

*Premier*

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Milling  
**simmill UX**  
e - Catalogue

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

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





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


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

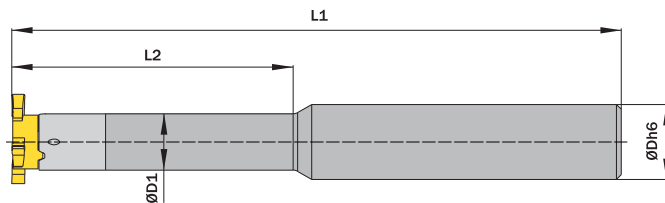
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)  
**4,5 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**473**

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/271](http://www.simtek.info/cp/271)



$\varnothing D_{h6}$	$\varnothing D_1$	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm			mm			
<b>▼ <math>\varnothing D_{h6} = 12,0</math> mm</b>								
12,0	9,0	32,0	<b>U18.1209.32 A HM</b>	ACQC	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	<b>U18.1209.45 A HM</b>	AGK5	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	<b>U18.1209.64 A HM</b>	AGEV	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
<b>▼ <math>\varnothing D_{h6} = 12,7</math> mm</b>								
12,7	9,0	32,0	<b>U18.0.500.09.32 A HM</b>	AK8V	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
12,7	9,0	45,0	<b>U18.0.500.09.45 A HM</b>	AH50	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
12,7	9,0	64,0	<b>U18.0.500.09.64 A HM</b>	AD8F	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
<b>▼ <math>\varnothing D_{h6} = 15,875</math> mm</b>								
15,875	9,0	25,0	<b>U18.0.625.09.25 A HM</b>	AE8X	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
15,875	9,0	32,0	<b>U18.0.625.09.32 A HM</b>	ACQZ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
15,875	9,0	45,0	<b>U18.0.625.09.45 A HM</b>	AH0T	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
15,875	9,0	64,0	<b>U18.0.625.09.64 A HM</b>	AK2U	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>
15,875	13,0	64,0	<b>U18.0.625.13.64 A HM</b>	AHQK	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 <small>Inch</small>
15,875	13,0	66,0	<b>U18.0.625.13.66 A HM</b>	ADZE	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 <small>Inch</small>
<b>▼ <math>\varnothing D_{h6} = 16,0</math> mm</b>								
16,0	9,0	25,0	<b>U18.1609.25 A HM</b>	AAD3	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	<b>U18.1609.32 A HM</b>	AAKX	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	<b>U18.1609.45 A HM</b>	AMCV	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	<b>U18.1609.64 A HM</b>	ANX9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	<b>U18.1613.64 A HM</b>	AFVT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	<b>U18.1613.66 A HM</b>	AD9W	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 A HM**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

## Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**474**

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

**ALL (Seite/Page 645)**



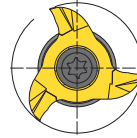
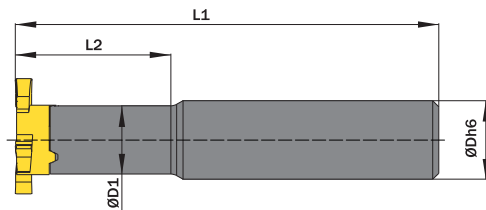
Legende  
Legend **650**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/273](http://www.simtek.info/cp/273)

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.  
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	<b>U18.1009.17 A ST</b>	AM1T	Nein / No	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	<b>U18.1209.18 A ST</b>	AV6D	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	<b>U18.1309.25 A ST</b>	AKZ5	Nein / No	70,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	<b>U18.0.625.09.18 A ST</b>	AN7U	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	<b>U18.1609.18 A ST</b>	AGU5	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 A ST**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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

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

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

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**475**

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

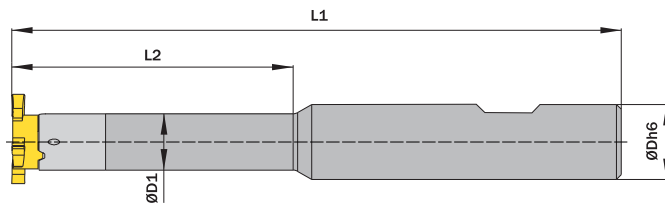


Legende  
 Legend **650**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/270](http://www.simtek.info/cp/270)

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.  
 Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	<b>U18.1209.32 B HM</b>	AHQG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	45,0	<b>U18.1209.45 B HM</b>	AGXG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	64,0	<b>U18.1209.64 B HM</b>	AC32	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	<b>U18.0.500.09.32 B HM</b>	AMW6	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
12,7	9,0	45,0	<b>U18.0.500.09.45 B HM</b>	AEW9	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
12,7	9,0	64,0	<b>U18.0.500.09.64 B HM</b>	AEYX	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	<b>U18.0.625.09.25 B HM</b>	AET2	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
15,875	9,0	32,0	<b>U18.0.625.09.32 B HM</b>	ACQM	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
15,875	9,0	45,0	<b>U18.0.625.09.45 B HM</b>	AD9P	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
15,875	9,0	64,0	<b>U18.0.625.09.64 B HM</b>	AE40	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>Inch</small>	
15,875	13,0	64,0	<b>U18.0.625.13.64 B HM</b>	APQG	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 <small>Inch</small>	
15,875	13,0	66,0	<b>U18.0.625.13.66 B HM</b>	AHS9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 <small>Inch</small>	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	<b>U18.1609.25 B HM</b>	AJ83	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	32,0	<b>U18.1609.32 B HM</b>	AH75	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	45,0	<b>U18.1609.45 B HM</b>	AA3N	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	64,0	<b>U18.1609.64 B HM</b>	ACGX	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0	
16,0	12,0	45,0	<b>U18.1612.45 B HM</b>	ADG9	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD12.0	
16,0	13,0	64,0	<b>U18.1613.64 B HM</b>	AMT0	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0	
16,0	13,0	66,0	<b>U18.1613.66 B HM</b>	AJK6	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**

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

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

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

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

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**476**

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



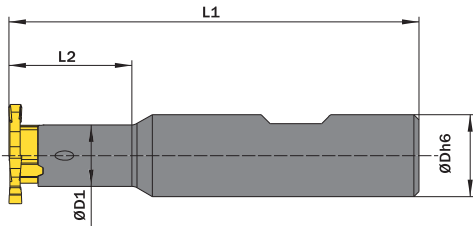
Legende  
 Legend **650**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/422](http://www.simtek.info/cp/422)

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.  
 Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	<b>U18.1209.18 BST</b>	AV6E	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	<b>U18.0.625.09.18 BST</b>	AFHD	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	<b>U18.1609.18 BST</b>	ABP7	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 B ST**

## Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

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

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**4,5 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**472**

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

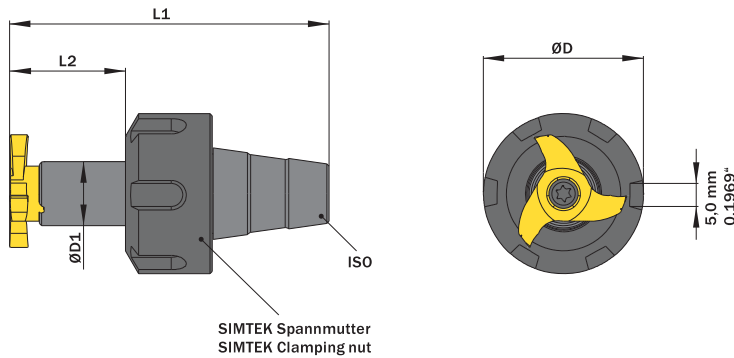


**TW** Legende  
**ST** Legend

**650**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/455](http://www.simtek.info/cp/455)



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

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
	mm	mm					mm	mm			
ER11	9,0	22,0	<b>U18.ER11.09.22</b>	AAV2	UER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	<b>U18.ER11.09.22.B</b>	AVMS	UER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	<b>U18.ER16.09.22</b>	APHJ	UER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	<b>U18.ER16.09.22.B</b>	AVMV	UER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	<b>U18.ER16.09.22.C</b>	AVMW	UER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	<b>U18.ER20.09.22</b>	AC9J	UER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	<b>U18.ER20.09.22.B</b>	AVM0	UER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	<b>U18.ER25.09.22</b>	AA1F	UER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	<b>U18.ER25.09.22.B</b>	AVM3	UER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

# Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f <sub>zm</sub> <b>0,03 mm</b>	h <sub>max</sub> <b>0,04 mm</b>	V <sub>c</sub> <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>467</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648), H06 (Seite/Page 648)</b>		

SP Legende

HM Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/876](http://www.simtek.info/cp/876)

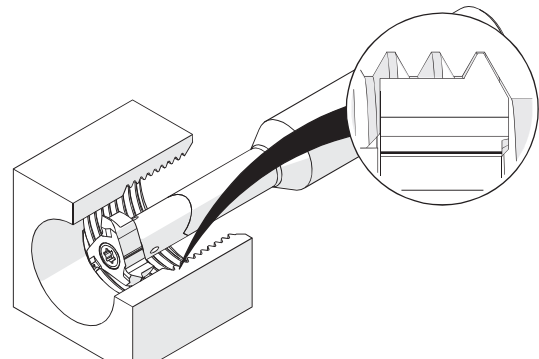
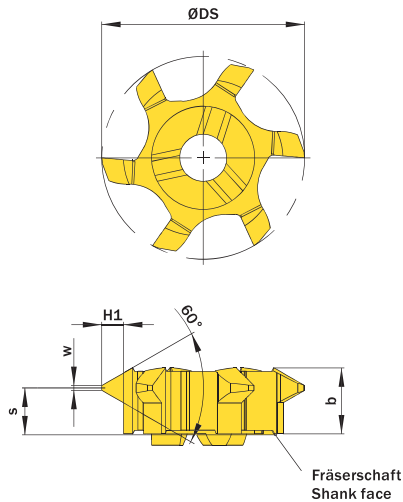


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindennenn- messer // As of nominal thread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	s	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	upd
	mm				mm	P	M	K								
M22	21,74	1,5	<b>U06.0815.02.18 M</b>	ASZ9	X800	GT42		5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd	
M27	24,15	2,0	<b>U06.1020.02.18 M</b>	AS0G	X800	GT42		5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd	
M27	26,5	3,0	<b>U06.1630.02.18 M</b>	AS0J	X800	GT42		5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd	
M30	27,6	3,5	<b>U06.1835.02.18 M</b>	AS0H	X800	GT42		5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd	

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0815.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

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

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**529, 530, 531, 532, 533**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**467**

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

**ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H06 (Seite/Page 648)**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**650**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/415](http://www.simtek.info/cp/415)

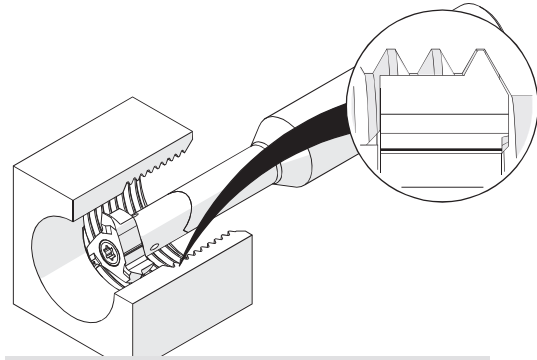
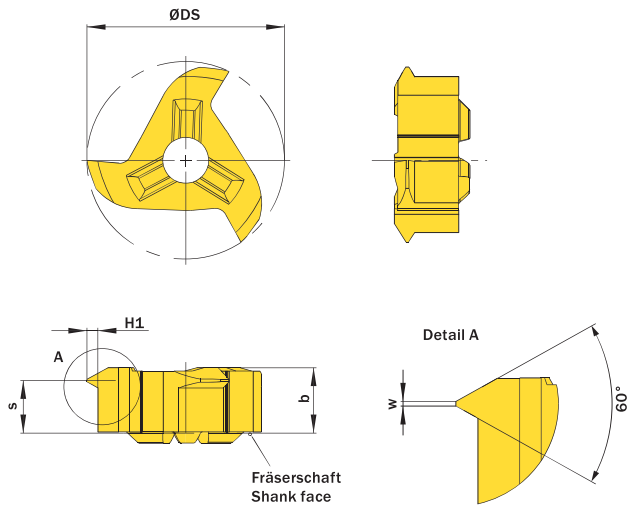


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindennenn- messer // As of nominal thread diameter		Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
	mm	H1 mm				P M	K N						
M22	21,74	0,81	1,5	<b>U18.0815.02 M</b>	AHK3	X800	G742	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>
M24	22,91	0,95	1,75	<b>U18.0917.02 M</b>	AK07	X800	G742	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>
M27	24,15	1,08	2,0	<b>U18.1020.02 M</b>	AE0E	X800	G742	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>
M27	25,4	1,35	2,5	<b>U18.1325.02 M</b>	AJY6	X800	G742	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>
M27	26,5	1,62	3,0	<b>U18.1630.02 M</b>	AJYF	X800	G742	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>
M30	27,6	1,9	3,5	<b>U18.1835.02 M</b>	AN9W	X800	G742	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <small>upd</small>

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



## Metrisches ISO-Gewindfräsen, Teilprofil

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

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

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>466</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648), H05 (Seite/Page 648)</b>		

SP Legende  
HM Legend

Scan  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/394](http://www.simtek.info/cp/394)

Seite  
**650**

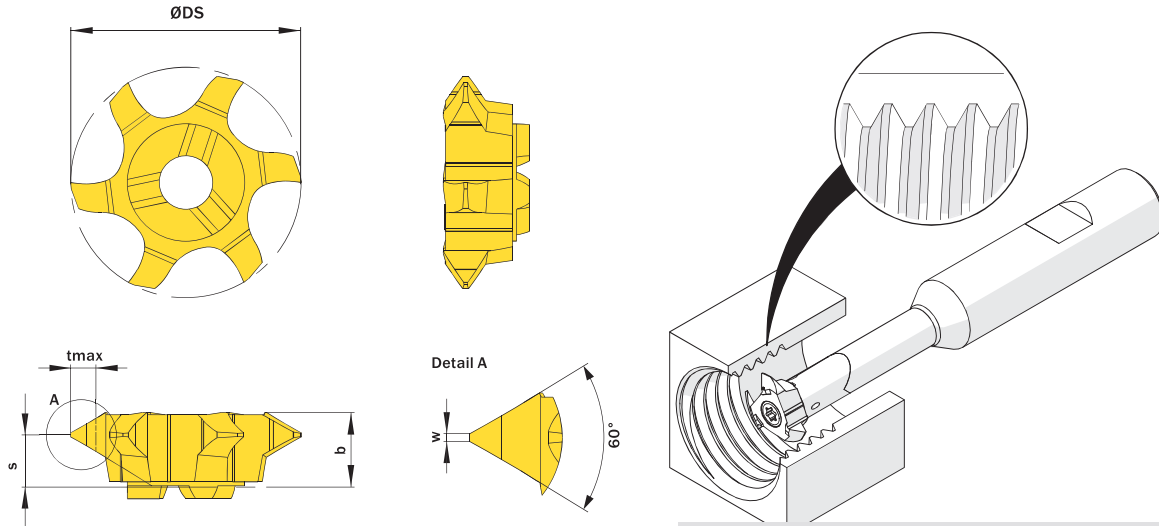


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
					PMKN	S							
M22	1,0	2,0	<b>U06.0720.01.18 M</b>	AE99	X800	GT42	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	4,0	<b>U06.2535.01.18 M</b>	APNP	X800	GT42	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 UD12.0 <span style="font-size: small;">upd</span>

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (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.

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.  
 The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

# Metrisches ISO-Gewindfräsen, Teilprofil

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

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

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>466</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)</b>		

**SP** Legende  
**HM** Legend

**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/395](http://www.simtek.info/cp/395)

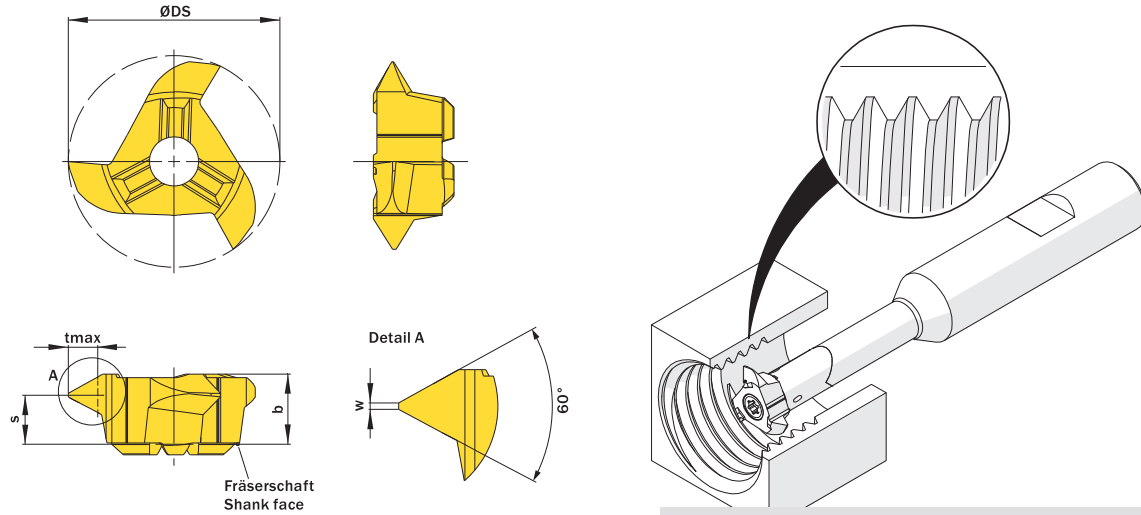


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	MKN							
M22	1,0	1,75	<b>U18.0510.01 M</b>	ADHC	X800	GT42	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	<b>U18.0720.01 M</b>	AA8M	X800	GT42	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,5	2,75	<b>U18.0815.01 M</b>	AM2Q	X800	GT42	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,75	<b>U18.1020.01 M</b>	AN1S	X800	GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,0	<b>U18.1325.01 M</b>	AAUQ	X800	GT42	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	<b>U18.1630.01 M</b>	AH9G	X800	GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	<b>U18.1835.01 M</b>	ADW6	X800	GT42	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	4,0	<b>U18.2535.01 M</b>	APTV	X800	GT42	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 M X800** (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.

Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung bezieht sich auf die Startsteigung.  
 The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

# UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

## Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**529, 530, 531, 532, 533**

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

**ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)**



**SP** Legende  
**HM** Legend  
**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/877](http://www.simtek.info/cp/877)

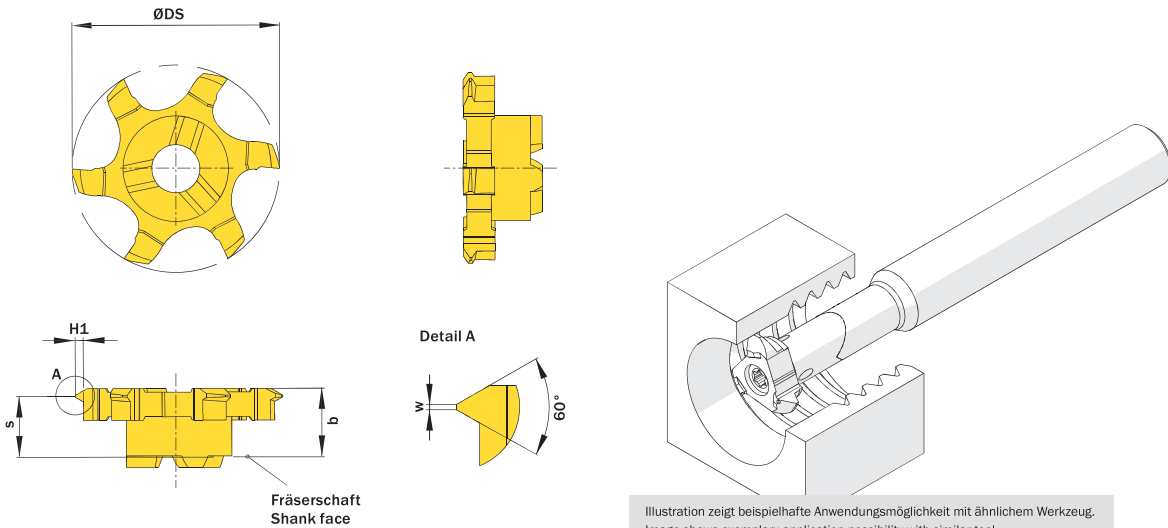


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
			P M K N S	G T 42							
8	<b>U06.UN08.02.18 M</b>	AS0V	X800	G142	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	<b>U06.UN10.02.18 M</b>	AS0U	X800	G142	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	<b>U06.UN11.02.18 M</b>	AS0T	X800	G142	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	<b>U06.UN12.02.18 M</b>	AS0S	X800	G142	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	<b>U06.UN14.02.18 M</b>	AS0Q	X800	G142	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	<b>U06.UN16.02.18 M</b>	AS0P	X800	G142	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	<b>U06.UN18.02.18 M</b>	AS0N	X800	G142	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	<b>U06.UN20.02.18 M</b>	AS0M	X800	G142	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	<b>U06.UN24.02.18 M</b>	AS0K	X800	G142	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN20.02.18 M X800** (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

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

## Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
<b>0,03 mm</b>	<b>0,04 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**529, 530, 531, 532, 533**

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



**SP** Legende  
**HM** Legend

**650**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/880](http://www.simtek.info/cp/880)

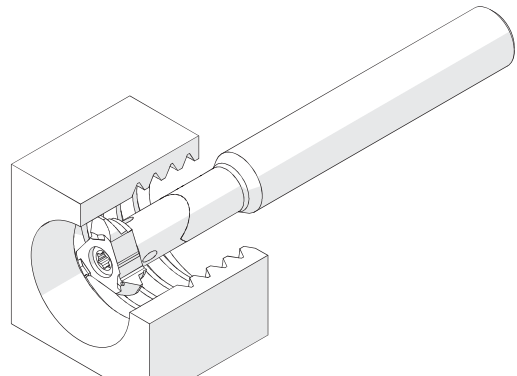
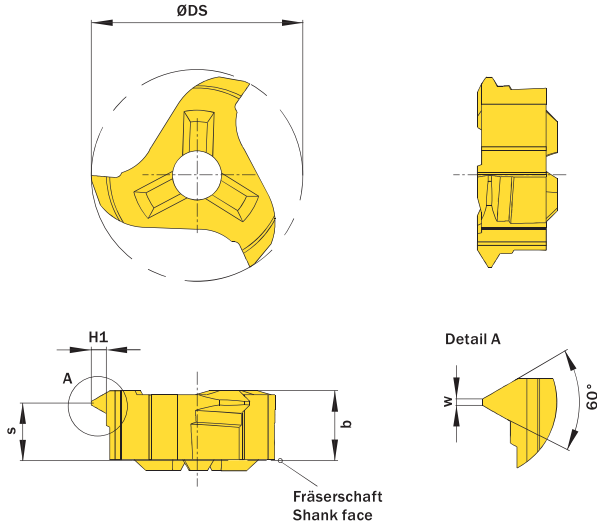


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P M K N S								
6	<b>U18.UN06.02 M</b>	AS7Q	X800	GT42	5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
7	<b>U18.UN07.02 M</b>	A4YF	X800	GT42	5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 <b>new</b>
8	<b>U18.UN08.02 M</b>	AS04	X800	GT42	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	<b>U18.UN10.02 M</b>	AS03	X800	GT42	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	<b>U18.UN11.02 M</b>	AS02	X800	GT42	5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	<b>U18.UN12.02 M</b>	AS01	X800	GT42	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	<b>U18.UN14.02 M</b>	AS00	X800	GT42	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	<b>U18.UN16.02 M</b>	AS0Z	X800	GT42	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	<b>U18.UN18.02 M</b>	AS0Y	X800	GT42	5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	<b>U18.UN20.02 M</b>	AS0X	X800	GT42	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	<b>U18.UN24.02 M</b>	AS0W	X800	GT42	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

# Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

# Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>468</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)</b>		

SP Legende

HM Legend

**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/878](http://www.simtek.info/cp/878)

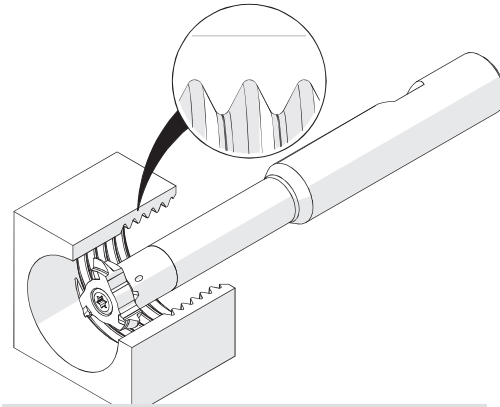
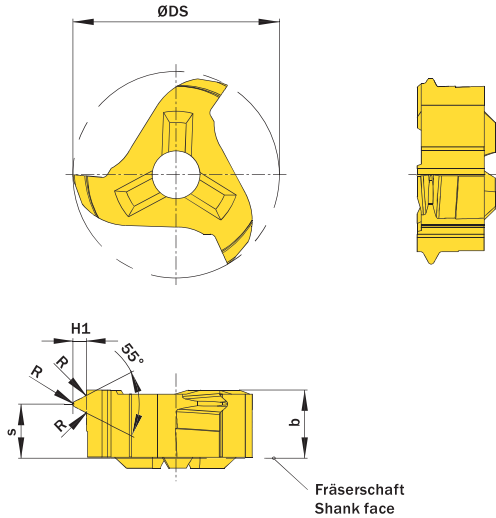


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

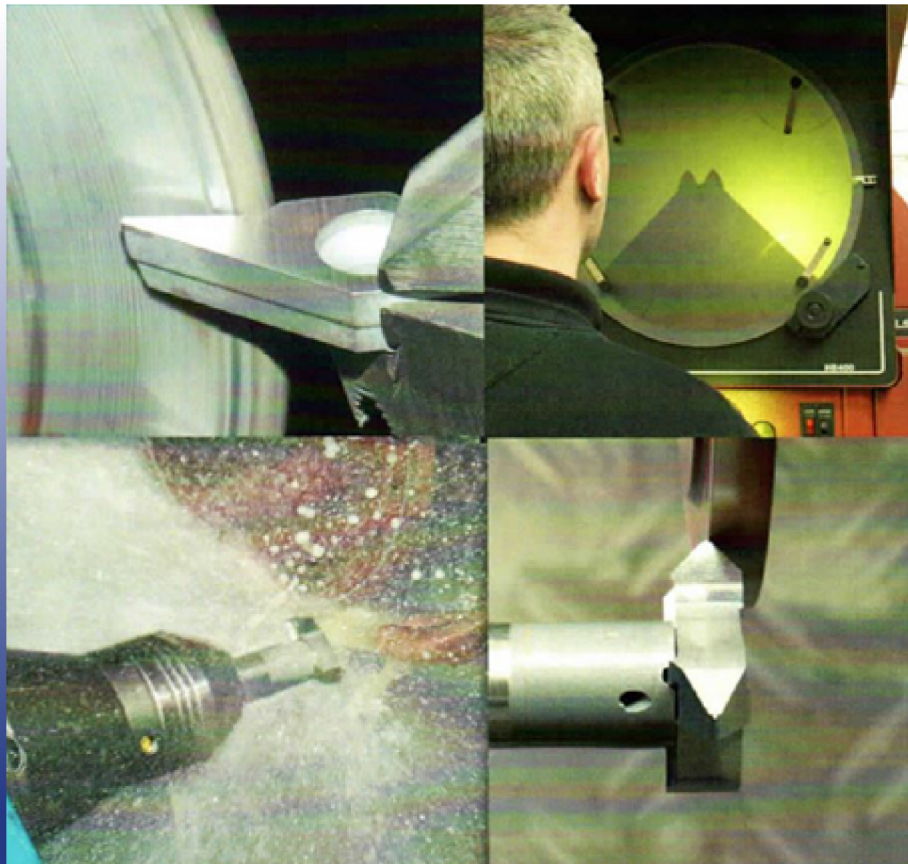
Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	MKN S									
11	<b>U18.BS11.02 M</b>	AS07	X800	GT42	5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	<b>U18.BS14.02 M</b>	AS06	X800	GT42	5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	<b>U18.BS19.02 M</b>	AS05	X800	GT42	5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (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](mailto:enquiries@premierformtools.co.uk)

Full details of our products are available at  
[www.premierformtools.co.uk](http://www.premierformtools.co.uk)