	1,47	2,79	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	X800	GT42	0,15	4,4	1,72	2,79	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	X800	GT42	0,15	4,7	1,72	3,29	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	X800	GT42	0,15	4,9	1,97	4,29	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	X800	GT42	0,15	4,9	2,47	4,29	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	X800	GT42	0,15	5,8	2,97	5,29	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	upd

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

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

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

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

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

SP
HM

R

Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/984

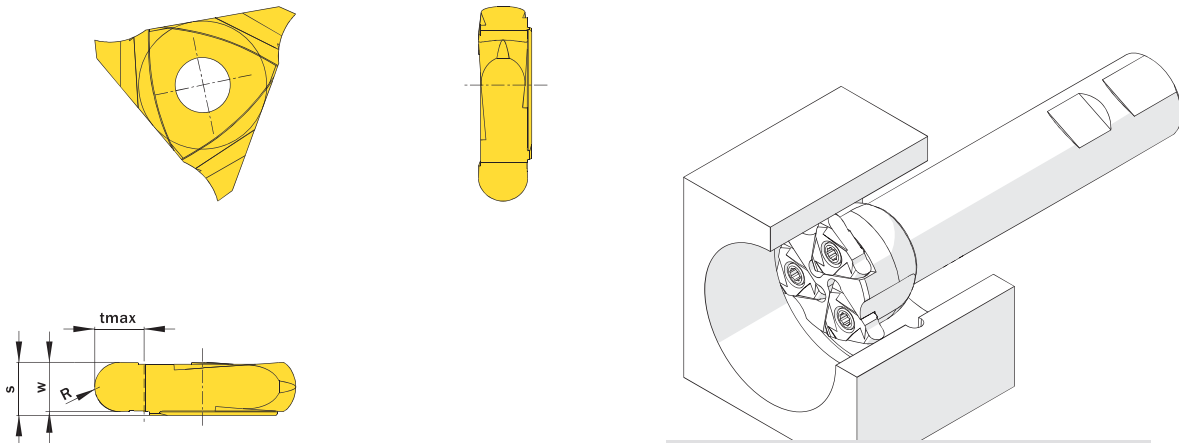


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P M K N S	mm	mm		
2,5	1,25	M14.0250.125 VR	A2UN	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	M14.0300.150 VR	AP15	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	M14.0400.200 VR	ABPU	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	M14.0500.250 VR	AJ3G	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

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

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

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

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

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

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

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

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/441

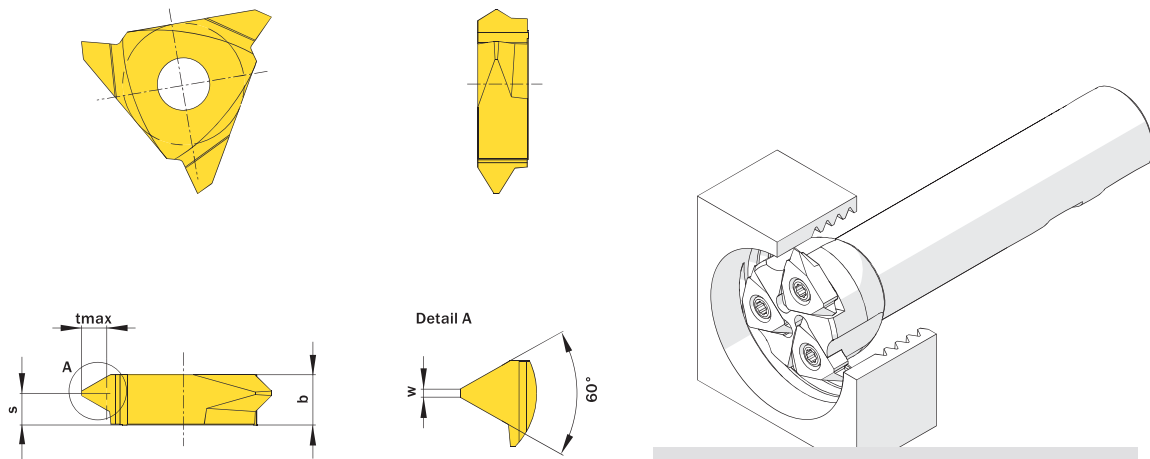


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	X800 GT42	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	X800 GT42	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	X800 GT42	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	X800 GT42	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	X800 GT42	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	X800 GT42	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	X800 GT42	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	X800 GT42	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
 Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

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

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

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)

SP
HM

R

Legende
Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/451

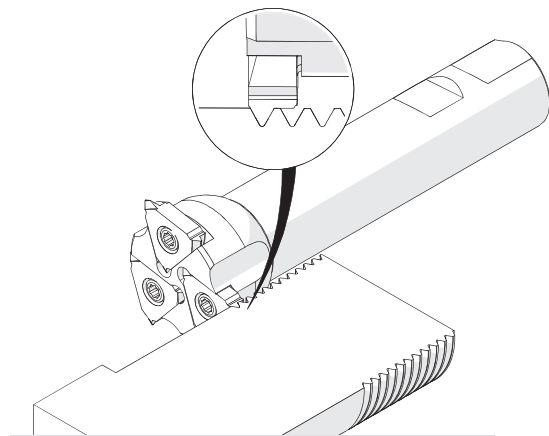
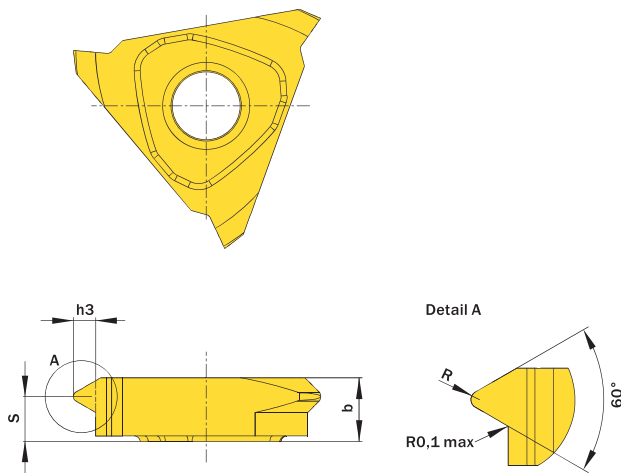


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	MKN						
1.5	M14.MT15.02 EM R	AQ6A	X800	G742	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2.0	M14.MT20.02 EM R	AQ6C	X800	G742	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2.5	M14.MT25.02 EM R	AT90	X800	G742	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3.0	M14.MT30.02 EM R	AQ6E	X800	G742	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3.5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	X800	G742	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4.0	M14.MT40.02 EM R	AQ6G	X800	G742	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4.5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	X800	G742	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5.0	M14.MT50.02 EM R	AQ6K	X800	G742	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5.5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	X800	G742	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6.0	M14.MT60.02 EM R	AS0C	X800	G742	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

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

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

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

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

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

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

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)

SP
HM

R

●

Legende
Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/936

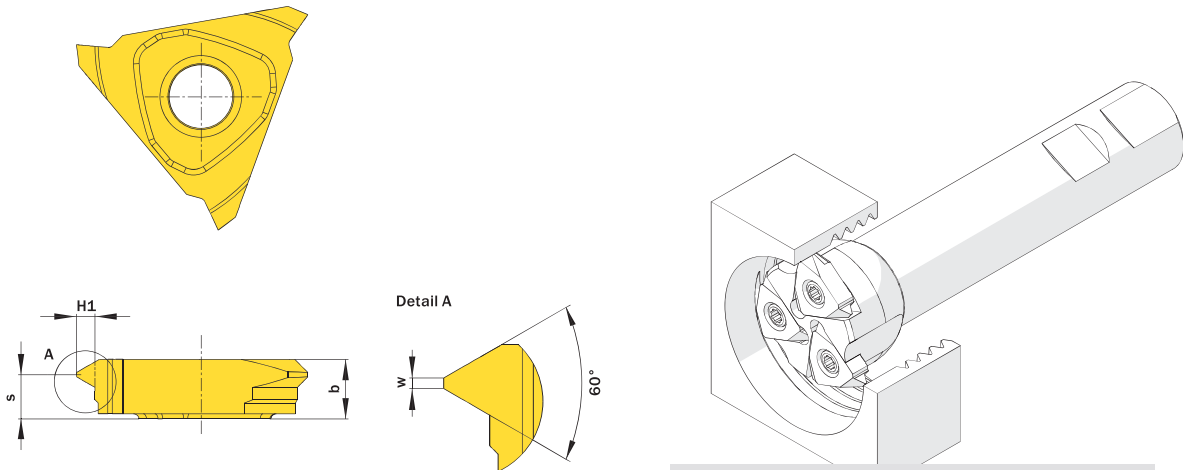


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	MKN						
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	X800	G742	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	X800	G742	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	X800	G742	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	X800	G742	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	X800	G742	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	X800	G742	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	X800	G742	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	X800	G742	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	X800	G742	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

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

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications,
 UN Full Profile

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

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

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

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

SP
HM

R

Legende
Legend

650
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/875

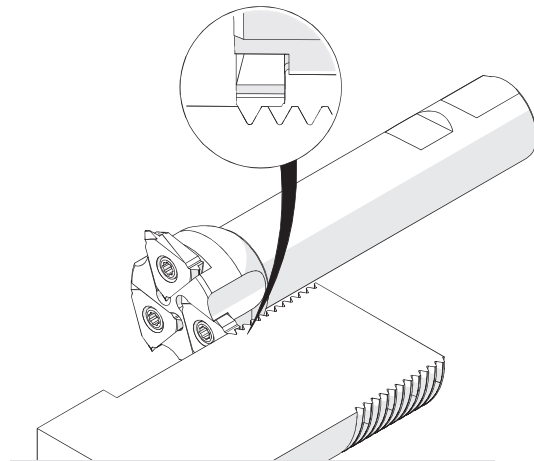
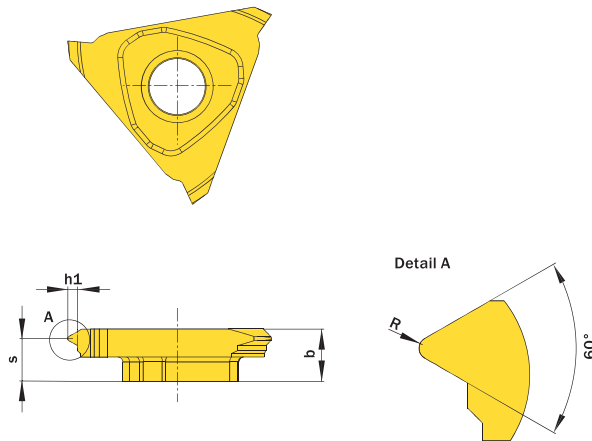


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

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

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling,
 Internal applications, UN Full Profile

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

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

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

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

SP
HM

R

●

Legende
 Legend **650**

Scan
 QR-Code

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

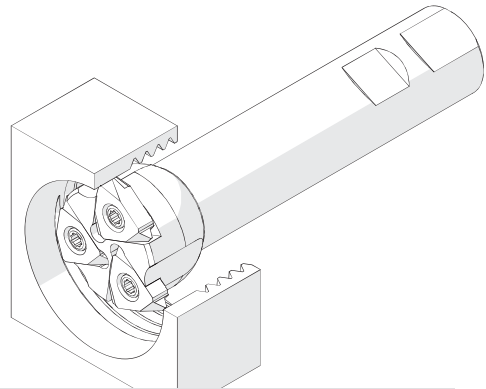
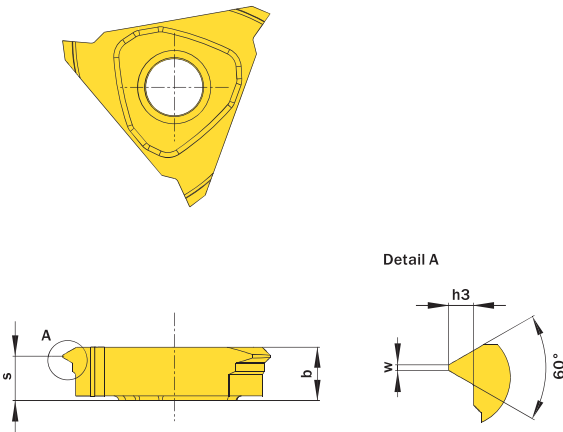


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

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

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

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

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



SP
HM **R**

Legende
 Legend **650**

Scan
 QR-Code

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

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

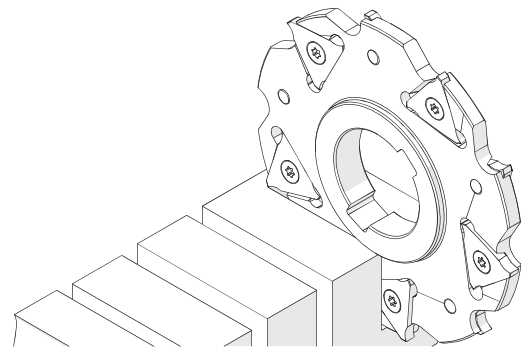
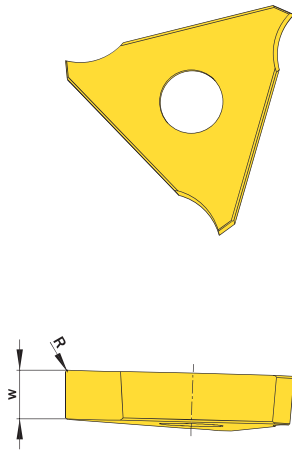


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

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

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

simmill AX
 simmill PMX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

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

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



Legende
 Legend **650**



Scan
 QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1212

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

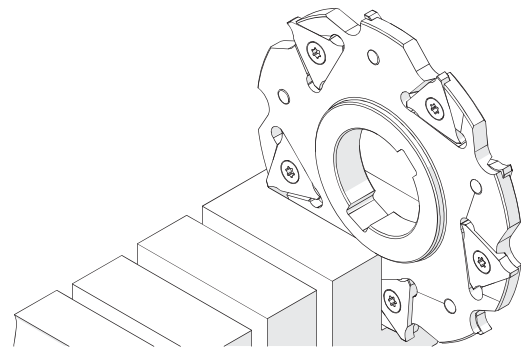
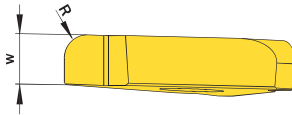
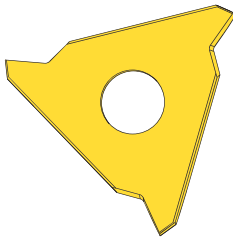


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.20 G R

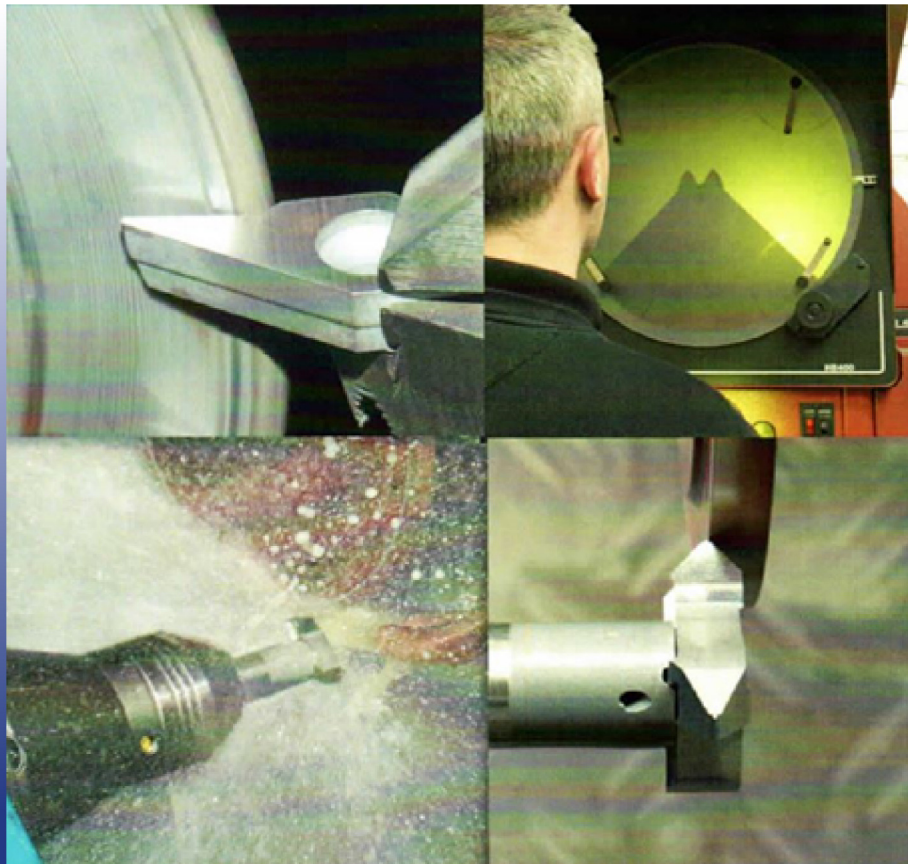
w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			B M K N S		
▼ w = 3,26 mm						
3,26	2,0	MM4.06.0320.20 GR/L	R AZN7 L AZN6	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,36 mm						
4,36	2,0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

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

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index



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