

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
simturn AX
e - Catalogue

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 0,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1043

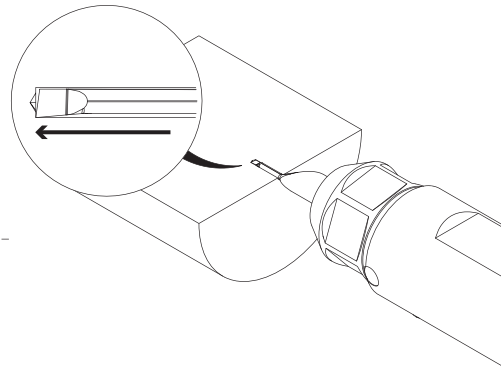
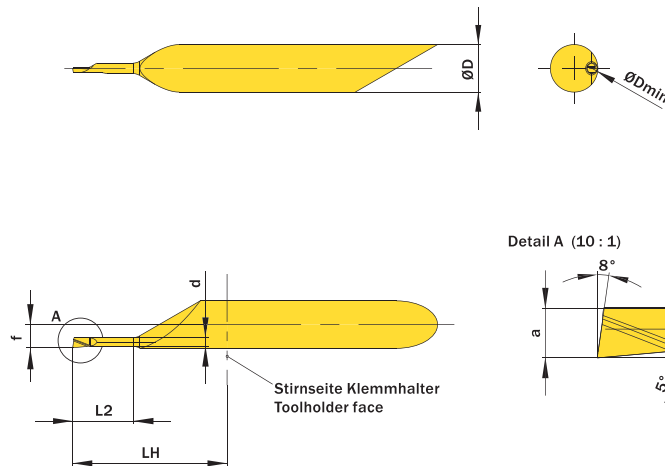
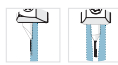


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	R AMZP L ANTU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	R AW9E L AW99	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	R AHJV L AFUM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	R AW9F L AXAA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	R AASX L AK4W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	R ABJW L ABH9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	R APAZ L AH1C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	R APVN L ANA8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	R AP2U L ADPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	R AB9W L AEYB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	R AJ56 L AHP9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	R AN0X L ACN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.5040.04.08.00 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

SP
HM

R

Legende
Legend

155

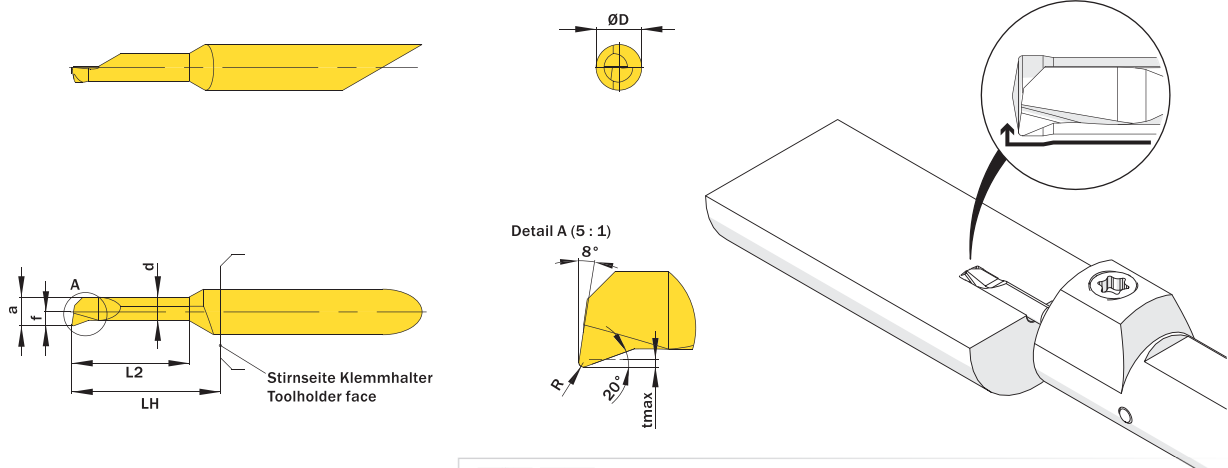
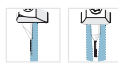
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH0	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm

4,0	-	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R	AMGN	L	AK3Z	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	upd
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R	AW9G	L	AXAB	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R	AH77	L	ADKJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R	AHJJ	L	AFJE	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R	AHGX	L	APQV	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R	AW9H	L	AXAC	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R	ADN1	L	AASJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R	AJGF	L	AMNZ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R	AJHB	L	AEXS	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	R	ANWW	L	AJEK	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm

4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YR/L	R	A517	L	A519	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R	AW3A	L	AW29	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YR/L	R	A52D	L	A52B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R	AW3C	L	AW3B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YR/L	R	A52K	L	A52F	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R	AW3E	L	AW3D	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,4 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

SP
HM

R

Legende
Legend

155

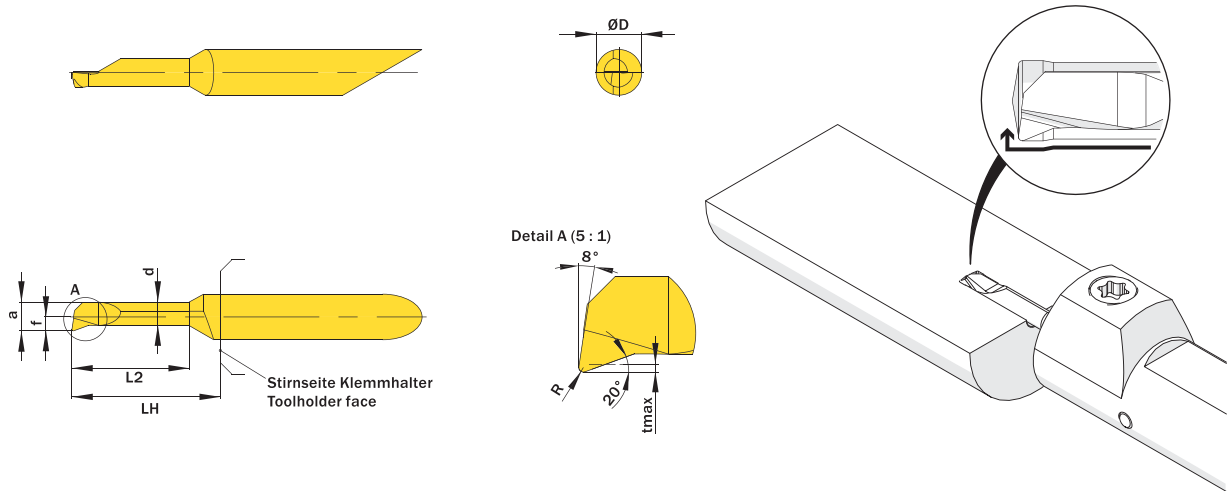
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm

4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YR/L	R A52Q L A52N	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YR/L	R A52V L A52T	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

SP
HM

R

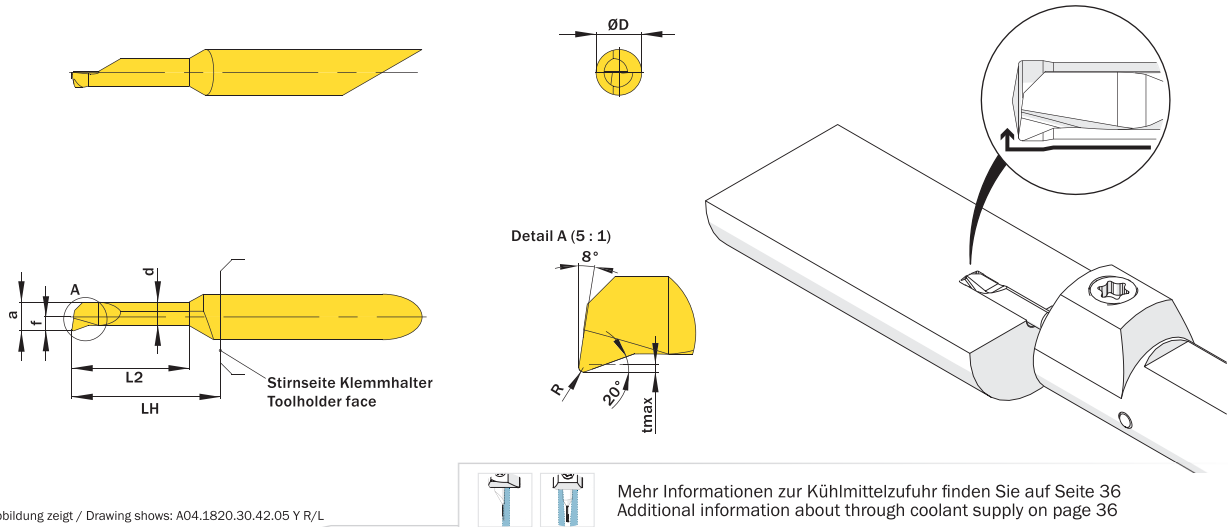
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1054

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5	L ADK9	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J	L AXAD	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ	L APEV	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J	L ANPT	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH	L AJZB	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K	L AXAE	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q	L AGHY	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC	L AKAA	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	A04.1807.12.17.10 YR/L	R A53F	L A53D	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR/L	R A199	L A53B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YR/L	R A52Z	L A52X	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M	L AW3K	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YR/L	R A523	L A521	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P	L AW3N	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	A04.1808.13.19.10 YR/L	R A529	L A527	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.13.19.10 YR/L	R A2AA	L A525	X800	X400	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1807.06.17.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

SP
HM

R

Legende
Legend

155

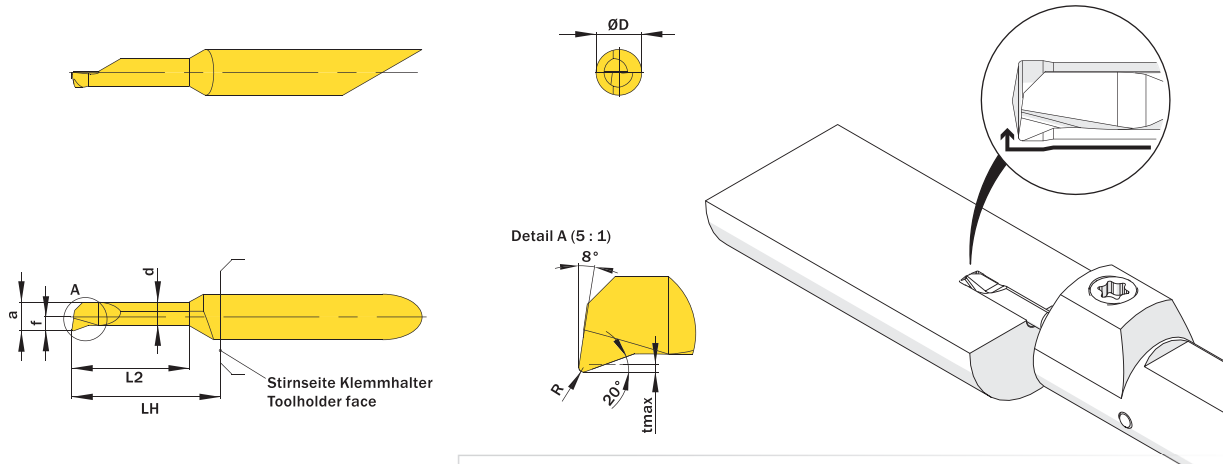
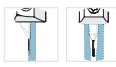
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,05	●	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWA L AHNE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M L AXAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	●	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG L ABK2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM L AKQQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	2,2	0,05	●	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA L AEVE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.09.22.05 YR/L	R AW9N L AXAG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	●	A04.1810.09.22.10 YR/L	R AM4S L AA7F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YR/L	R ABD9 L AMX3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	●	A04.1810.13.22.10 YR/L	R AKP9 L AJ36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YR/L	R AGGH L AEBZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.15.22.10 YR	A2AB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

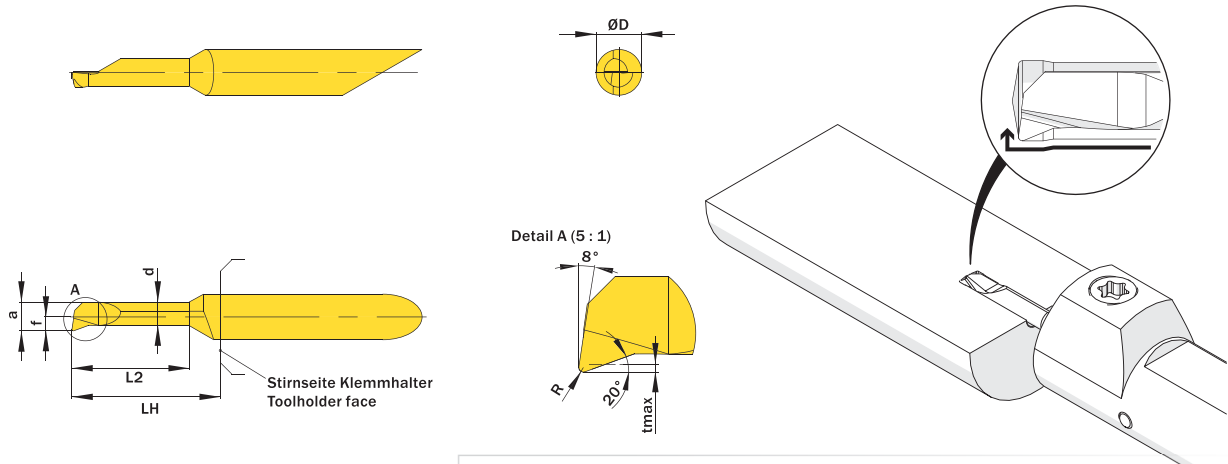
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,03	●	A04.1812.10.27.03 YR/L	R AKG6 L AHF1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	A04.1C12.10.27.03 YR/L	R AW9P L AXAH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	A04.1812.10.27.05 YR/L	R AFXD L AFVH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.10.27.05 YR/L	R AW9Q L AXAJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.1812.10.27.15 YR/L	R AH2M L ACX1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YR/L	R AJ8J L AJ01	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	A04.1812.15.27.05 YR/L	R ANPQ L AEK2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.15.27.05 YR/L	R AW9S L AXAK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.1812.15.27.15 YR/L	R AA9S L AJKP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YR/L	R AB8C L AAQ1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	2,7	0,15	+	A04.1C12.20.27.15 YR	A2AC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

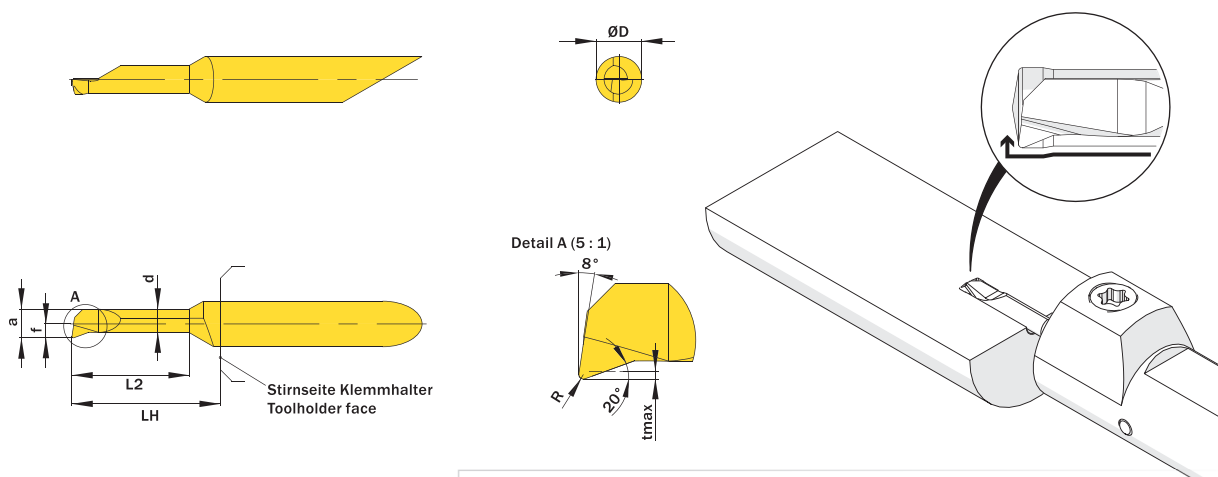
SP
HM RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1039

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S L AW3Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	•	A04.1814.20.30.15 YR/L	R APP5 L AMU6	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YR/L	R AHQ2 L AKT4	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	•	A04.1814.25.30.05 YR/L	R ATVX L AVEY	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	25,4	3,0	0,05	+	A04.1C14.25.30.05 YR/L	R AW9T L AXAM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																	
4,0	10,2	3,2	0,03	•	A04.1815.10.32.03 YR/L	R AM5F L AH7Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,03	+	A04.1C15.10.32.03 YR/L	R AW9V L AXAP	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	•	A04.1815.10.32.05 YR/L	R ACMP L AMPB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.10.32.05 YR/L	R AW9W L AXAQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	•	A04.1815.10.32.15 YR/L	R ANAV L AKDJ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YR/L	R AG17 L AC37	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	•	A04.1815.15.32.05 YR/L	R AHFZ L AAS8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.15.32.05 YR/L	R AW9X L AXAS	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	•	A04.1815.15.32.15 YR/L	R APP9 L AFN6	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YR/L	R ABTG L AAW9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	•	A04.1815.20.32.05 YR/L	R APGP L AFHA	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.1C15.20.32.05 YR/L	R AW9Y L AXAT	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	•	A04.1815.20.32.15 YR/L	R AQCT L ABZB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YR/L	R AAVU L ADEU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	3,2	0,15	+	A04.1C15.25.32.15 YR	A2AD	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	28,0	0,2				A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1815.10.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

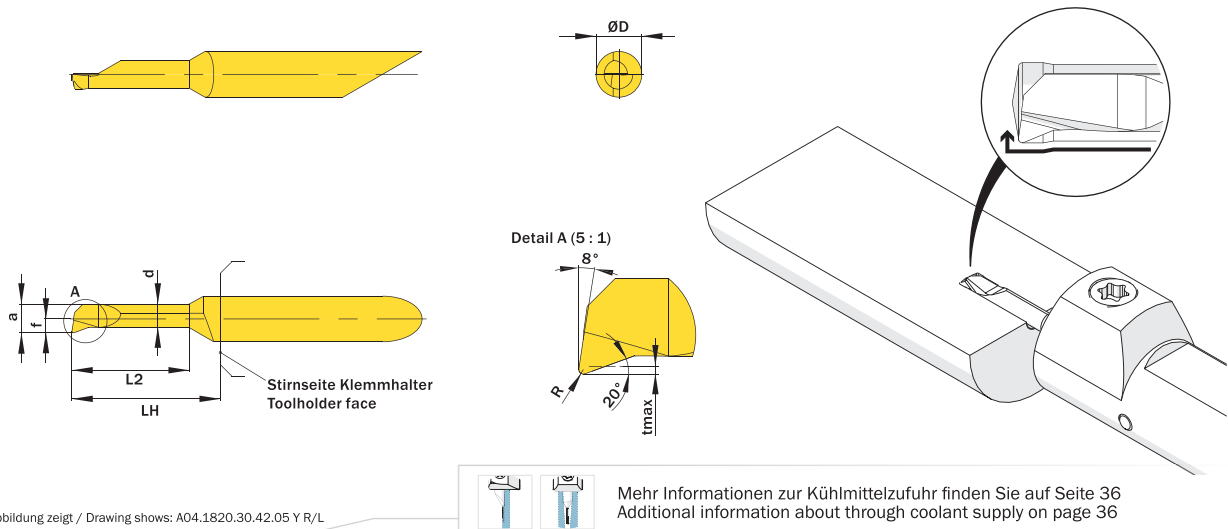
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1055

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	3,7	0,15	●	A04.1817.10.37.15 YR/L	R AHD4 L AMYK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YR/L	R ANJF L ANZP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YR/L	R AMQN L ABA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YR/L	R AHBD L APYD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	A04.1817.20.37.05 YR/L	R AQ1U L AQ1V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	A04.1C17.20.37.05 YR/L	R AW9U L AXAN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	A04.1817.20.37.15 YR/L	R AKNZ L AH9Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YR/L	R AB5S L AFAA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	A04.1817.25.37.10 YR/L	R AA9M L ADKH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YR/L	R ANNS L AEFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	A04.1C17.30.37.10 YR	A2AE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	33,0	0,2		A04C.R		

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.10.37.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM

R

Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1040

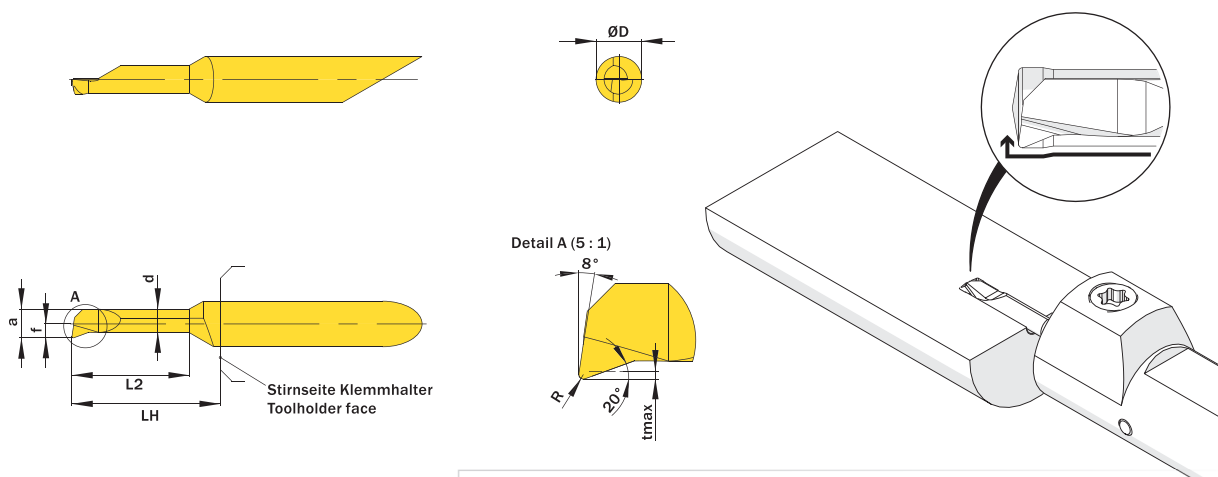


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
							Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	R AGCF L ABGP X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	R ADDK L AN4X X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	R AEH9 L AAPJ X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	R APUB L AKMA X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	R ADN4 L AK2B X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	R AHDX L AGEY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	R AJ0B L AEPY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	R AB3A L AHMG X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	R AM3K L ANGF X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	R AMV0 L AFE8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	R AJT1 L AJ4S X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	R ASFY L ASF1 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	35,6	4,2	0,05	+	A04.1820.35.42.05 YR	A2AF X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3		A04C.R		

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1820.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1073

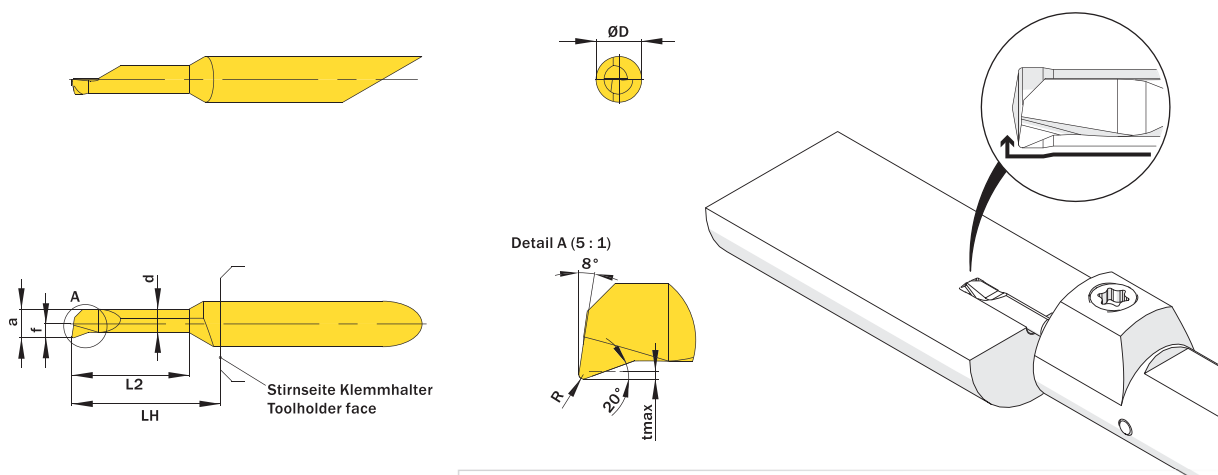


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H 0	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC L AXJB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	23,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	4,9	0,2	+	A05.1825.25.49.20 YR/L	R AXJF L AXJE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	28,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,05	+	A05.1825.30.49.05 YR/L	R AXJH L AXJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,2	+	A05.1825.30.49.20 YR/L	R AXJK L AXJJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	4,9	0,2	+	A05.1825.35.49.20 YR/L	R AXJN L AXJM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	38,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	4,9	0,2	+	A05.1825.40.49.20 YR/L	R AXJQ L AXJP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	43,0	0,4	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.20.49.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

V_c
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM

R

Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1041

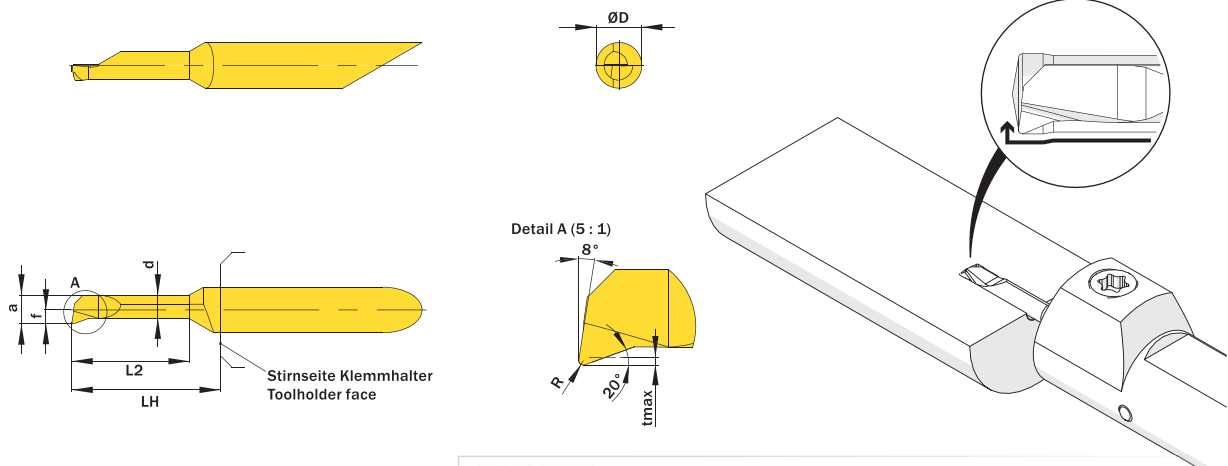


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/cscode
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L ATVZ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	R AFCW L ADCU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	R ATV0 L AKBB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	R AM69 L AH0M	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	R AF4Y L ANMN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	R AD00 L AKA1	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	R AM8M L AM55	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	R AFSB L AEHN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	R AD3G L AH4N	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	R AFY1 L AK66	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	R AND4 L AEC2	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	R AMQK L AHH4	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

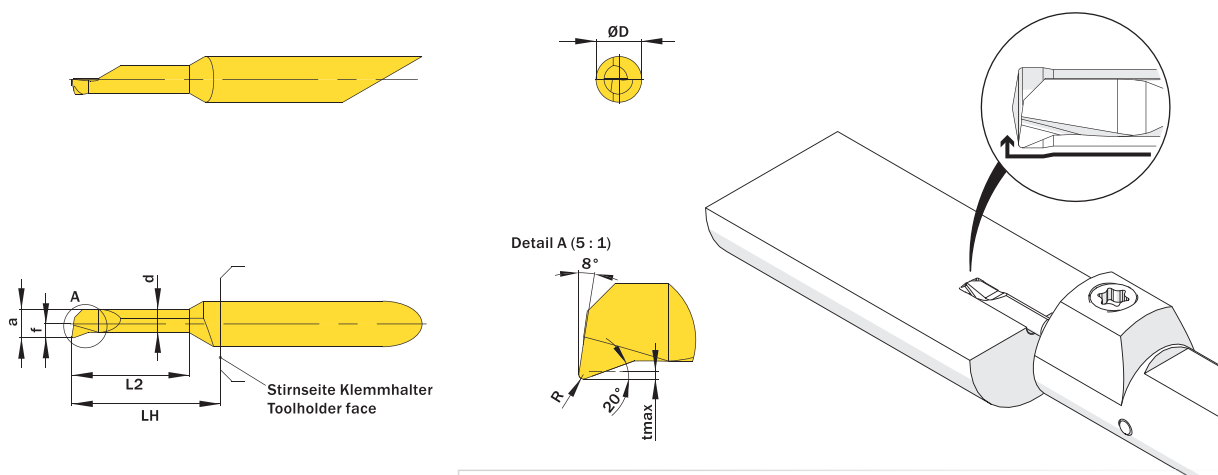
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1074

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	35,6	5,9	0,2	+	A06.1830.35.59.20 YR/L	R AXH6 L AXH5	X800 X400 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	38,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	5,9	0,2	+	A06.1830.40.59.20 YR/L	R AXH8 L AXH7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	43,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	45,7	5,9	0,2	+	A06.1830.45.59.20 YR	A2AG	X800 X400 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	48,0	0,4	A06.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.45.59.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

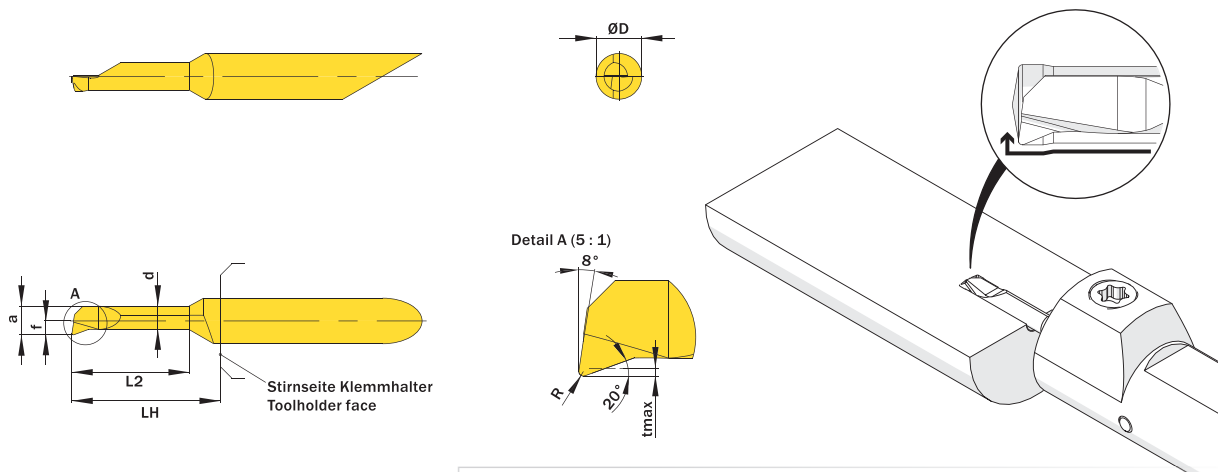
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1042

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	L AGKE	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	R AEF5	L AQ95	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	R AHDQ	L AK50	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	R AMJG	L ADFD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	R AAMD	L ATVY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	R AFDC	L AKDU	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	R ABT1	L AEG8	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	R AC3S	L AEQ0	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	A06.1830.50.62.20 YR/L	R A2AH	L A4YD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

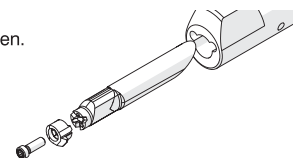
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	L ADX9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	L AJTS	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	L ACG4	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	R AMXA	L ACW5	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	R AKWE	L AM5B	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	A07.1835.60.72.20 YR	A2AJ		X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5		A07.R		

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.15.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 179 Schneidplatten // Cutting inserts 185



Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 48, 55, 57, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)



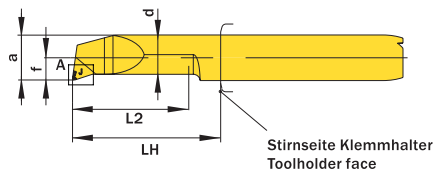
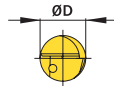
Legende
Legend

155

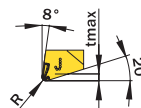


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1485



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	10,2	4,2	0,15	A04.1820.10.42.15 JAR	BC6U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	A04T	new	
4,0	15,2	4,2	0,15	A04.1820.15.42.15 JAR	BC5W	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	A04T	new	
4,0	20,3	4,2	0,15	A04.1820.20.42.15 JAR	BC6J	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	A04T	new	
4,0	25,4	4,2	0,15	A04.1820.25.42.15 JAR	BC54	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	A04T	new	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.25.42.15 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

97

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

H08 (Seite/Page 154)

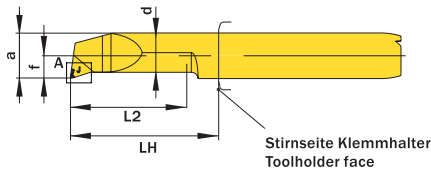
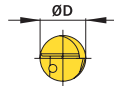


Legende
Legend

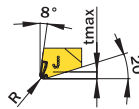
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1486



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,2	A05.1825.10.52.20 JAR	BC56	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	A05T	new
5,0	15,2	5,2	0,2	A05.1825.15.52.20 JAR	BC5Y	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	A05T	new
5,0	20,3	5,2	0,2	A05.1825.20.52.20 JAR	BC5S	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	A05T	new
5,0	25,4	5,2	0,2	A05.1825.25.52.20 JAR	BC5G	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	A05T	new
5,0	30,5	5,2	0,2	A05.1825.30.52.20 JAR	BC42	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	A05T	new
5,0	35,6	5,2	0,2	A05.1825.35.52.20 JAR	BC5C	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	A05T	new
5,0	40,6	5,2	0,2	A05.1825.40.52.20 JAR	BC6Y	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	A05T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.40.52.20 JAR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
50, 56, 59, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

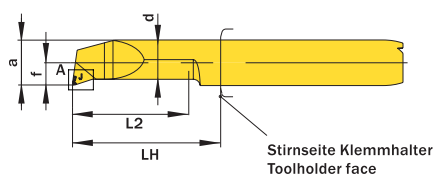
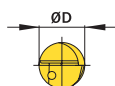


Legende
Legend

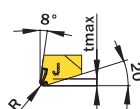
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1487



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

6,0	15,2	6,2	0,2	A06.1830.15.62.20 JAR	BC44	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	A06T	new
6,0	20,3	6,2	0,2	A06.1830.20.62.20 JAR	BC5P	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	A06T	new
6,0	25,4	6,2	0,2	A06.1830.25.62.20 JAR	BC5M	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	A06T	new
6,0	30,5	6,2	0,2	A06.1830.30.62.20 JAR	BC52	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	A06T	new
6,0	35,6	6,2	0,2	A06.1830.35.62.20 JAR	BC48	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	A06T	new
6,0	40,6	6,2	0,2	A06.1830.40.62.20 JAR	BC50	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	A06T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.40.62.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

51, 56, 60, 66, 67, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

97

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

H08 (Seite/Page 154)

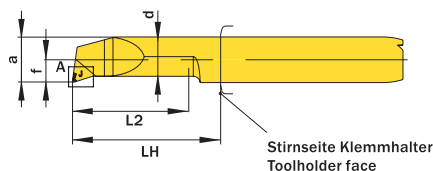
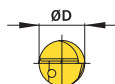


Legende
Legend

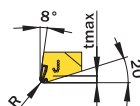
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1488



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	25,4	7,2	0,2	A07.1835.25.72.20 JAR	BC5E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	A07T	new
7,0	30,5	7,2	0,2	A07.1835.30.72.20 JAR	BC6E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	A07T	new
7,0	35,6	7,2	0,2	A07.1835.35.72.20 JAR	BC58	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	A07T	new
7,0	40,6	7,2	0,2	A07.1835.40.72.20 JAR	BC5A	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	A07T	new
7,0	45,7	7,2	0,2	A07.1835.45.72.20 JAR	BC6W	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	A07T	new
7,0	50,8	7,2	0,2	A07.1835.50.72.20 JAR	BC6G	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	A07T	new

Bestellbeispiel // Order example: **A07.1835.50.72.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser



Ausdrehen, Längenverstellbar

In der nutzbaren Länge variabel einsetzbarer Schneideinsatz für das Ausdrehen von Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 4,7 mm.

Boring, length adjustable

Cutting insert variable in usable length for the boring of bores as of diameter 4,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
63
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82



SP
HM

R

Legende
Legend

155

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1470

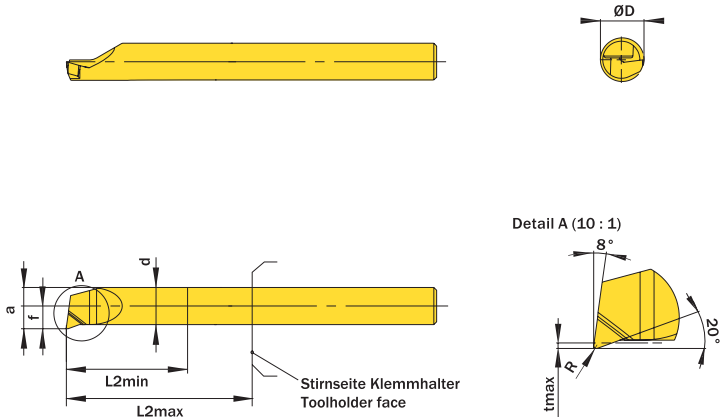


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.A.18.48.47.15 YR

ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	13,0	48,0	4,7	0,15	A04.A.18.48.47.15 YR	BEAJ	X800 X400 GX79 X500 X400	4,45	4,0	2,45	0,3	A04.A

Bestellbeispiel // Order example: A04.A.18.48.47.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Trägerwerkzeugen mit Connetcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with toolholders with Connetcode A04.A only.

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81**



SP
HM

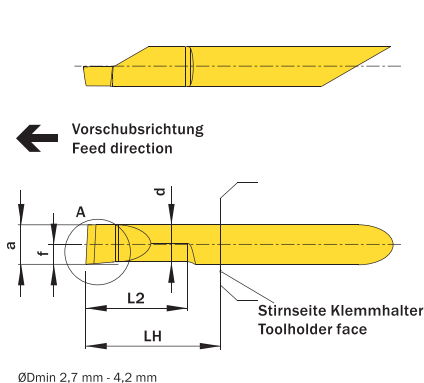


Scan
QR-Code

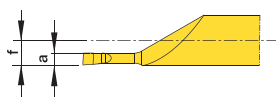
R
Legende
Legend

155

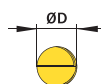
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096



ØDmin 2,7 mm - 4,2 mm



ØDmin 1,0 mm - 2,2 mm



Detail A

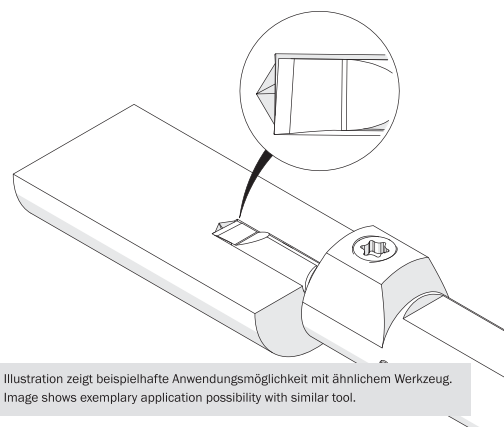
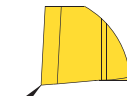


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm												
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.8704.04.10.05 YS R	AX3P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm												
4,0	6,1	1,2	0,05	+	A04.8705.06.12.05 YS R	AX3Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm												
4,0	6,1	1,4	0,05	+	A04.8706.06.14.05 YS R	AX3N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm												
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.8707.06.17.05 YS R	AX9J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	AX1X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm												
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.8710.09.22.05 YS R	AX3U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm												
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.8712.10.27.05 YS R	AX56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	A04.8712.10.27.10 YS R	AX3M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.8712.15.27.05 YS R	AYCE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.8715.10.32.05 YS R	AX55	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	A04.8715.10.32.10 YS R	AX3T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.8715.15.32.05 YS R	AYCG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm												
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.8720.10.42.05 YS R	AXYU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.8720.15.42.05 YS R	AX54	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	A04.8720.15.42.10 YS R	AX3S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.8715.10.32.10 YS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

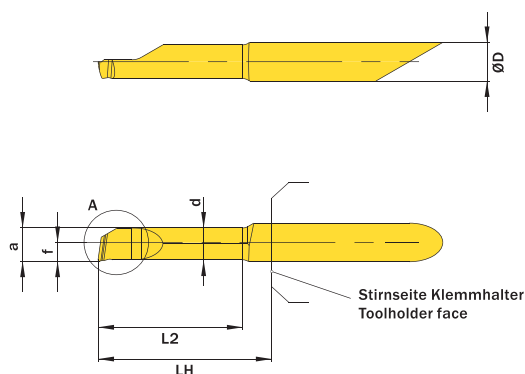
41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55, 57,
58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74, 75,
76, 78, 79, 80, 81

SP
HM

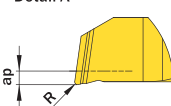
R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1045

Detail A



← Vorschubsrichtung
Feed direction

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.10.27.15 YER/L	R AYE3 L AYE2	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	R AUPY L AUPZ	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.10.32.15 YER/L	R AYE5 L AYE4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	R AUP0 L AUP1	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.10.37.15 YER/L	R AYE6 L AYE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	R AUPT L AUPS	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	R ATUE L ATUF	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	R AVUP L AW4V	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	R ASE4 L ASE5	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,4	+	A04.0020.15.42.40 YER	A4XD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	R ASE6 L ASE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	R AVUQ L AW4W	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	R AS74 L AS75	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,4	+	A05.0025.10.52.40 YER/L	R AY8B L A065	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	R AS77 L AS76	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	R ASE9 L ASE8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	R ASFA L ASFB	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	R AS79 L AS78	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0025.10.52.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

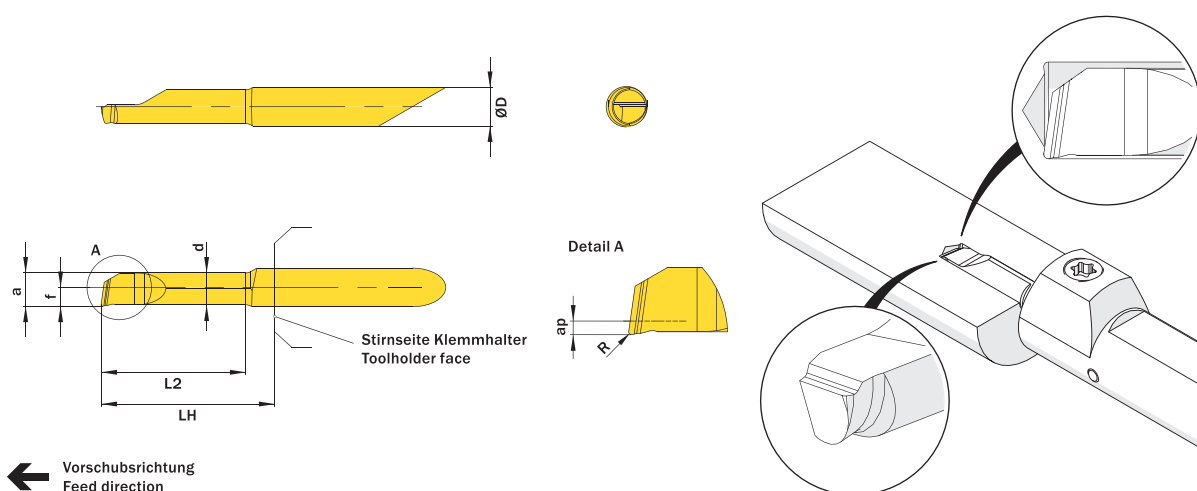


SP
HM
R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1107



← Vorschubsrichtung
Feed direction

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B L AS8A	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D L AS8C	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD L ASFC	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF L ASFE	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ L AWYP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F L AS8E	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH L ASFG	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK L ASFJ	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.0035.40.72.20 YER/L	R AZ4Q L AZ4S	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0030.25.62.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen

Schneideinsätze zum Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen.
Kühlmittelzufuhr durch die Schneide für eine optimale Spanabfuhr.

Machining and boring of bores

Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

47, 48, 49, 50, 51, 52, 55, 56, 57,
58, 59, 60, 61, 64, 65, 66, 67, 68,
72, 80, 81



Legende
Legend

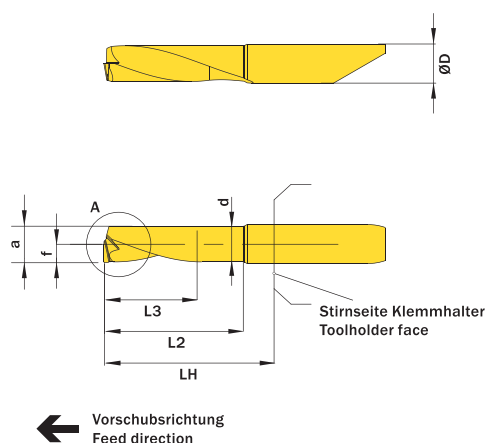
155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1260

1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



Detail A

2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

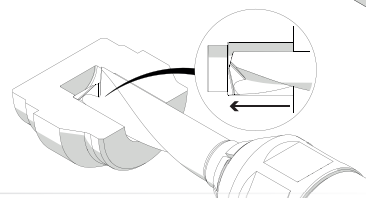


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	ØDCMIN	ØDCMAX	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	15,2	0,2	+	A04.DB19.15.40.20 YR	A038	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	20,3	0,2	+	A04.DB19.20.40.20 YR	A039	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T
5,0	2,35	20,3	0,2	+	A05.DB24.20.50.20 YR	A032	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T
5,0	2,35	25,4	0,2	+	A05.DB24.25.50.20 YR	A04K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T
6,0	2,85	20,3	0,2	+	A06.DB29.20.60.20 YR	A034	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T
6,0	2,85	25,4	0,2	+	A06.DB29.25.60.20 YR	A04H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T
6,0	2,85	30,5	0,2	+	A06.DB29.30.60.20 YR	A04J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T
7,0	3,35	25,4	0,2	+	A07.DB34.25.70.20 YR	A036	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T
7,0	3,35	30,5	0,2	+	A07.DB34.30.70.20 YR	A037	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T
8,0	3,85	25,4	0,2	+	A08.DB39.25.80.20 YR	A04F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T
8,0	3,85	30,5	0,2	+	A08.DB39.30.80.20 YR	A04G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

Bestellbeispiel // Order example: A08.DB39.20.80.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U **Vc** (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1051

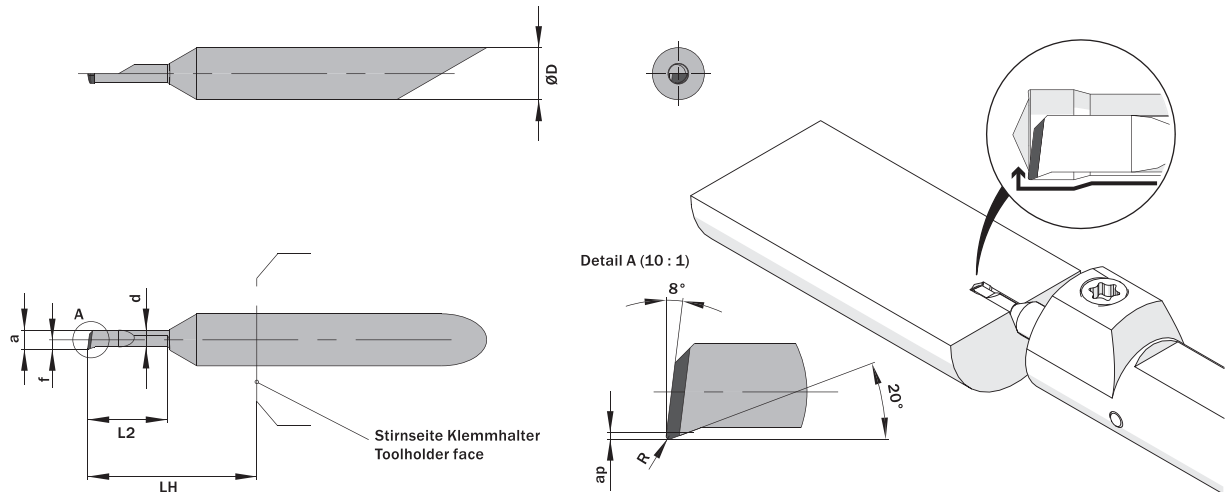


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YUR	A53N	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YUR	A53K	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YUR	A53Q	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YUR	A53T	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YUR	A53V	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW30 L AW3Z	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YUR	A53X	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YUR	A53Z	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YUR	A531	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.04.10.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107



SP
CBN

R

Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1334

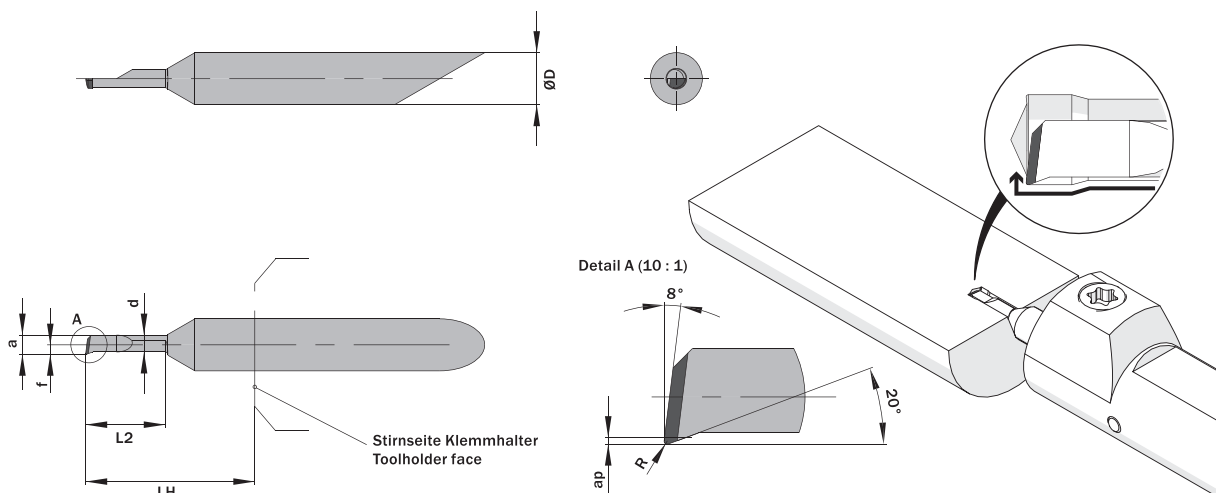


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	R AG1U L AGGP	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	R AJ7P L AN6Q	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YUR	A533	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R AN0V L A120	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YUR	A535	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	R AW38 L AW37	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YUR	A537	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	R AW4A L AW39	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,1	•	A04.1810.06.22.10 YUR	A539	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R
4,0	6,1	2,2	0,1	•	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	R AAPX L AJMG	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	•	A04.1810.09.22.10 YUR/L	R AHS2 L AJFD	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	R ANZ8 L A1T5	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	•	A04.1810.13.22.10 YUR	A54B	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	R ABTM L AFZ1	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1810.09.22.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 2,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107
SP
CBN
R

 Legende
 Legend **155**

 Scan
 QR-Code

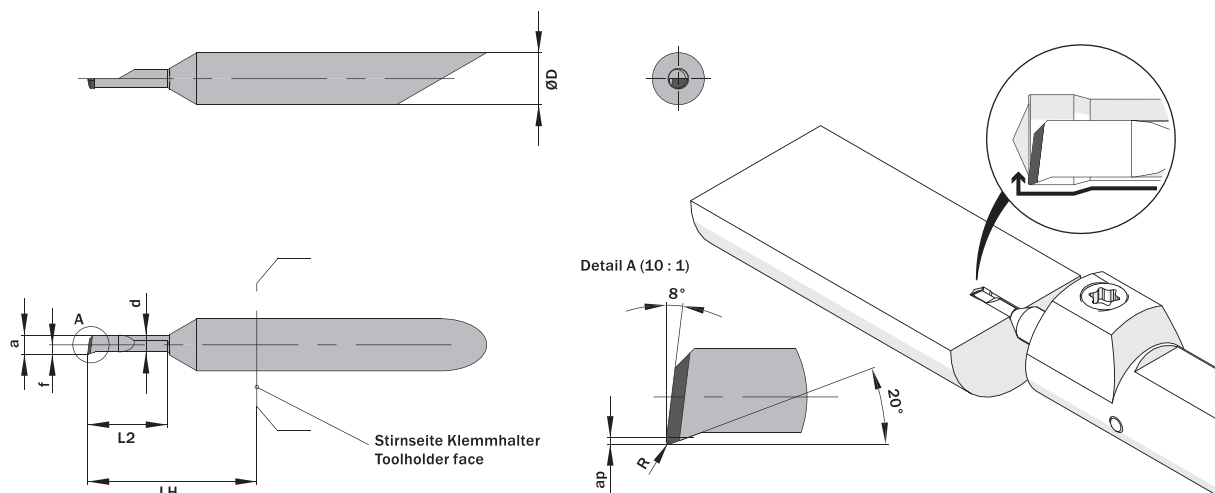
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1052


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

 Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
 Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							H						

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS L ADHA	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YUR/L	R APSV L ACU3	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YUR/L	R AWK9 L AW4X	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YUR/L	R AAQ6 L AG95	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	-	A04.1814.15.30.15 YUR	A54D	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C L AW4B	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	-	A04.1814.20.30.15 YUR	A54F	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ L ANDP	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.1815.10.32.15 YUR/L	R ADD4 L AB88	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YUR/L	R APBY L ABA4	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YUR/L	R AGGV L AJV6	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YUR/L	R APHK L AFG3	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YUR/L	R AQ5Q L ATT2	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YUR/L	R AHC2 L AD09	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related items can be found on the following page as well!

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 ■ Bestellbeispiel // Order example: **A04.1812.10.27.15 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung
und WIPER Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring, Hard Part Turning
plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 4,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U V_c (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

SP
CBN

R

Legende
Legend

155

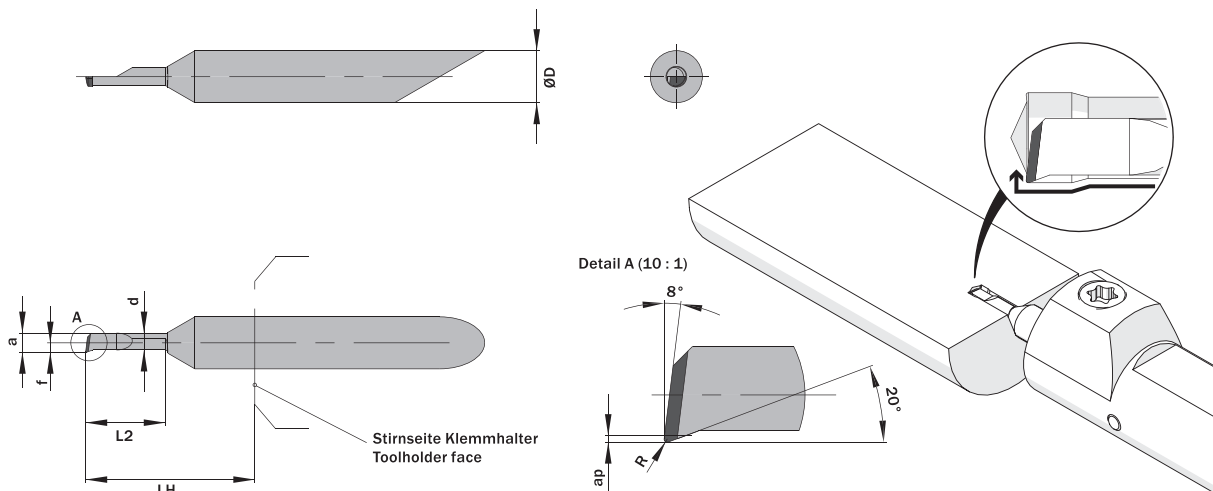
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1053

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm

4,0	10,2	3,7	0,15	-	A04.1817.10.37.15 YUR	A54H	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R	
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	R AF4J L AHZV	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	R ABVV L AFNM	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	R AJ9Y L ABDU	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	-	A04.1817.20.37.15 YUR	A54K	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R	
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	R AHN6 L ABFZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,1	-	A04.1817.25.37.10 YUR	A54N	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R	
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	R AK2Z L AGKZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,15	-	A04.1817.25.37.15 YUR	A54Q	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,7	28,0	A04.R	upd
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	R AM56 L ATWA	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	upd

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	R AJ94 L AMC8	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	R AHVV L ABZS	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	R AKJE L ACN3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YUR/L	R AQQC L A4X3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.15.37.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

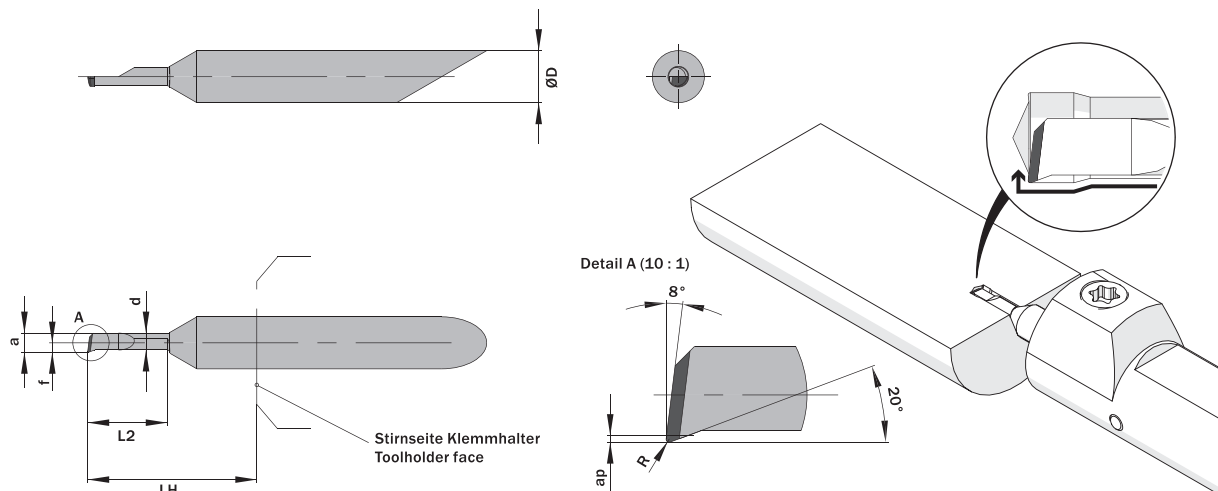
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1063

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AHH5 L AHHM	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	R AD1K L AE8S	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	R AHAX L AM28	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	R AA87 L ADPG	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	R ADNS L ABNV	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	R AJBN L AF1T	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW L APKD	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	R AEWG L AD88	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	R ACXE L AH4U	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	R AEJ9 L AGTA	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	R ANYT L ANN5	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	R AJ2Z L AP2G	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R L A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	R ABD2 L AKEW	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	R ACBJ L AJG9	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	R ADK7 L AK9F	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	R AK5S L AF7V	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	R ADDS L AD9D	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

SP
HM

R

Legende
Legend

155

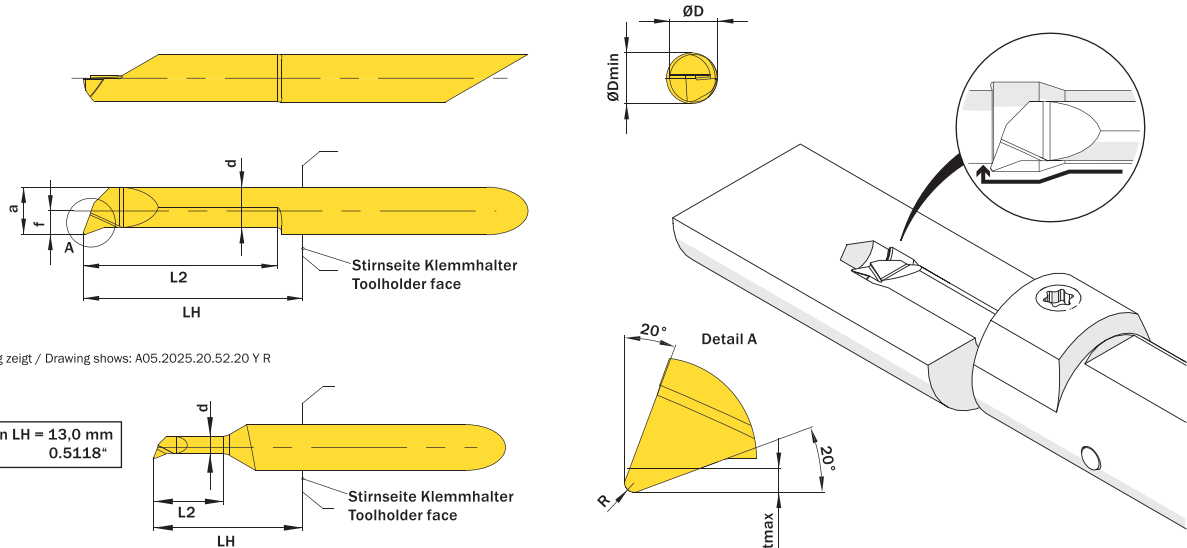
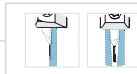
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/752

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	R AW9Ø L AXAV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.09.17.10 YR/L	R AW92 L AXAX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	R AXBJ L AXBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.2010.09.22.10 YR/L	R AFG4 L AMST	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.09.22.10 YR/L	R AXBK L AXBU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7 L AM7W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.10.27.15 YR/L	R AXBM L AXBV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.2012.15.27.15 YR/L	R AKSJ L AFC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.15.27.15 YR/L	R AXBN L AXBW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.2C12.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

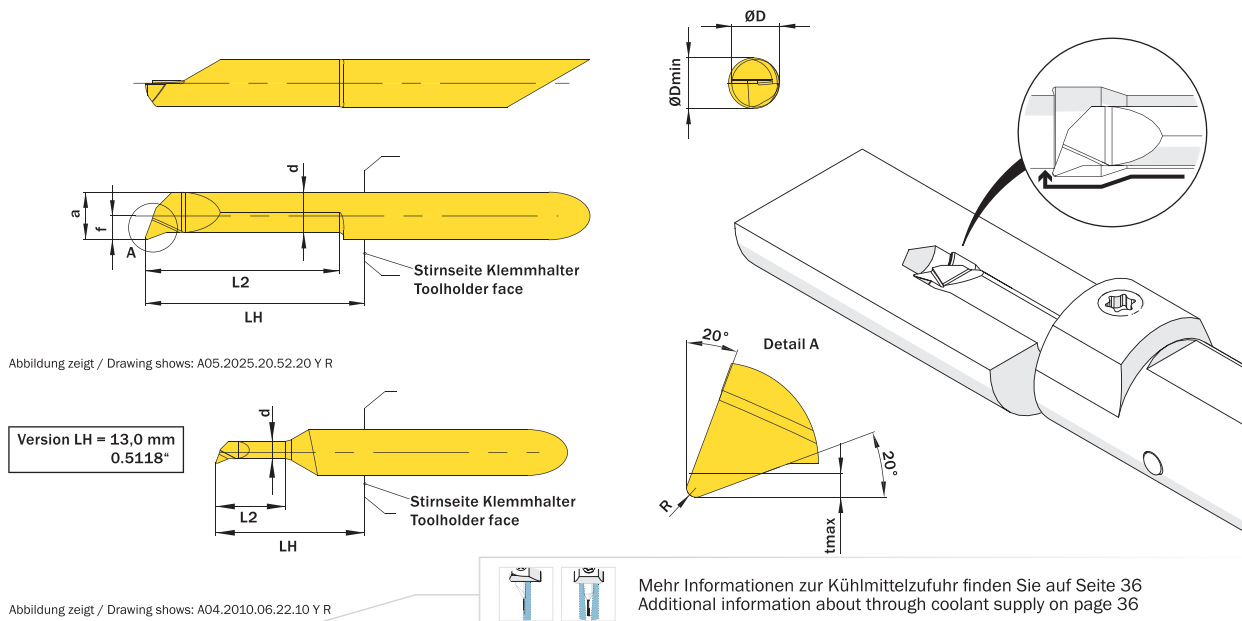
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L	ANEV	X800	X400	GX79	X500
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R	AXBP	L	AXBX	X800	X400	GX79	X500
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L	ACQ5	X800	X400	GX79	X500
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R	AXBQ	L	AXBY	X800	X400	GX79	X500
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L	AMTZ	X800	X400	GX79	X500
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R	AXBS	L	AXBZ	X800	X400	GX79	X500
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R	ANM5	L	APP6	X800	X400	GX79	X500
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L	AM49	X800	X400	GX79	X500
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L	AM26	X800	X400	GX79	X500
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L	APN2	X800	X400	GX79	X500
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APTK	L	AK53	X800	X400	GX79	X500
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R	ANUH	L	AF44	X800	X400	GX79	X500
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R	AGM9	L	AE55	X800	X400	GX79	X500
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.2025.25.52.20 YR/L	R	A2BD	L	A2BJ	X800	X400	GX79	X500
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R	AB78	L	AGJJ	X800	X400	GX79	X500
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R	AW93	L	AXAY	X800	X400	GX79	X500
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R	AW94	L	AXAZ	X800	X400	GX79	X500

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81

SP
HM

R

Legende
Legend

155

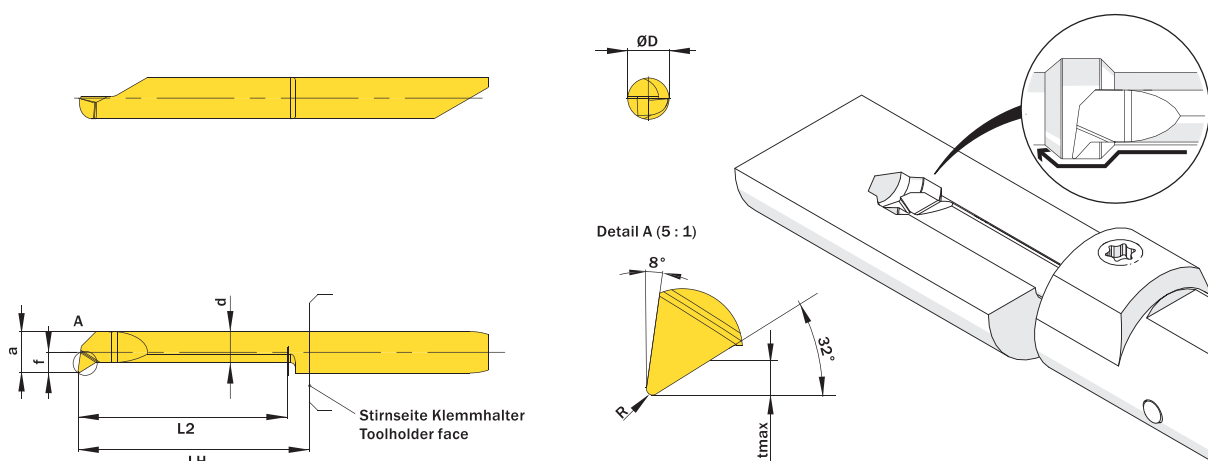
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1335

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.3210.10.22.10 YR	A50N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.3212.15.27.10 YR	A50Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.3215.15.32.10 YR	A50T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	A04.3220.10.42.15 YR	A50V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.3220.20.42.15 YR	A50X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.3225.15.52.15 YR	A50Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.3225.25.52.15 YR	A501	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	A05.3225.35.52.15 YR	A509	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.3230.20.62.15 YR	A503	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.3230.30.62.15 YR	A505	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	A06.3230.40.62.15 YR	A507	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.3230.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

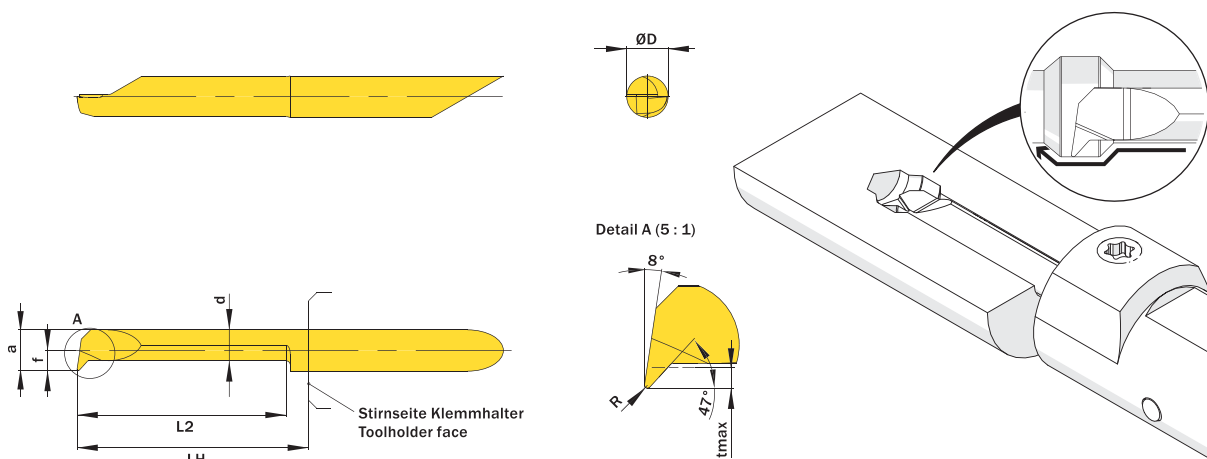
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/753

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	10,2	3,0	0,05	+	A04.4710.10.30.05 YR	BD4Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	2,0	13,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANT X L AE5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	R AEMF L ANUD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	R AJ6F L AE5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.4730.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**40, 41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55,
57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74,
75, 76, 78, 79, 80, 81**



SP
HM

R

Legende
Legend **155**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/754

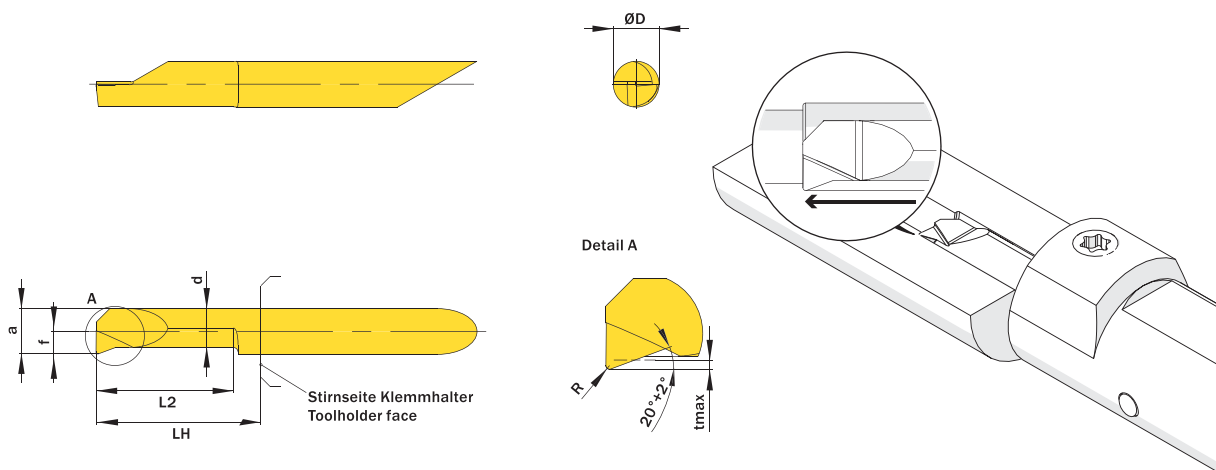


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADVC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	R APXB L ANKP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	R AJ84 L AHEC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJ5E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.9015.12.32.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

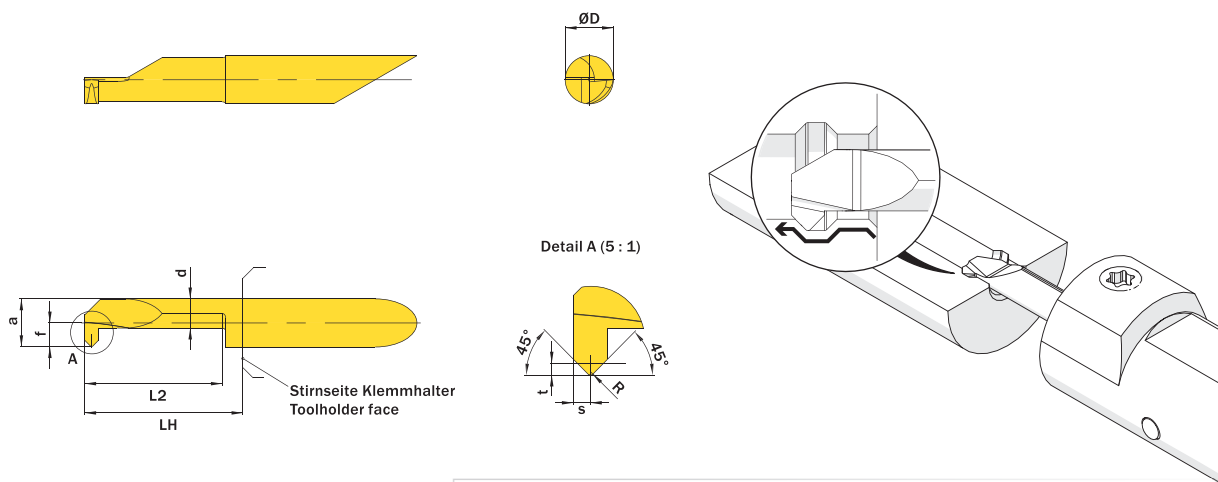
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/756

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	f	LH	R	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																				
5,0	15,4	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	R ANEE L AB3U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L	
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	R AAYP L ANDH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																				
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	R AG75 L ANKN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L	
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	R AJ5J L ACW6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																				
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	R AJC3 L AC4S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L	
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	R AHP6 L AHCW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: A05.4545.15.52 FR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

Für das Anfasen mit 30°, 45° oder 60° sowie für die Herstellung planseitiger Konturen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Chamfering

For chamfering with 30°, 45° or 60° as well as for the machining of face sided contours. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

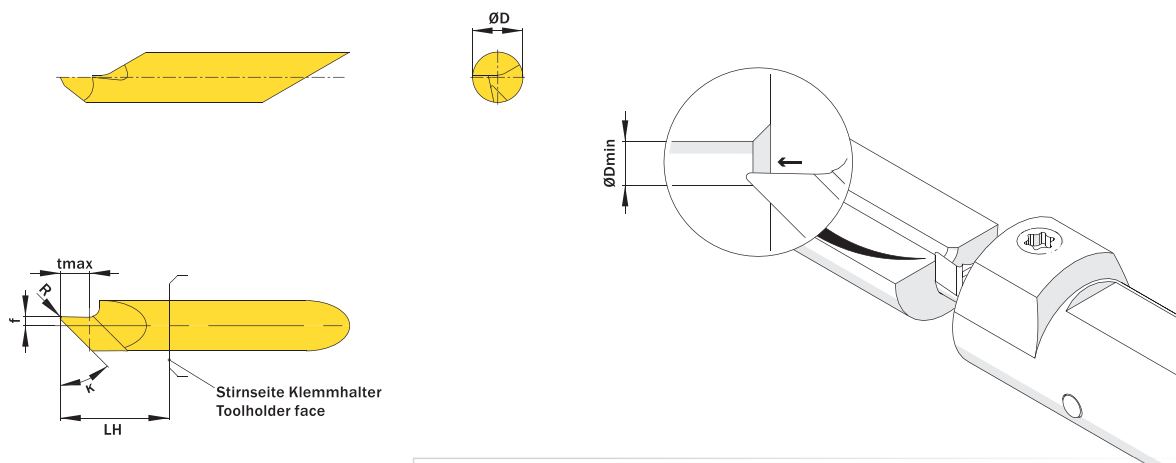


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	κ	f	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	
▼ κ = 30°											
6,0	30°	1,7	0,2	+	A06.0030.17.20 AF R/L	R A5ST L A5SV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	2,5	R A06.R L A06.L upd
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	R AJ6Q L ACUY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 60°											
6,0	60°	0,5	0,2	+	A06.0060.05.20 AF R/L	R ABJY L ACF6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0045.11.20 AF R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM

R

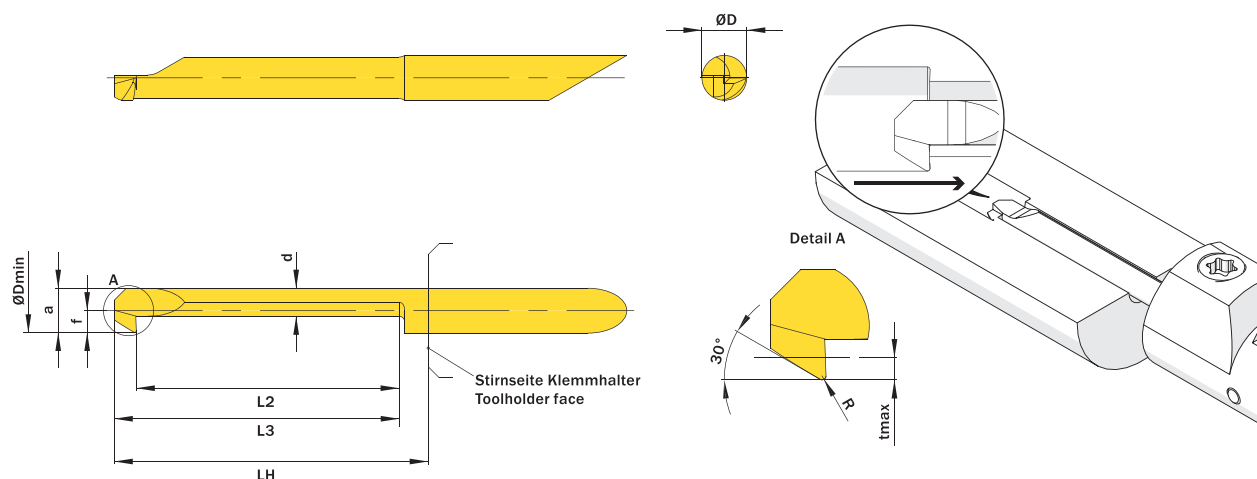
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	13,2	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA	L AH7W X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	15,2	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ	L AM8Ø X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	13,2	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41	L AJBG X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	23,4	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT	L AEHK X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	18,3	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ	L AJKY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	28,5	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF	L ADØ6 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	18,3	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AHØ2	L AJGE X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	28,5	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK	L AEXA X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	17,3	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G	L ABYØ X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	27,5	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP	L AA5G X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.3030.20.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

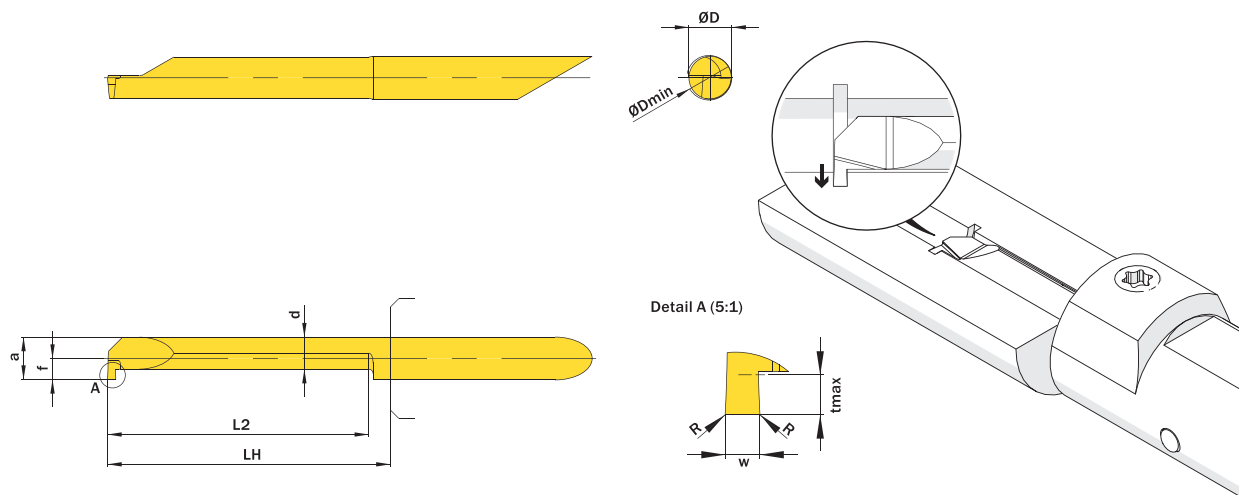
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Scan
QR-CodeLegende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/777Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	A04.C050.06.20 GR/L	R ABQ4 L AN4H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	A04.C050.09.20 GR/L	R AG6V L AGUA	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AF5Z	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	A04.C050.12.20 GR/L	R AJZ3 L ACVU	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	A04.C070.08.30 GR/L	R AM07 L AMXM	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	A04.C070.12.30 GR/L	R ACKP L ANQE	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD L AEHC	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	A04.C070.16.30 GR/L	R AB70 L ANVK	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,787	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,787	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L AD5G	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,787	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0100.15.42 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

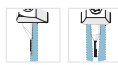
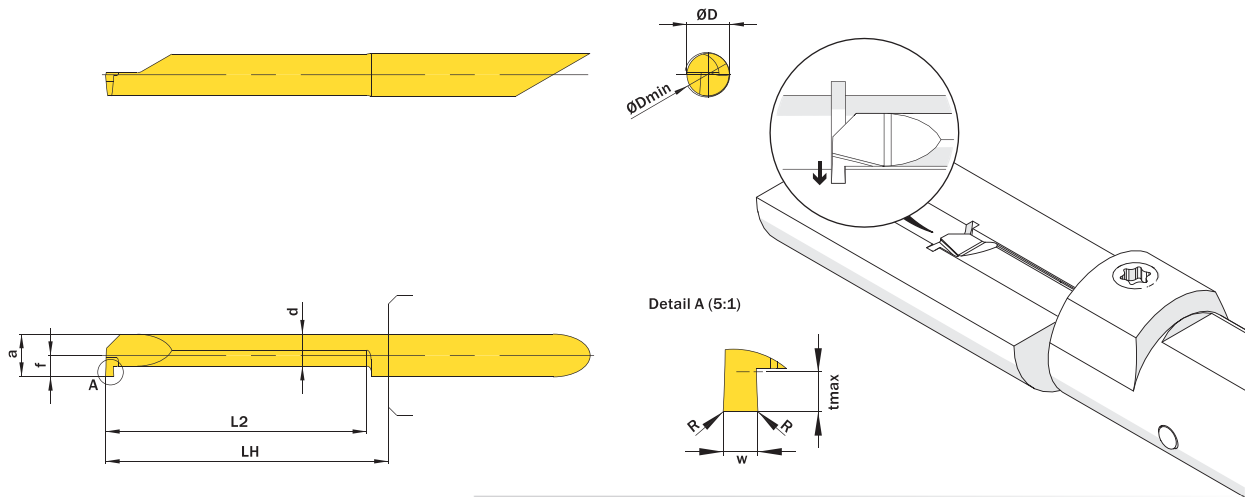
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 0,787 mm

5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73	L ADME	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB	L ANF8	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ	L AE12	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2	L AG9U	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH	L AFFQ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP	L ACT2	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch

▼ w = 1,0 mm

5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC	L AFST	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5	L AA5P	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA	L AH69	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3	L ADBV	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP	L AHB5	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY	L AMGE	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	

▼ w = 1,168 mm

5,0	1,168	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0	L AFMN	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3	L APGJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G	L AGZA	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7	L AAG8	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54	L AHK1	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3	L AD6E	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0117.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

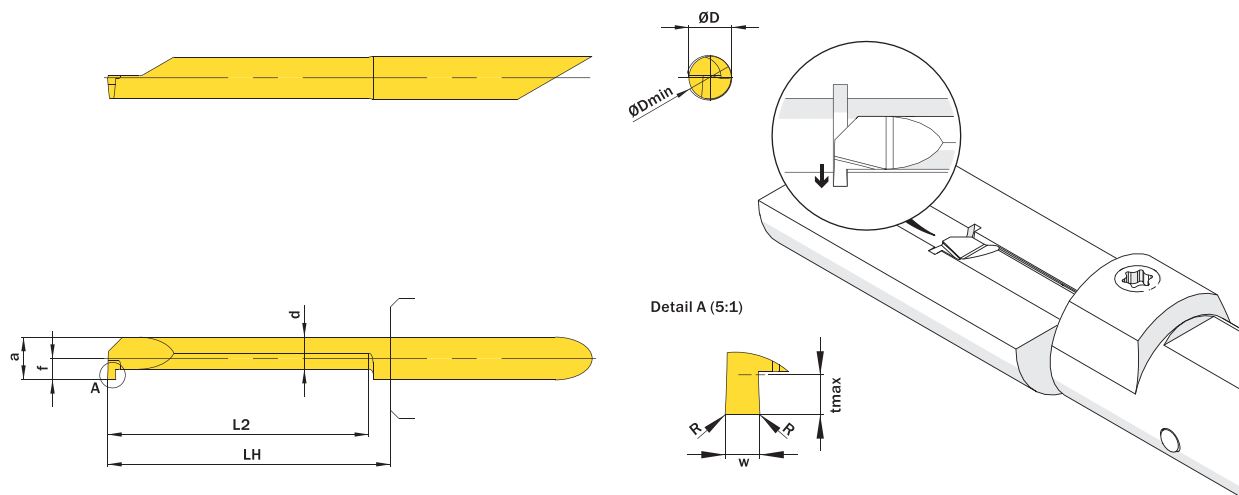
121

SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38	L AF9C	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	R ANY8	L AFUK	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	R AH57	L AJ8D	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	R AAKF	L AFY2	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	R APVS	L ADUG	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	R AKFJ	L AB89	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L

▼ w = 1,575 mm

5,0	1,575	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY	L APG8	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4	L AHMW	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P	L APUC	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFY0	L AHMY	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJ06	L AFPD	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch

▼ w = 1,981 mm

5,0	1,981	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G	L AGND	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH	L ANBC	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG	L AEM3	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3	L AJZV	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV	L ABNQ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52.10 GR	A6FB		X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0		A05.R			inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0157.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

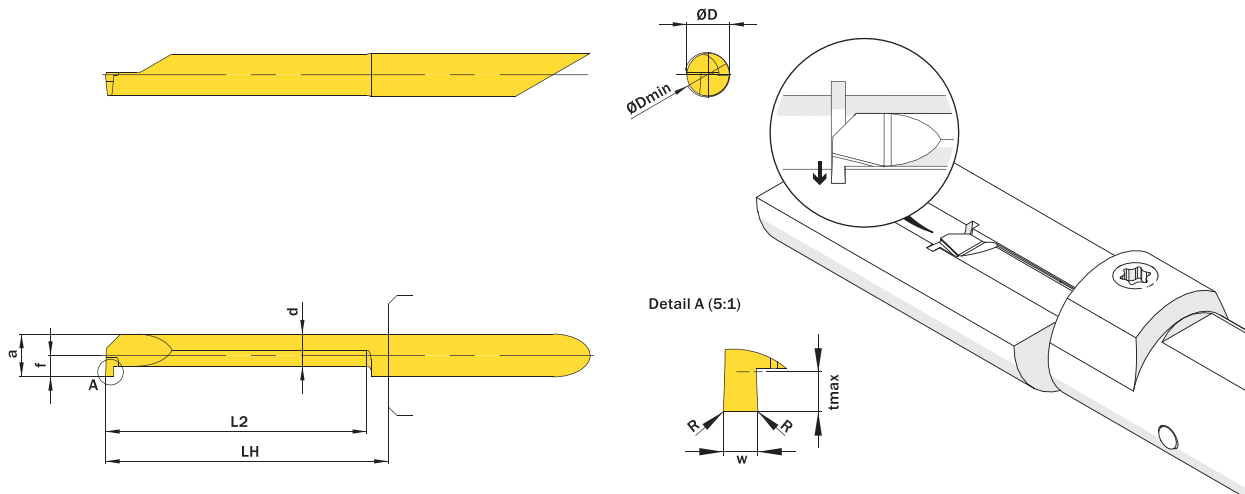
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121SP
HM

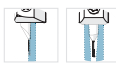
R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796

Detail A (5:1)

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							
							P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP L ABTY	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW L AA3V	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ L AJX6	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP L AMNF	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J L AHFX	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	0,787	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z L AMAW	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C L AGWT	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ L AFX4	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ L AJZ5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD L AMXV	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE L AKZG	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0200.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN L

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN LA06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XN R oder/or A06.137.15.62.015 XN L

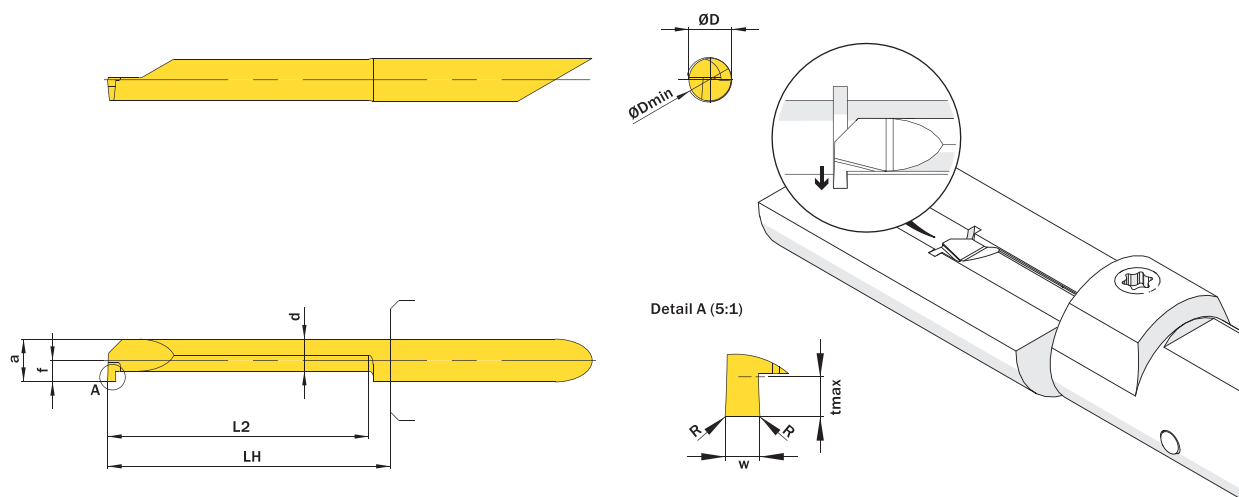
Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/797Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK L ADY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8 L AH38	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6 L ADE3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT L AKE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78 L AK9S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E L AF63	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD L AN3W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,168 mm

6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P L AFAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62.10 GR	A5KT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8		A06.R			inch
6,0	1,168	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP L AA2N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8 L ACUT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61 L APFG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5 L AHPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7 L ANN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06 L APY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.10.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

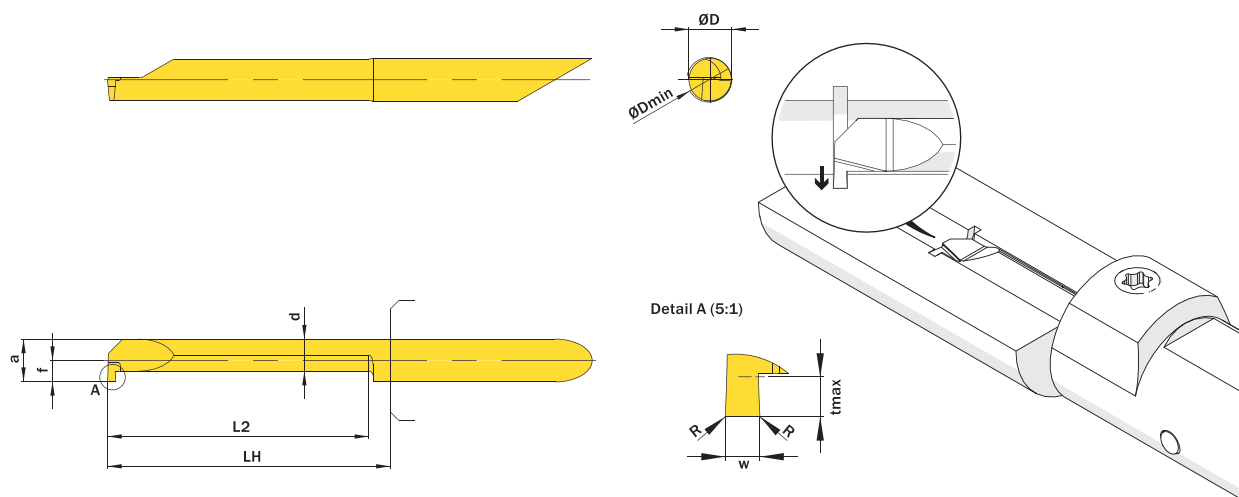
121

SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/798

Detail A (5:1)

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R	ACH4	L	ADTA	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	R	ADPJ	L	AKTA	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	R	AFH9	L	AF35	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	R	AFHV	L	AJ0P	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	R	ANT7	L	AGB0	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	R	ACUC	L	APT7	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,575 mm

6,0	1,575	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R	AES5	L	AK6U	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R	AJAB	L	AJYH	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R	ADAB	L	AJBY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R	AJFE	L	AAAE	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R	AK3J	L	AK1G	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R	AMBZ	L	AHSN	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R	AG12	L	AH5K	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

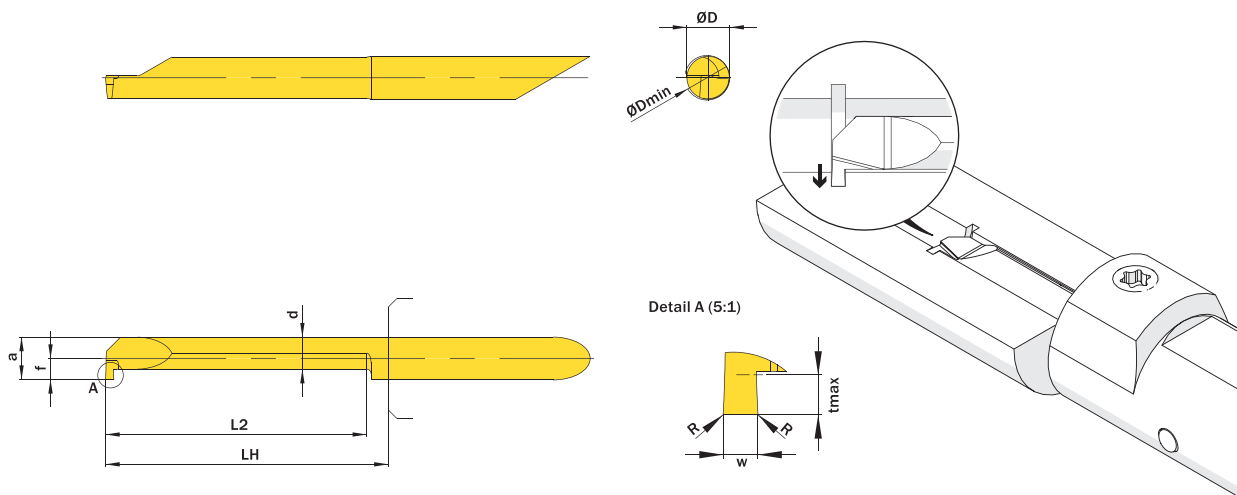
121

SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table						Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!								
6,0	1,981	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62.10 GR	A6E9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8	A06.R
6,0	1,981	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	0,787	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,787	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,787	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,787	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

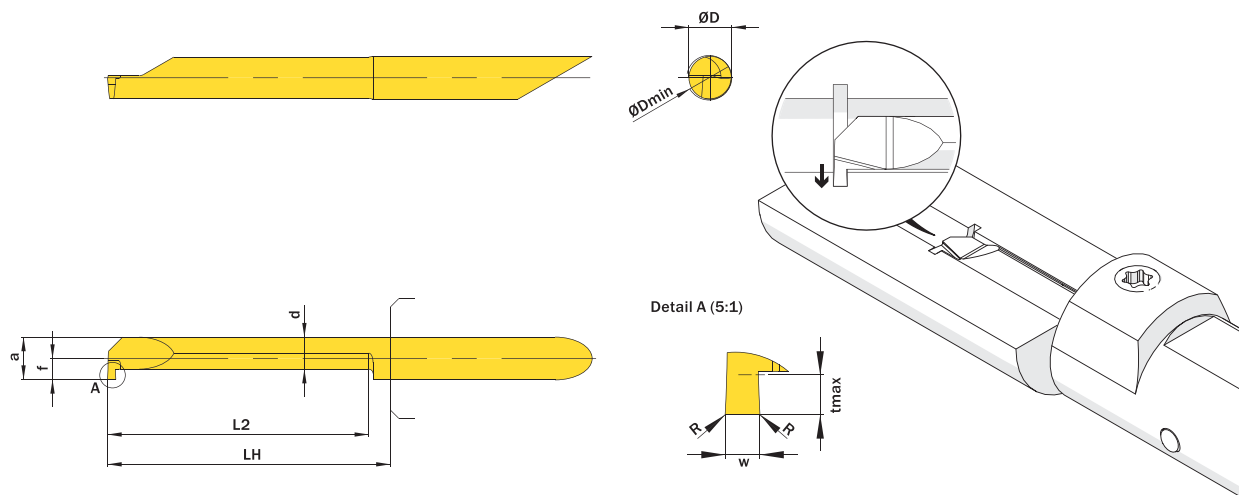
121

SP
HM

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/800Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	0,787	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA	L APCD	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT	L APCH	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX	L AJ42	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
▼ w = 1,0 mm																							
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFW5	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
▼ w = 1,168 mm																							
7,0	1,168	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	X800	X400	GK79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0100.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

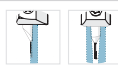
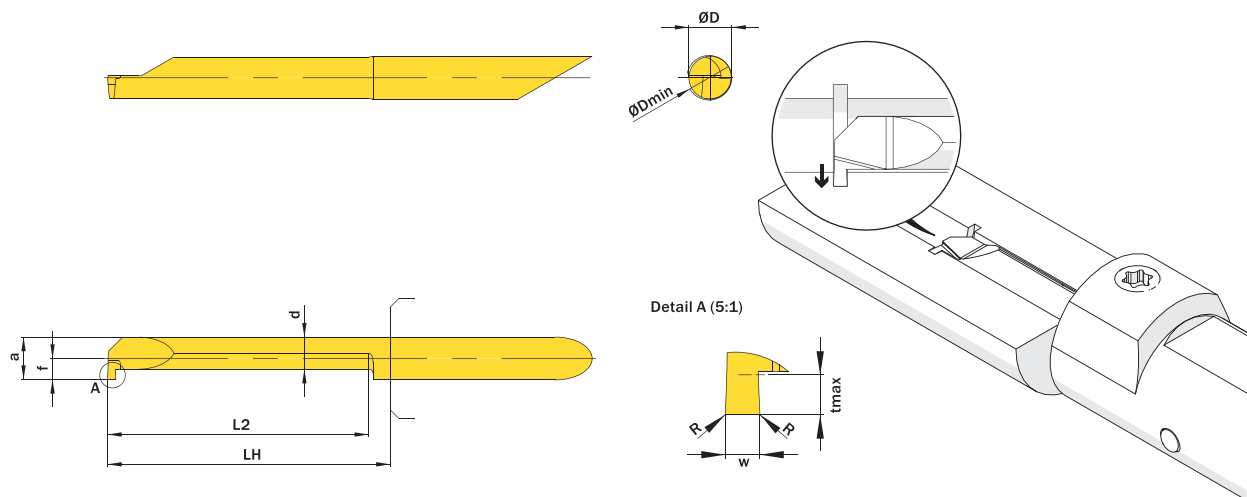
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/801Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0.03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm																						
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7	L AH5P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R ACHZ	L APC2	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R AHXA	L ADJB	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R AJW7	L ANDE	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R ACNN	L ACEZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R AGAX	L AG9E	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R AMH7	L AKM9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
▼ w = 1,575 mm																						
7,0	1,575	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R AP08	L ACYH	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND	L AA4C	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y	L AD2K	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT	L AN6P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX	L AHW3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7	L AMB3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFZG	L AKJZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0150.15.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

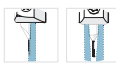
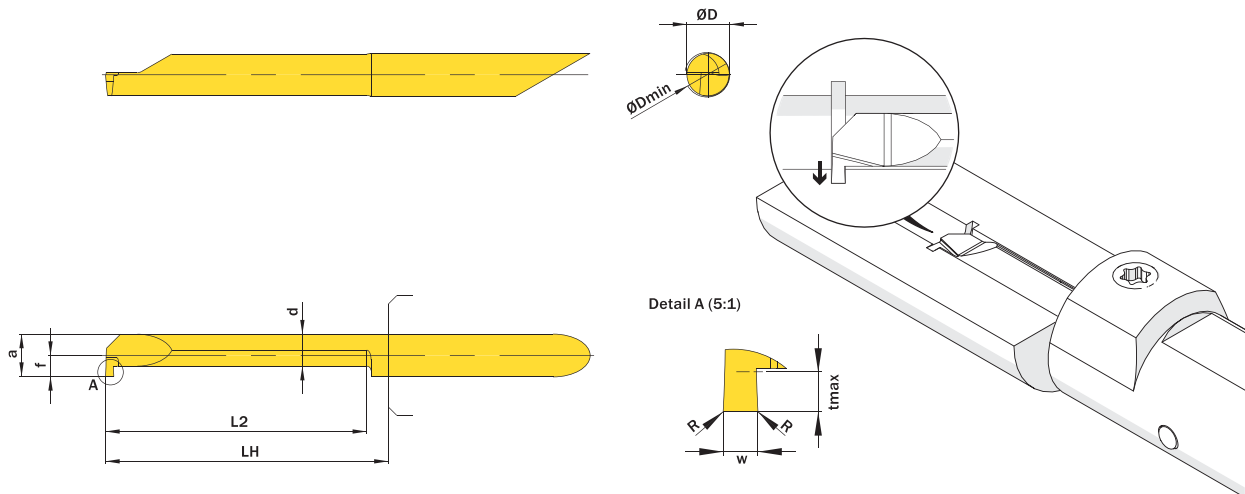
Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Scan
QR-CodeLegende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/802Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,981 mm

7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCL L AF31	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	inch

▼ w = 2,0 mm

7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R L	A07.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

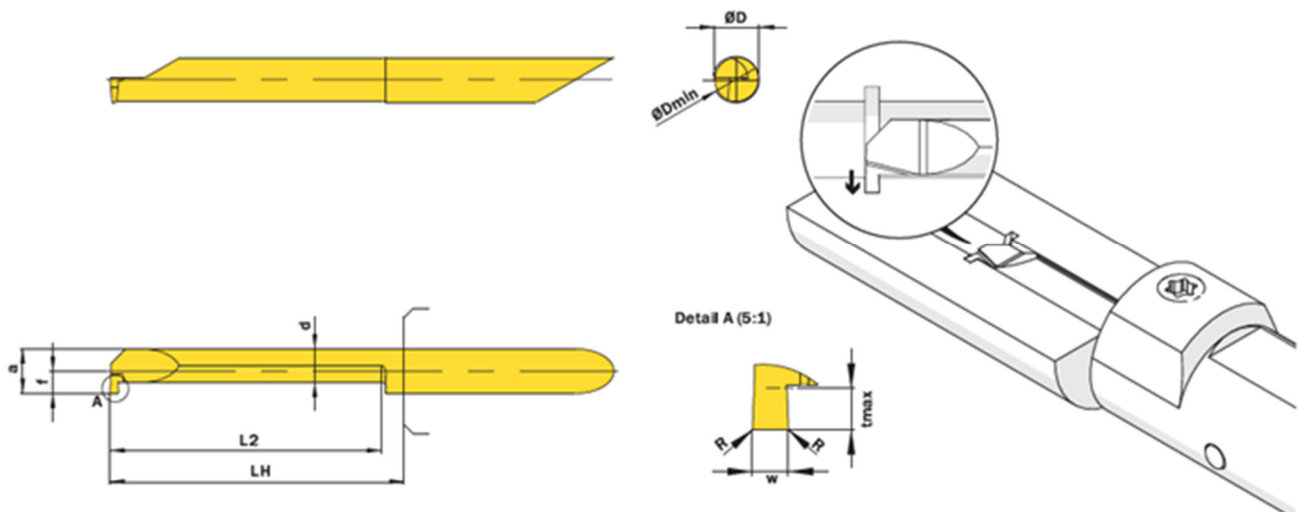
Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

A07. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .72. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A07.137.15.72.015 XN R oder/ or A07.137.15.72.015 XN L

Grooving

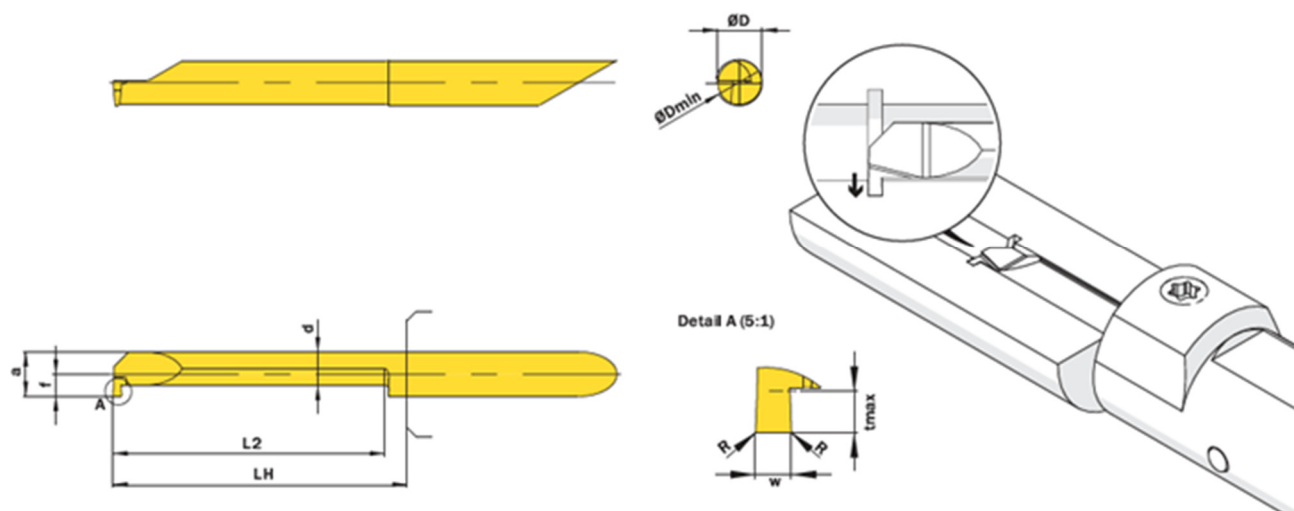
For use in bores from minimum bore diameter $\varnothing 8\text{mm}$



Part Number	D mm	W mm	l ₂ mm	Dmin mm	f mm	d mm	a mm	t _{max} mm
A08.0100.20.080XR	8.0	1.0	20	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0150.20.080XR	8.0	1.5	20	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0200.20.080XR	8.0	2.0	20	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0250.20.080XR	8.0	2.5	20	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0300.20.080XR	8.0	3.0	20	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0100.30.080XR	8.0	1.0	30	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0150.30.080XR	8.0	1.5	30	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0200.30.080XR	8.0	2.0	30	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0250.30.080XR	8.0	2.5	30	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0300.30.080XR	8.0	3.0	30	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0100.40.080XR	8.0	1.0	40	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0150.40.080XR	8.0	1.5	40	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0200.40.080XR	8.0	2.0	40	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0250.40.080XR	8.0	2.5	40	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0
A08.0300.40.080XR	8.0	3.0	40	8.0	3.6	4.4	7.6	3.0

Grooving

For use in bores from minimum bore diameter $\varnothing 10\text{mm}$



Part Number	D mm	W mm	l_2 mm	Dmin mm	f mm	d mm	a mm	$t_{\max}$ mm
A10.0100.20.100XR	10.0	1.0	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0150.20.100XR	10.0	1.5	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0200.20.100XR	10.0	2.0	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0250.20.100XR	10.0	2.5	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0300.20.100XR	10.0	3.0	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0400.20.100XR	10.0	4.0	20.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0100.30.100XR	10.0	1.0	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0150.30.100XR	10.0	1.5	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0200.30.100XR	10.0	2.0	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0250.30.100XR	10.0	2.5	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0300.30.100XR	10.0	3.0	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0400.30.100XR	10.0	4.0	30.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0100.40.100XR	10.0	1.0	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0150.40.100XR	10.0	1.5	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0200.40.100XR	10.0	2.0	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0250.40.100XR	10.0	2.5	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0300.40.100XR	10.0	3.0	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0400.40.100XR	10.0	4.0	40.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0100.50.100XR	10.0	1.0	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0150.50.100XR	10.0	1.5	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0200.50.100XR	10.0	2.0	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0250.50.100XR	10.0	2.5	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0300.50.100XR	10.0	3.0	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0
A10.0400.50.100XR	10.0	4.0	50.0	10.0	4.6	5.4	9.6	4.0

Nutenstechen

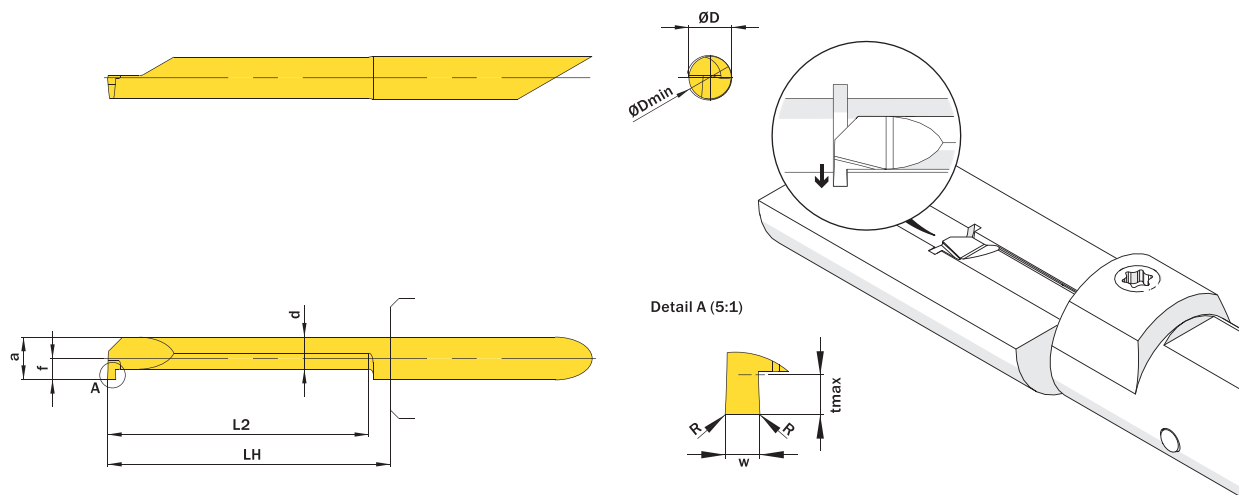
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm																								
10,0	1,0	30,5	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R	AYEJ	L	AYEH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L
10,0	1,0	50,8	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R	AYEM	L	AYEK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L
▼ w = 2,0 mm																								
10,0	2,0	30,5	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R	AYEP	L	AYEN	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R	AYES	L	AYEQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L
▼ w = 3,0 mm																								
10,0	3,0	30,5	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R	AYEU	L	AYET	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L
10,0	3,0	50,8	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R	AT6F	L	AYEV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R	A10.R	L	A10.L

Bestellbeispiel // Order example: A10.0200.30.10 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81SP
HM

R

Legende
Legend

155

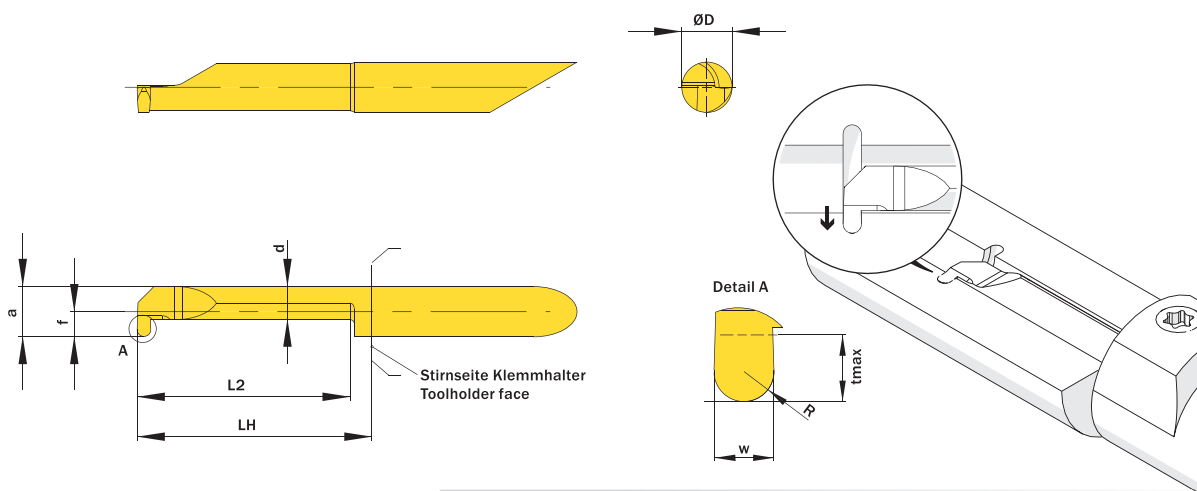
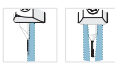
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0.03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800 X400 X600	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,168	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	X800 X400 X600	3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDM	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800 X400 X600	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMV9 L AFDV	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	X800 X400 X600	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.25.62 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

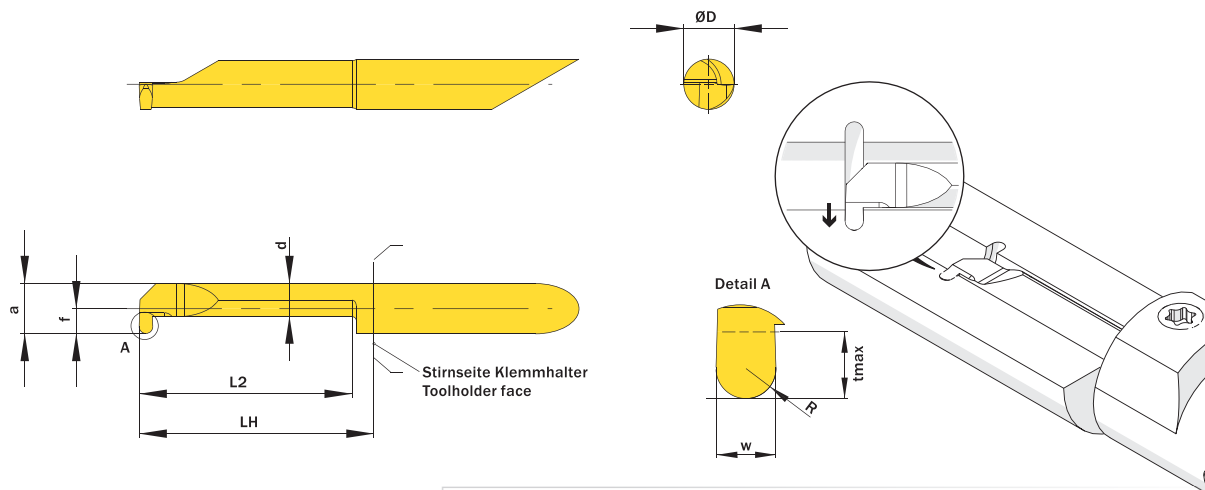
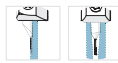
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1391

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,626	30,5	7,2	+	A07.0163.30.72 VR	A4N1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5		A07.R			inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R	A07.R	L	A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.30.72 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81



SP
HM R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/779

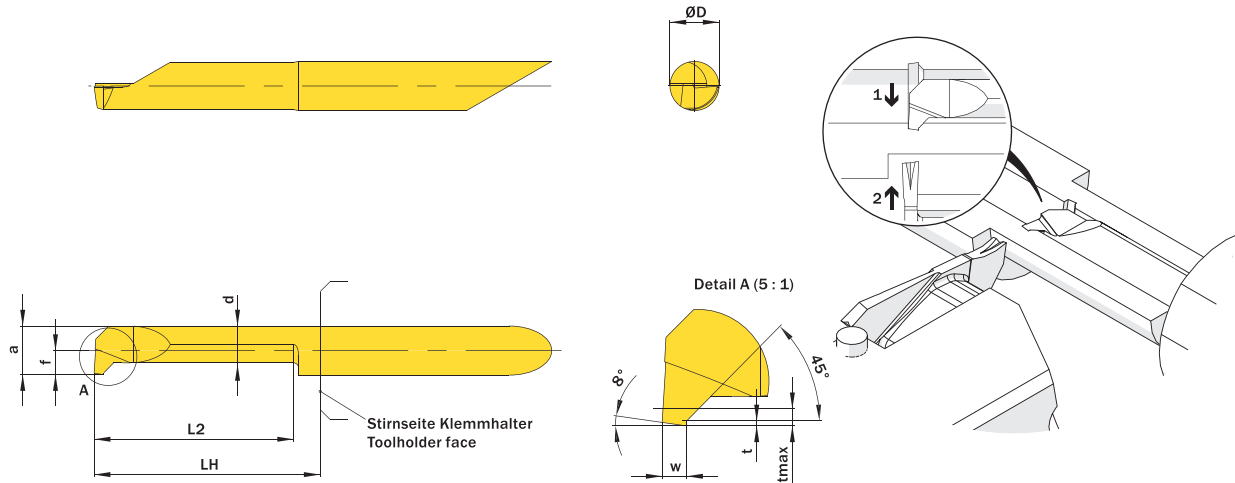


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R AD0E L ANDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0100.15.52 PR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

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

T01 (Seite/Page 153)

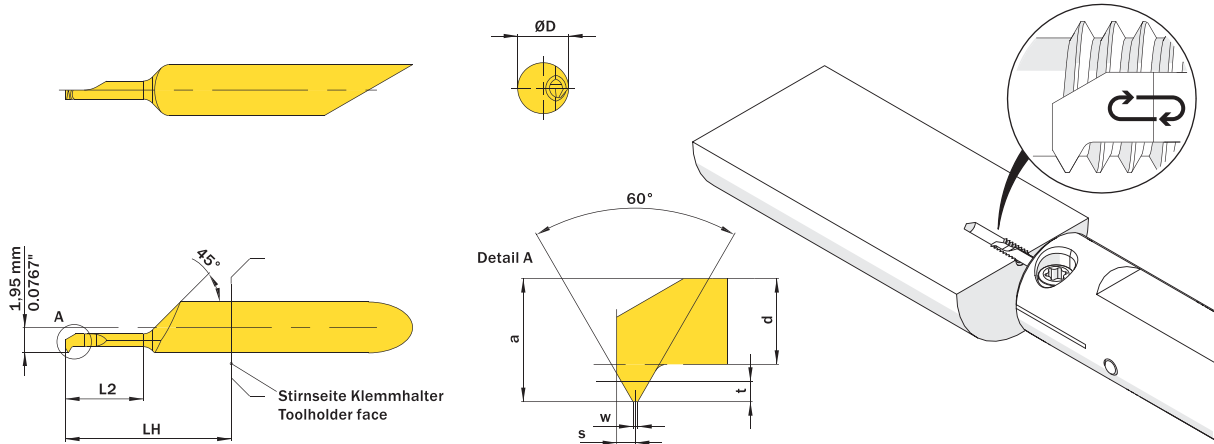
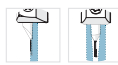
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/767

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	X800 X400 GX79 X500 X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,1	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	X800 X400 GX79 X500 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,1	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	X800 X400 GX79 X500 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,1	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	X800 X400 GX79 X500 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	X800 X400 GX79 X500 X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	A04.M070.01.15.32 MR/L	R A05G L A05H	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.M070.01.10.32 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

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

T01 (Seite/Page 153)

SP
HM

R

Legende
Legend

155

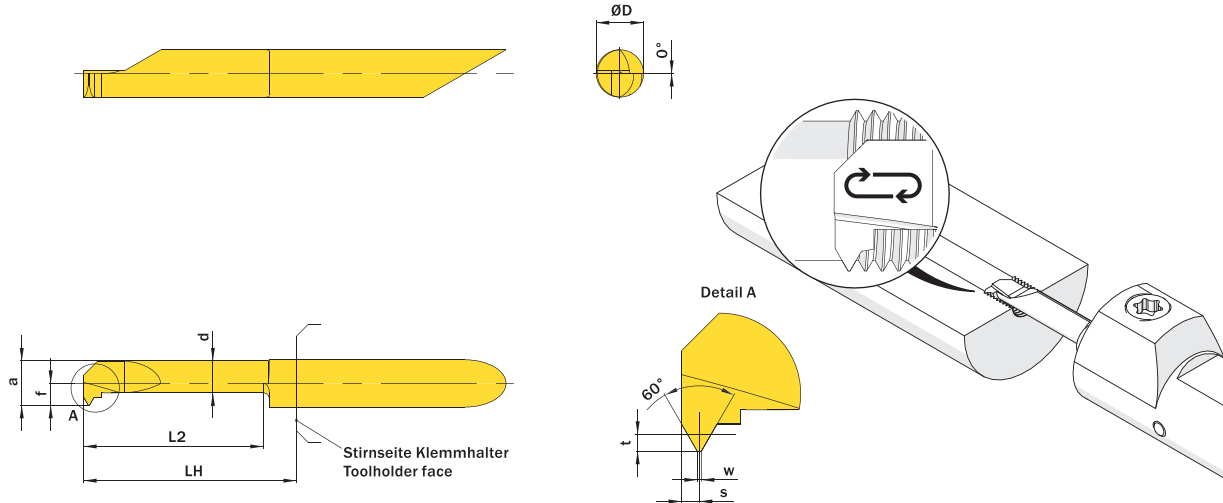
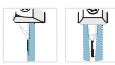
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95 L AXA0	X800 X400 GX79 X500 X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	X800 X400 GX79 X500 X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABDJ L AFV2	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

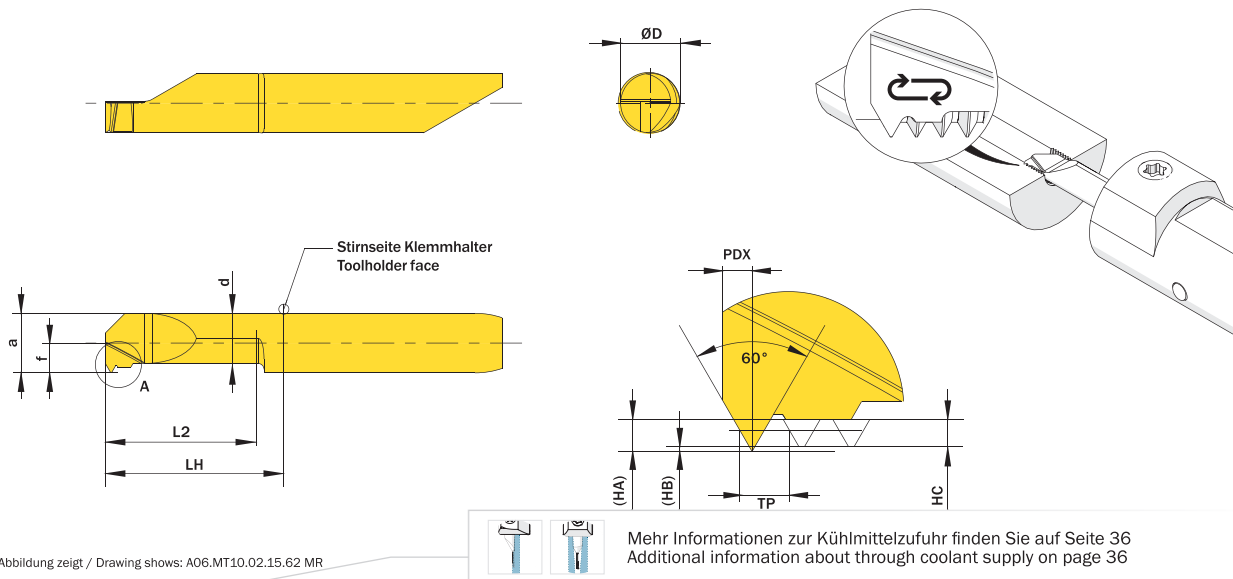
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.MT10.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																	
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																	
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																	
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A04C.R L A04C.L upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																	
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																	
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																	
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6	A06.R upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7	A06.R upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8	A06.R upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9	A06.R upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R A06.R L A06.L upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0	A06.R upd

Bestellbeispiel // Order example: A06.MT15.02.15.62 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

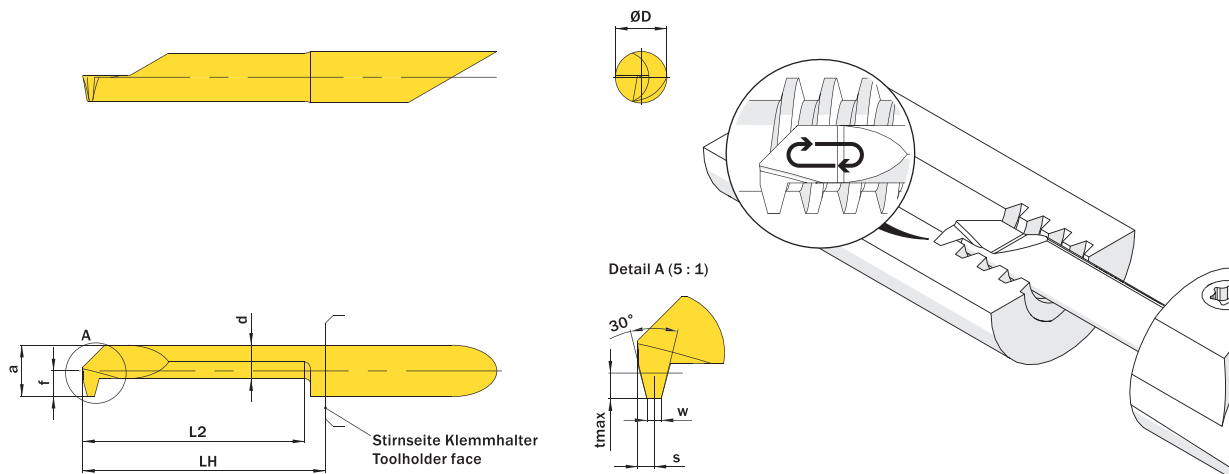
**42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81**Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										Connectcode www.simtek.com/code									
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	tmax	w						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																										
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38 L ABDP	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R	A06.R L A06.L				
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	R AAZ9 L AMPG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R	A06.R L A06.L				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																										
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK L AK4J	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R	A07.R L A07.L				
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	R AGM5 L AEG5	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R	A07.R L A07.L				
7,0	3,0	20,3	7,2	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	R AKCZ L AJGN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R	A07.R L A07.L				
7,0	3,0	30,5	7,2	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	R APWE L AKJD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	X400	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R	A07.R L A07.L				

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal NPT thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

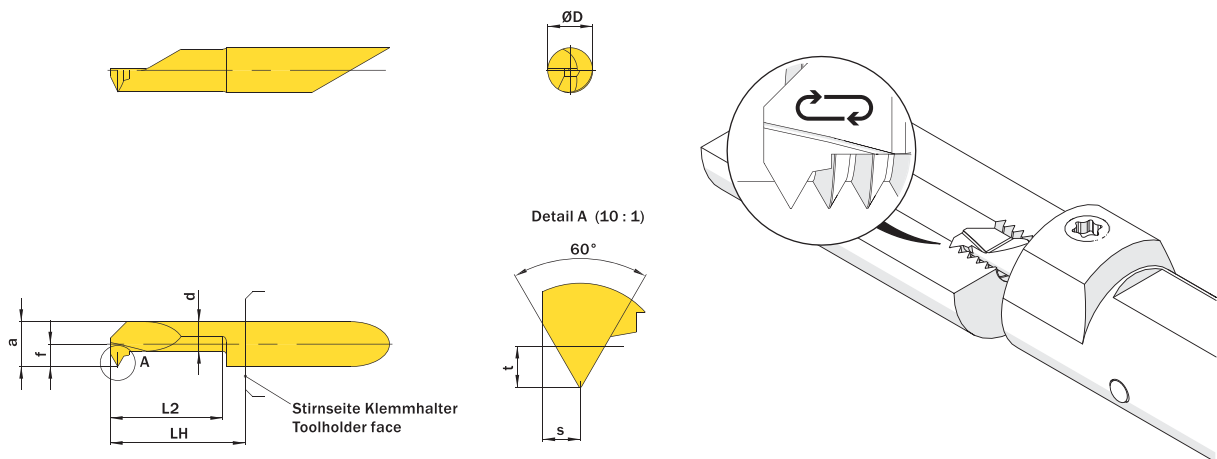
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18																			
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A L AMGC	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27																			
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY L AM4Y	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.NP18.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

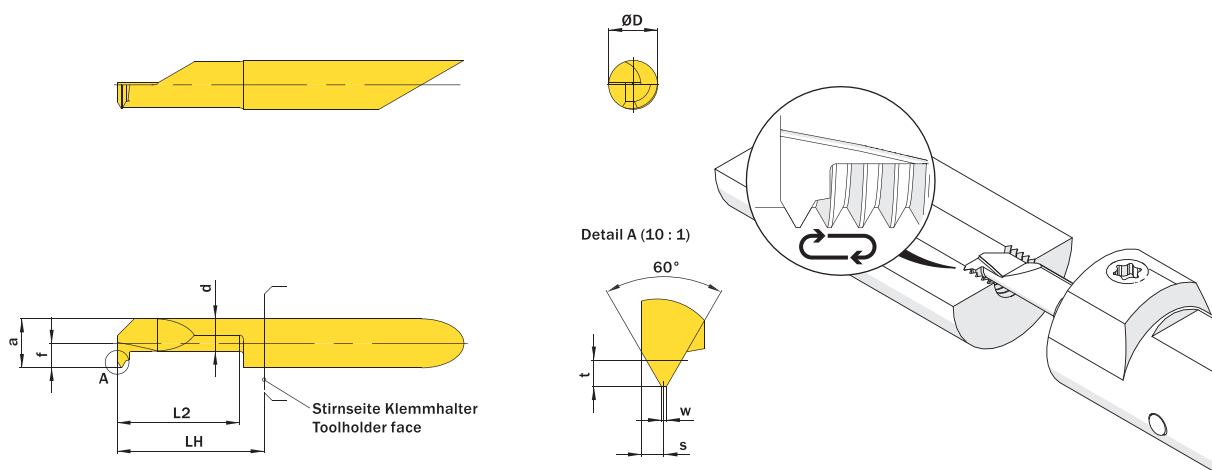
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode								a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																						
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																						
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L	
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L	
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM

R

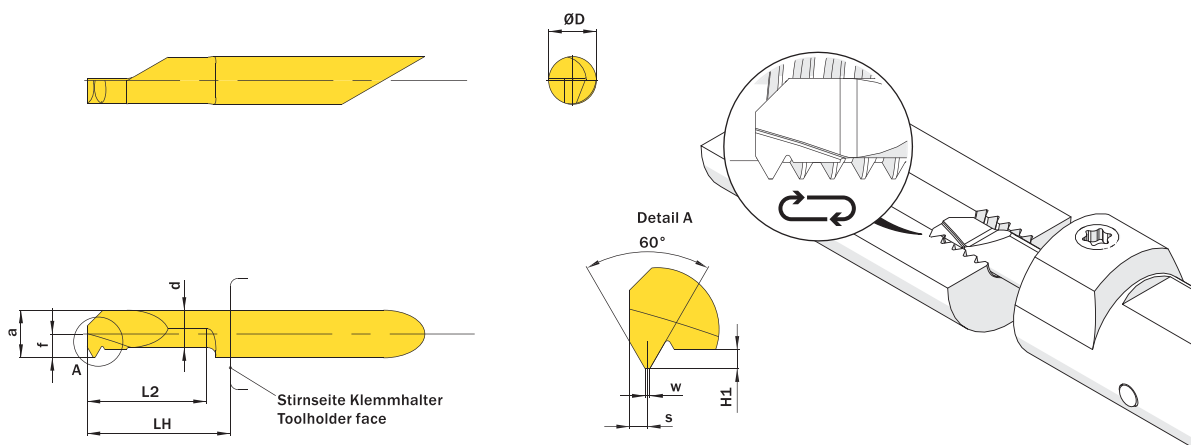
Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	3,9	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98	L AD3Q X800 X400 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97	L AXA2 X800 X400 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF	L AAPQ X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH	L ATV1 X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT	L AEVU X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC	L AGN9 X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J	L AFD2 X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.UN20.02.15.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

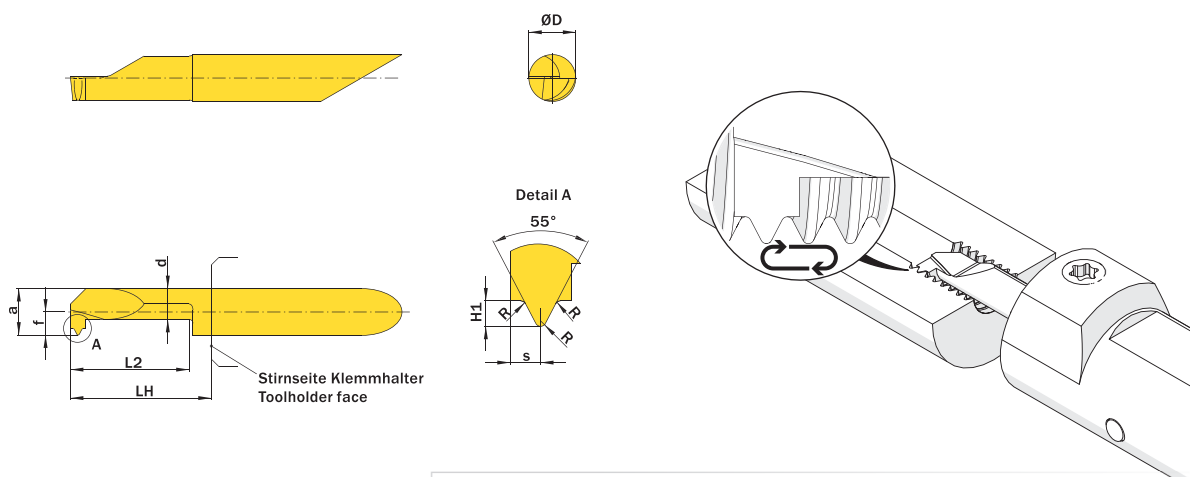
41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																									
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF70 L AFBU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R	L	A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																									
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R	L	A06.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Geeignet ab Nutinnendurchmesser 3,0 mm.

Face Grooving

Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65,
68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80,
81



SP
HM

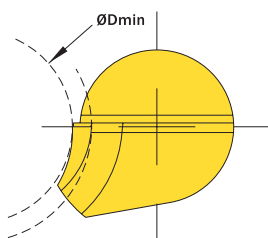
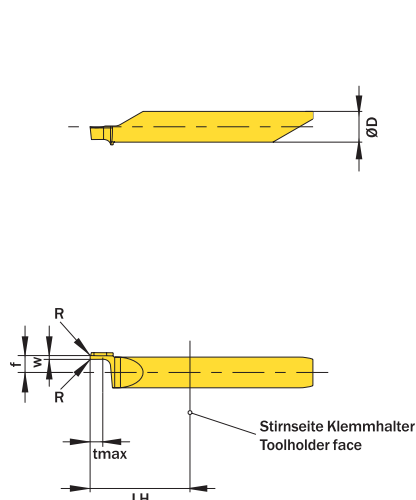
R

Legende
Legend 155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1378



Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten Nutinnendurchmesser aus beginnen.

Attention: Machining process must always start at the smallest internal groove diameter.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

ØD	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter	w +0,05	LH	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
4,0	3,0	0,5	13,0	-	A04.34.0050.13.00 AG R	A2U4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	0,5	13,0	-	A04.45.0050.13.00 AG R	A2U5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	1,0	13,0	-	A04.46.0100.13.00 AG R	A2VA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	3,3	A04.R
4,0	5,0	0,5	13,0	-	A04.56.0050.13.00 AG R	A6K1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R

Bestellbeispiel // Order example: A04.34.0050.13.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM

R

Legende
Legend 155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/759

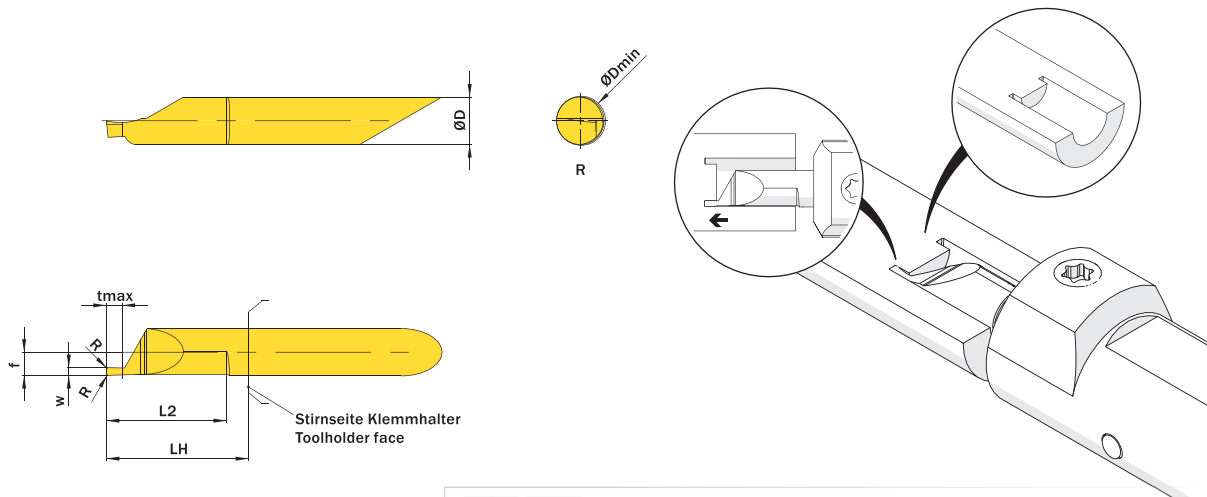
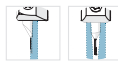


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01.05 AG R/L	R AYVA L AYVB	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
▼ R = 0,15 mm												
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	R AB01 L AH2V	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	R ABX0 L AGAS	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.01 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

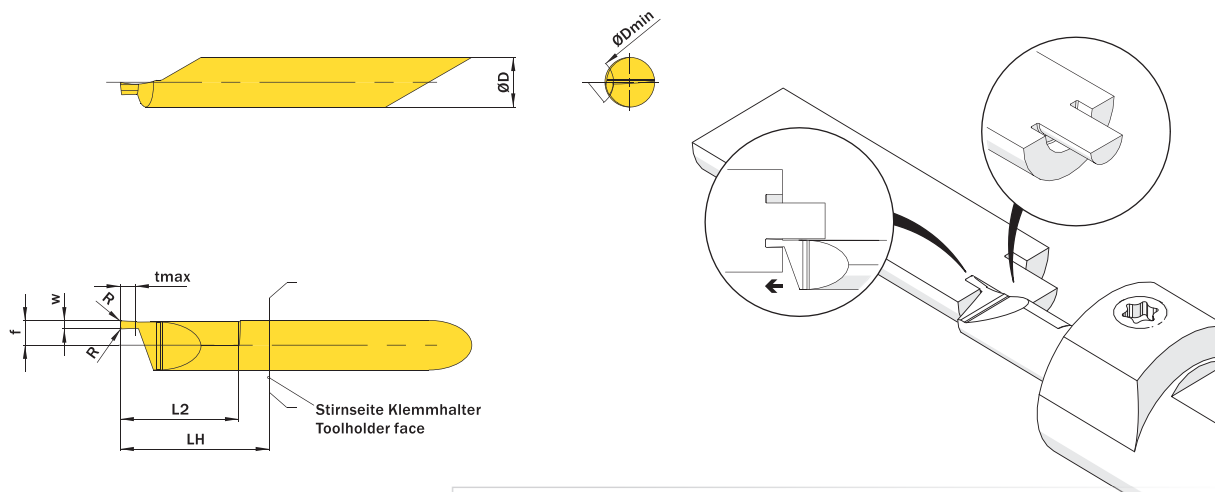
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/760

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.L L A06.R
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02.05 AG R/L	R AYVE L AYVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02.05 AG R/L	R AYVC L AYVD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,96	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.02 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



SP
HM

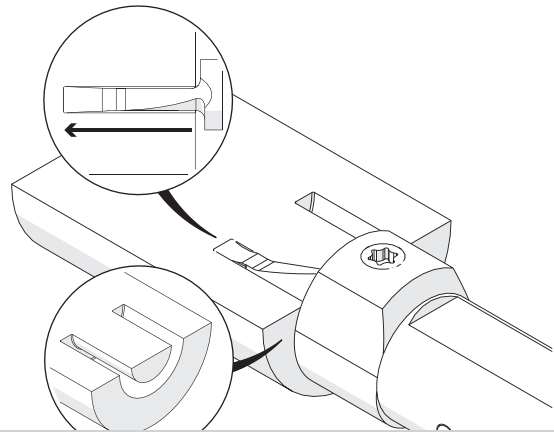
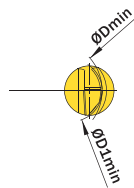
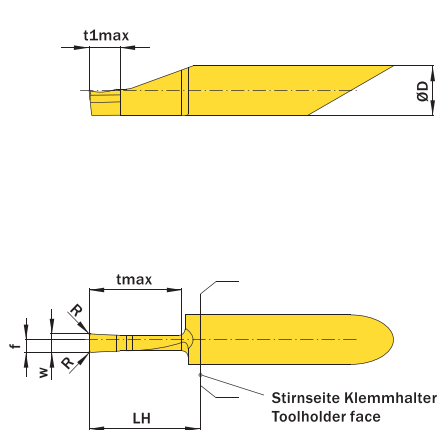
R

Legende
Legend 155



Scan
QR-Code

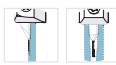
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/761



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“

Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V L AV5U	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	R AKK7 L AHEV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN L AMFN	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	R AV5Z L AV5Y	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7 L AGHC	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	R APG2 L AF4K	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9 L AFV6	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	R AMQ5 L AEWV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: A08.0300.15.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
16,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



Legende
Legend

155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/999

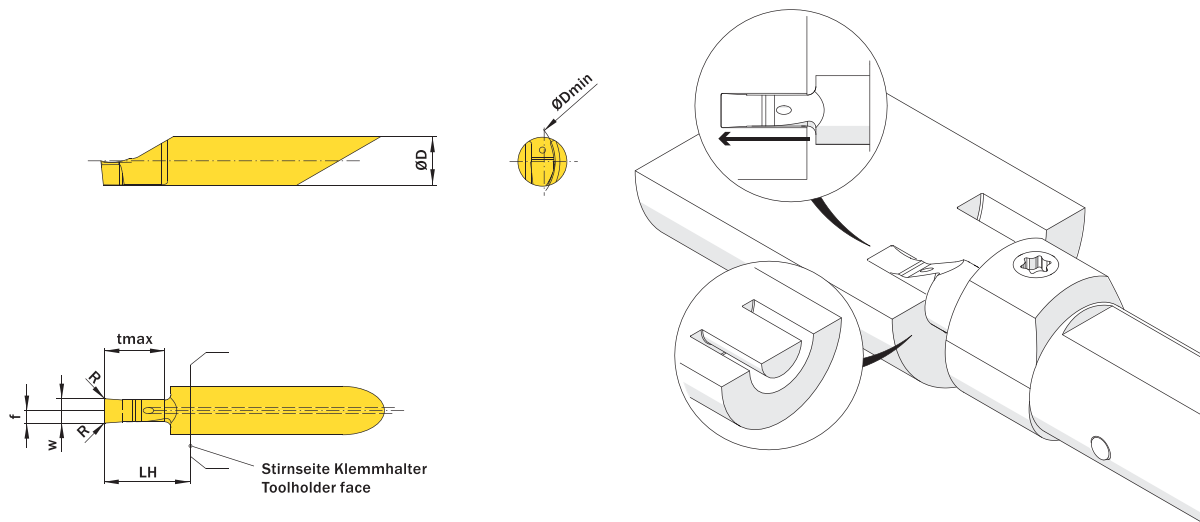


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51 L AV50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G L AV0D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W L AV0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72



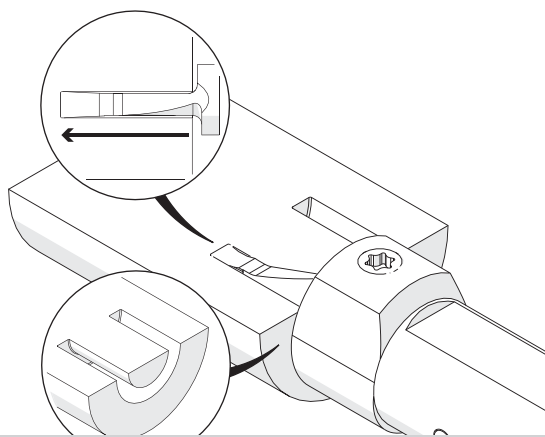
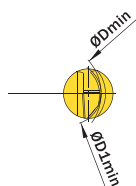
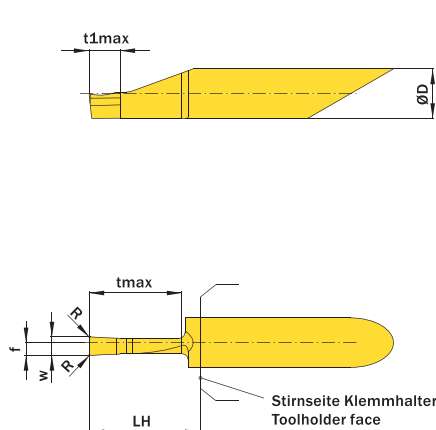
SP
HM
R

Legende
Legend 155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/762



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“

Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK L AEYQ	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X L APZ8	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH L AJPZ	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB L AME8	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ L AB12	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP L AAXF	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G L AH2U	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH L AN46	X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: A10.0300.20.00 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
20,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
53, 62, 66, 67, 72



Legende
Legend 155
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1000

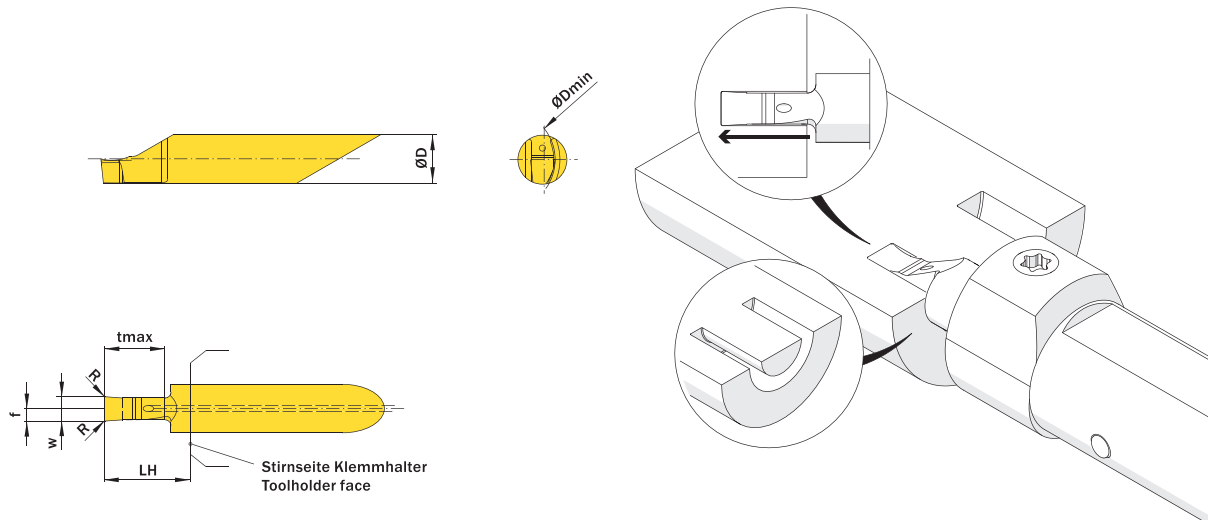
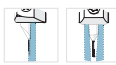


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02	L AV0Z X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08	L AV05 X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E	L AV1B X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M	L AV1H X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U	L AV1Q X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10	L AV1X X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	A10.0400.40.00 TAG R/L	R A6UD	L A6UF X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16	L AV13 X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C	L AV19 X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J	L AV2F X800 X400 GX79 X500 X400	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order example: A10.0300.20.00 TAG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM

R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/763

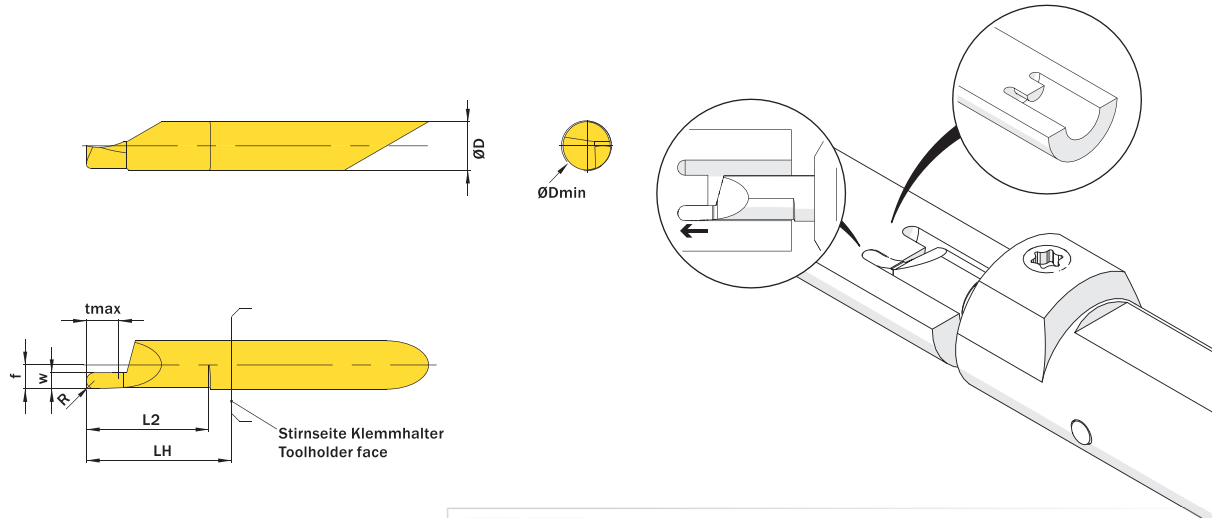
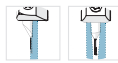


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	R AE1C L AKM6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AV R/L	R BEPC L BEPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,584	3,0	R A06.R L A06.L new inch
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AV R	A6MD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	R AJPQ L AGG4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	R AB30 L AGFY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AV R	A6MB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	R A06.R L A06.L inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	R AAE4 L AK4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	R AF07 L AGGB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.15.01 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

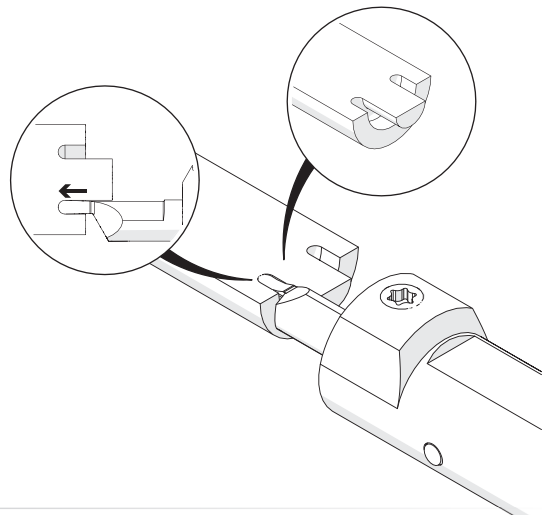
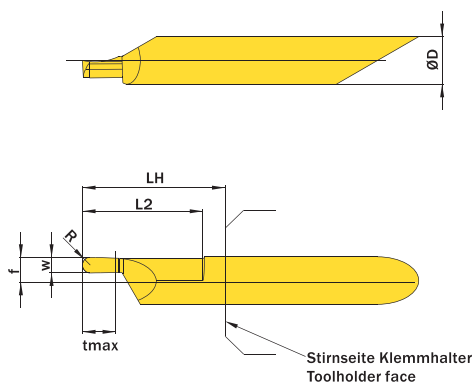
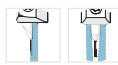


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	R ANSC L AF08	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H L ANFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	R AHPW L ADH1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	R ABYF L ADZQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0160.15.02 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

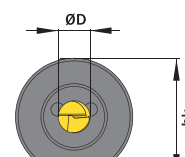
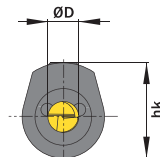
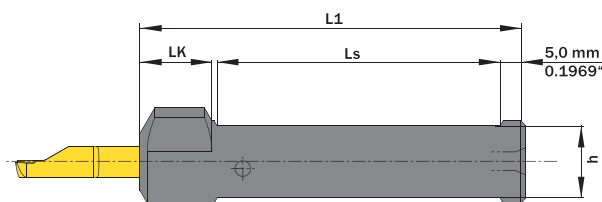
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

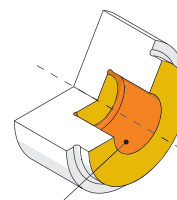
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/746

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,0	A04.0012	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	22,0	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

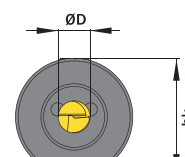
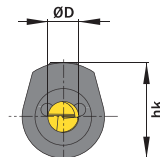
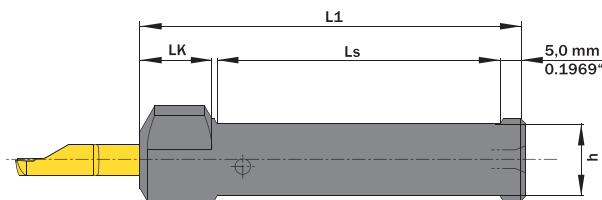
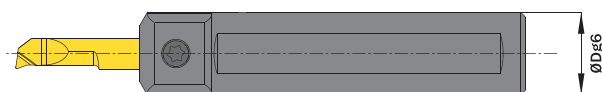
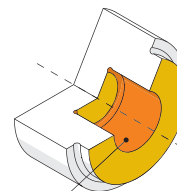
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/782Wenn $Dg6 = hk$ // If $Dg6 = hk$ A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

[Fortgesetzte Tabelle](#)
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,0	A05.0010	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	A05.0012	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,7	A05.0.500	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	A05.0.625	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	16,0	A05.0016	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	19,05	A05.0.750	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	20,0	A05.0020	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd
5,0	22,0	A05.0022	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	23,0	A05.0023	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	A05.0025	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd
5,0	25,4	A05.1.000	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

[Fortgesetzte Tabelle](#)
Continued Table
Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016**
 Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

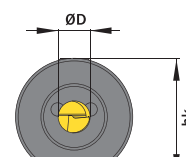
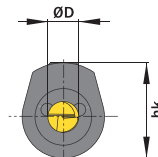
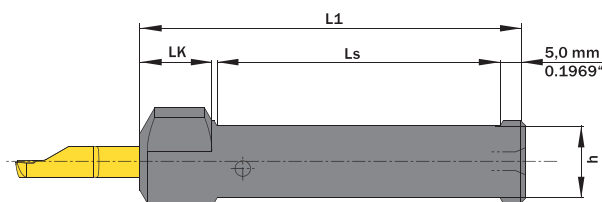
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

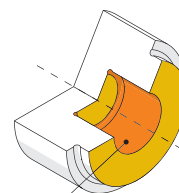
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/783

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	16,0	A06.0016	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	19,05	A06.0.750	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	20,0	A06.0020	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	22,0	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.0016**Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

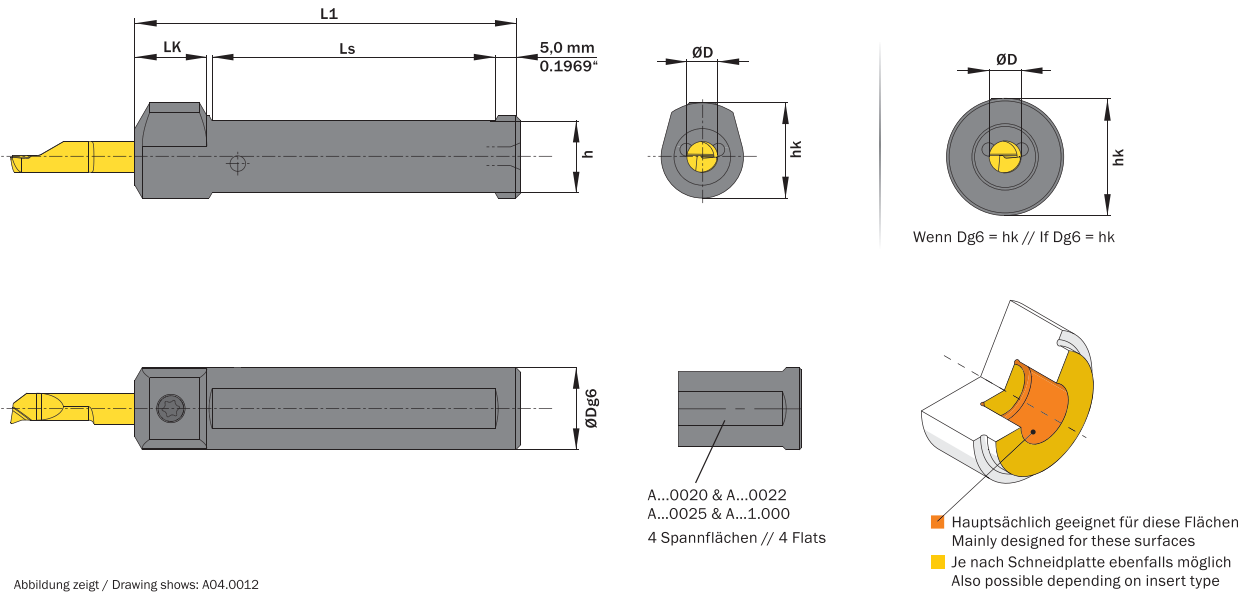


Legende
Legend
155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/784



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle Continued Table		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!											
7,0	15,875	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R	upd
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R	upd
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0016

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

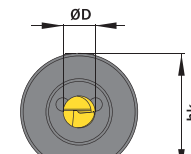
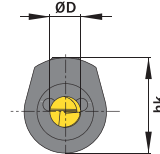
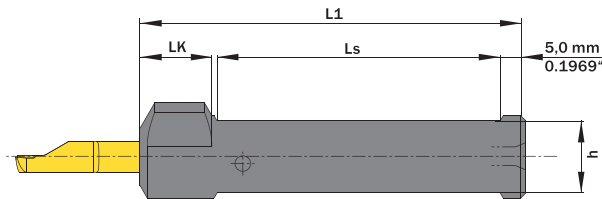
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

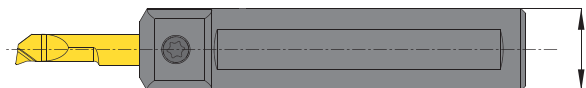
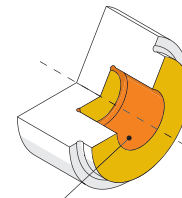
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0020 & A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08	inch
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08	
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A08	inch
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A08	upd
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08	upd
8,0	25,4	A08.1.000	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08	inch

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R	inch
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R	upd
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R	upd
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

| Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

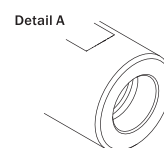
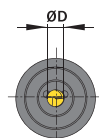
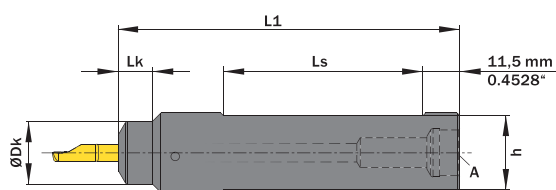
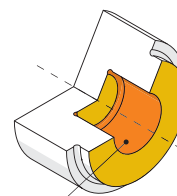
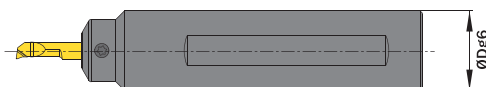
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/747Anschlussgewinde M12 x 1,5
connection thread M12 x 1,5

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

 Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	A06.0028	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	A07.0028	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0028**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

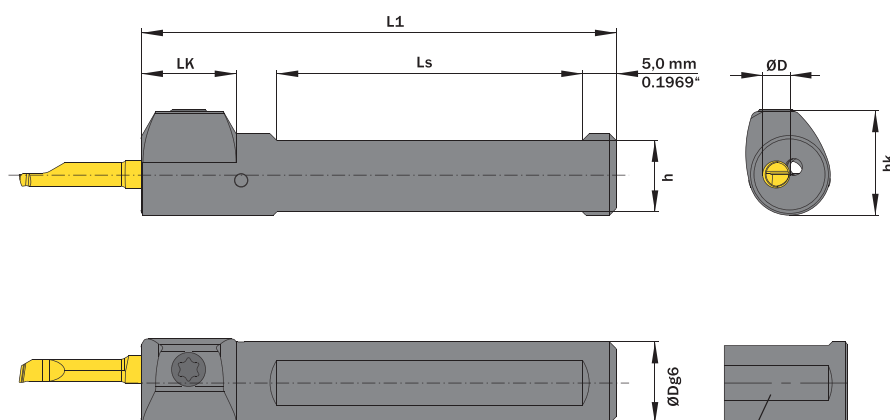
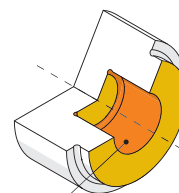
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004A...0020 / A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	R AWB5 L AWB4	13,88	17,14	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	R AWBV L AWBU	14,0	17,2	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte und linke Schneidwerkzeuge.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



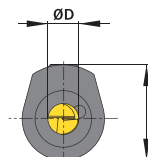
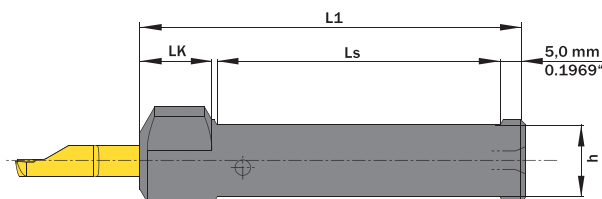
Legende
Legend

155



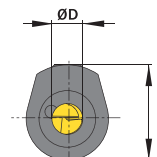
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952



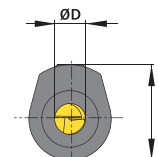
A...R

Kühlmittelzufuhr für
rechte Werkzeuge
Through coolant supply
for right hand tools



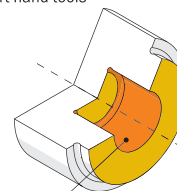
A...L

Kühlmittelzufuhr für
linke Werkzeuge
Through coolant supply
for left hand tools



A...T

Innere Kühlmittelzufuhr
durch die Schneide
Through coolant supply
through the insert



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012 R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannfächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	10,0	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	A04.0010 T	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.T

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	A05.0010 T	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05.T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

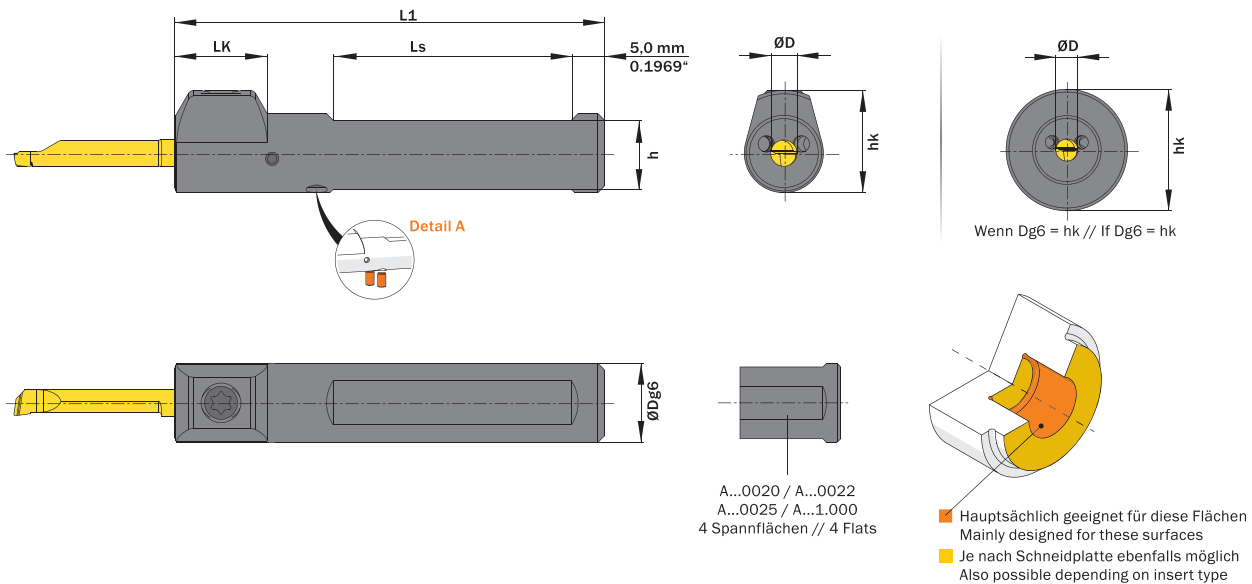
7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1200

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

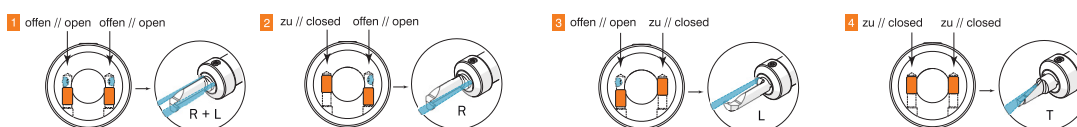
4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
4,0	12,7	A04.0.500 T	A5H9	11,2	15,85	70,0	41,0	41,0	2	ATKW	T15F	
4,0	15,875	A04.0.625 T	A5H7	13,88	17,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,4	A04.1.000 T	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0016 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



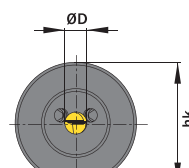
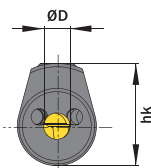
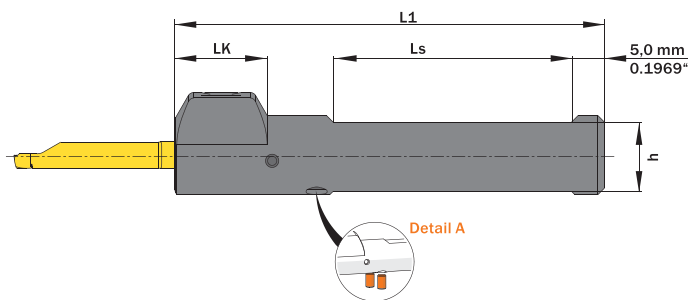
Legende
Legend

155

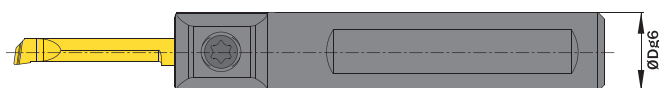


Scan
QR-Code

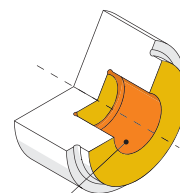
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1201



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spanflächen // 4 Flats



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	12,7	A05.0.500 T	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

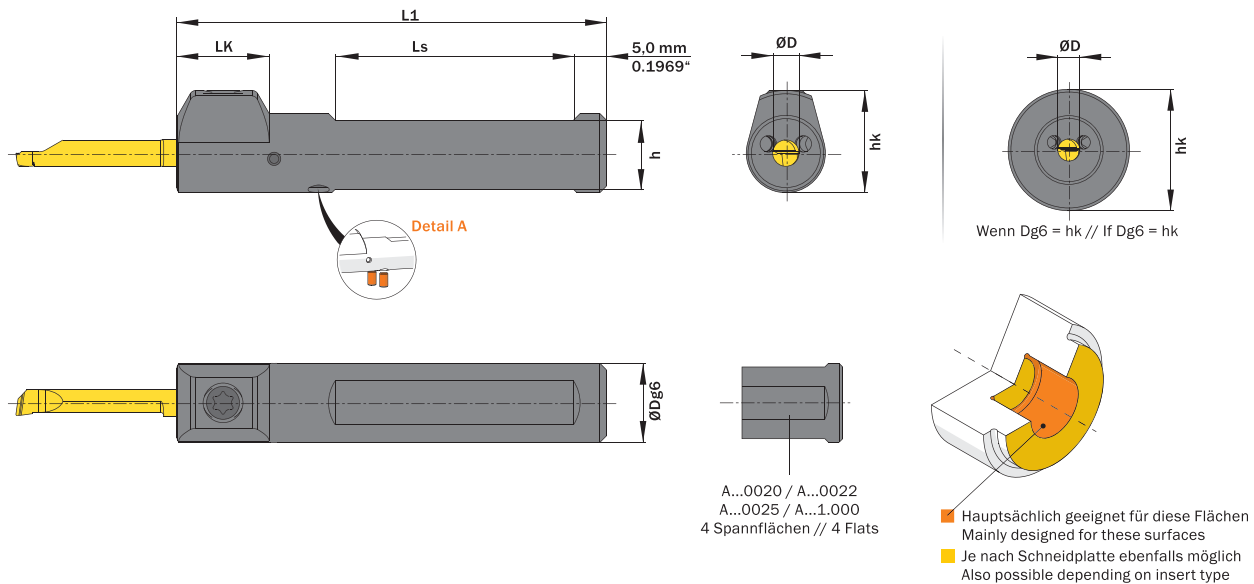
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1202

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

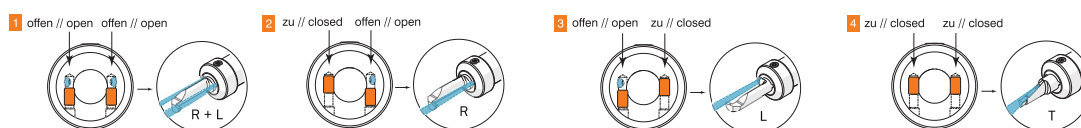
6,0	12,0	A06.0012 T	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	15,875	A06.0.625 T	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	A06.0.750 T	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



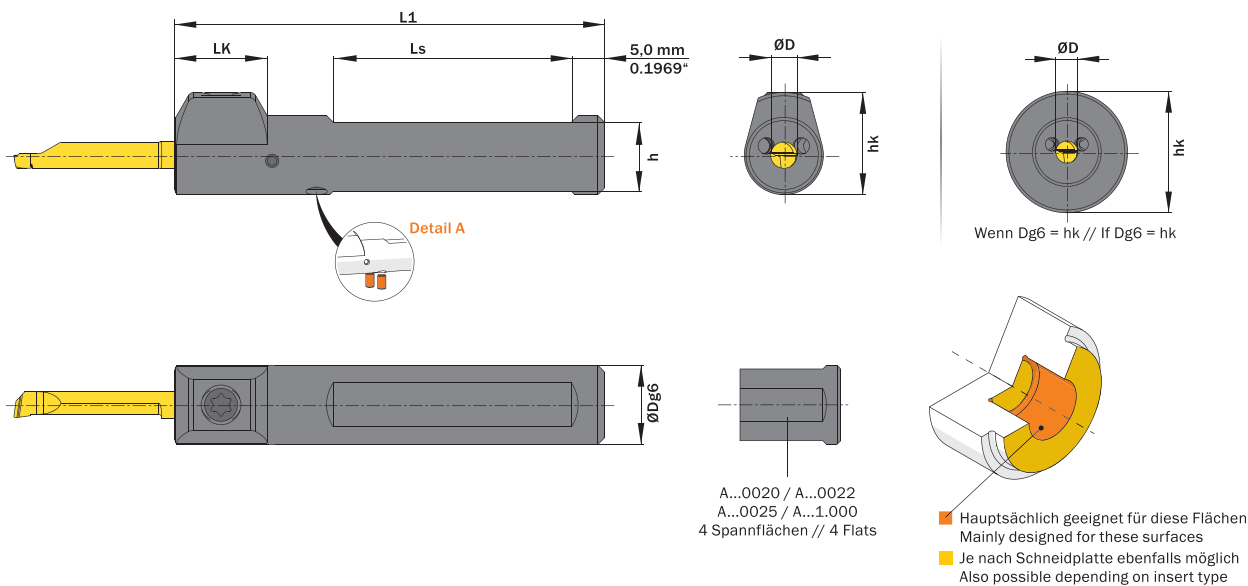
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1203



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	h _k	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

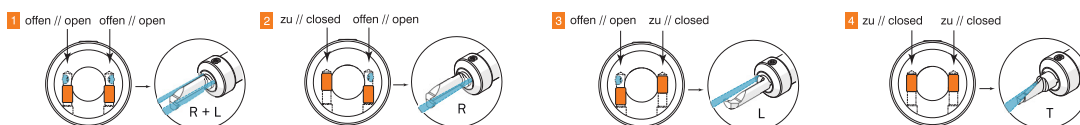
7,0	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	inch
7,0	20,0	A07.0020 T	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	upd
7,0	22,0	A07.0022 T	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,0	A07.0025 T	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	
7,0	25,4	A07.1.000 T	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A08.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

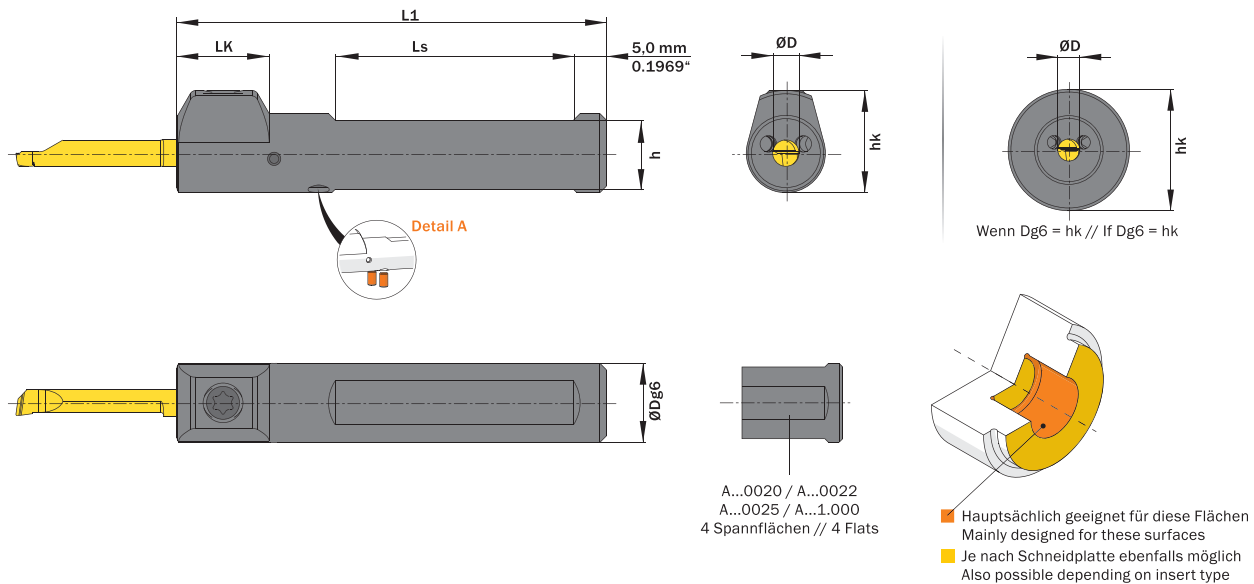
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1204

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

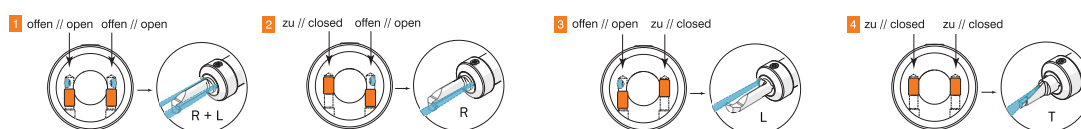
8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	22,0	A08.0022 T	A0YF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025 T	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000 T	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A10.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

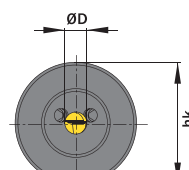
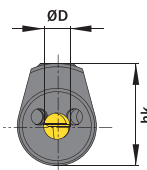
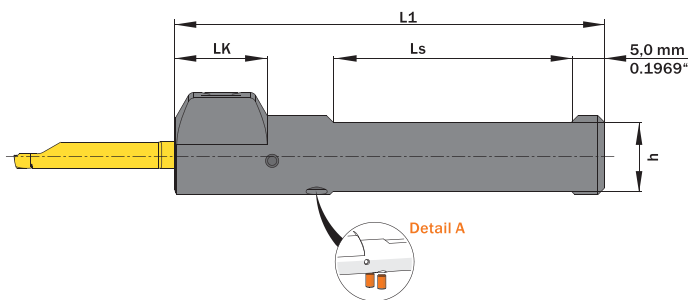
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

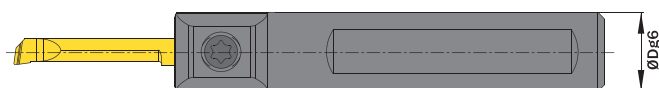
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

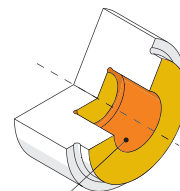
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1205

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

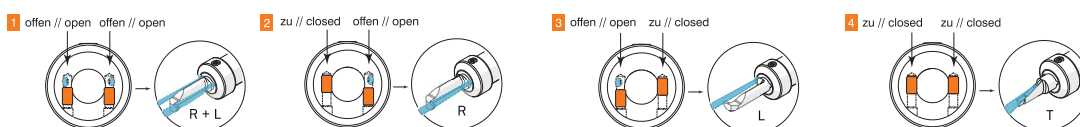
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750 T	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	inch upd
10,0	20,0	A10.0020 T	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	22,0	A10.0022 T	AØ74	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	A10.1.000 T	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

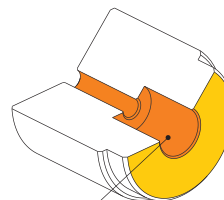
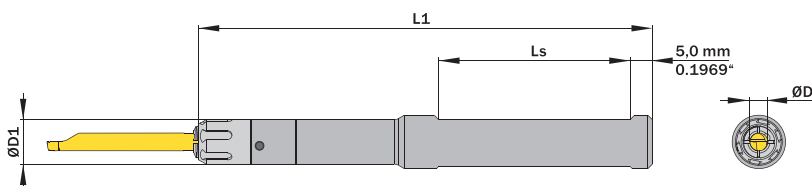
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1197

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	LK	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	12,0	10,0	A04.0012.10.42.ME HM R/L	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A26C	A26F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“**

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

**Toolholder, Internal Applications,
Round Shank „ME“**

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1196

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

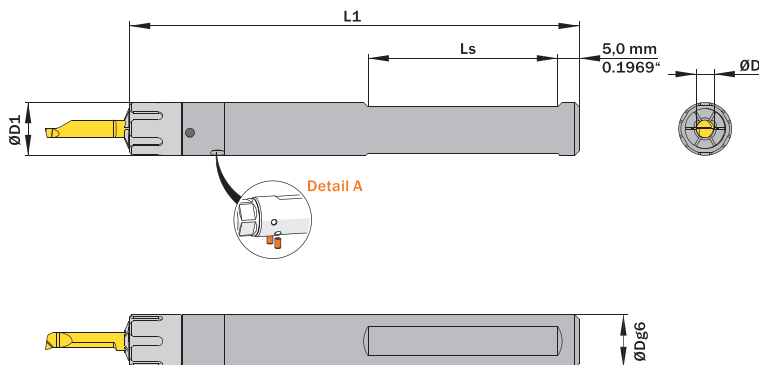
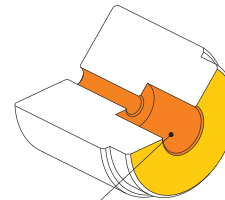


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	43,0	A26D	A26G	A04.L A04.R A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.12.42.ME HM T	A09E	103,0	43,0	A26D	A26G	A04C.R A04T

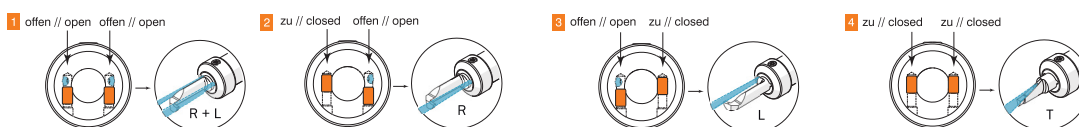
▼ ØD = 5,0 mm

5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.12.42.ME HM T	A09F	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0012.12.42.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1218

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

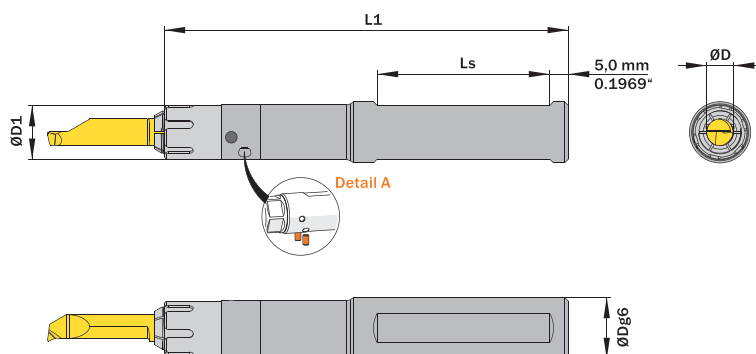
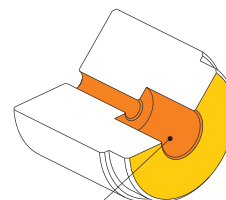


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

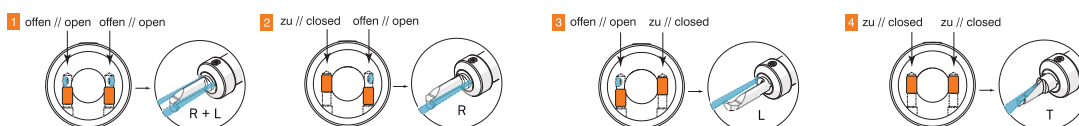
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	45,0	A26E	A26H	A06.L A06.R A06.T
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	A07.0016.14.50.ME HM T	AZE7	108,0	45,0	A26E	A26H	A07.L A07.R A07.T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.14.50.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-clamping system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1164

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

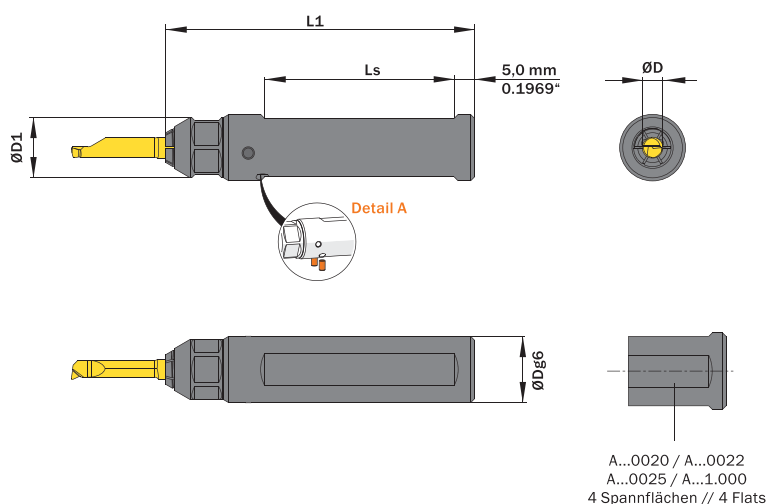
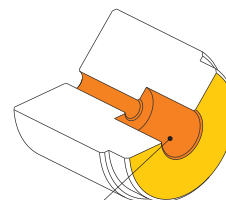


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

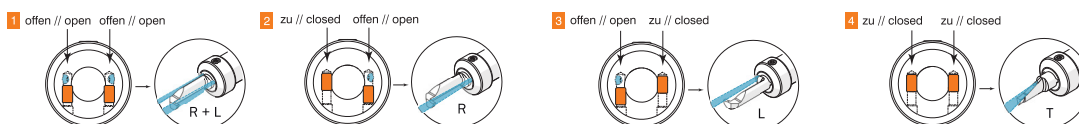
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm				
4,0	12,0	A04.0012.ME ST T	AY7A	14,5	70,0	42,0	2	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	upd
4,0	12,7	A04.0.500.ME ST T	A0YH	14,5	70,0	42,0	2	AYV8		upd
4,0	15,875	A04.0.625.ME ST T	AZN2	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd
4,0	16,0	A04.0016.ME ST T	AY7B	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd
4,0	19,05	A04.0.750.ME ST T	AZNH	14,5	110,0	78,0	2	AYV8		upd
4,0	20,0	A04.0020.ME ST T	AY7C	14,5	90,0	58,0	4	AYV8		upd
4,0	22,0	A04.0022.ME ST T	AZJ1	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	23,0	A04.0023.ME ST T	AZJ2	14,5	110,0	80,0	2	AYV8		upd
4,0	25,0	A04.0025.ME ST T	AY7D	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	25,4	A04.1.000.ME ST T	A0YY	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1166

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

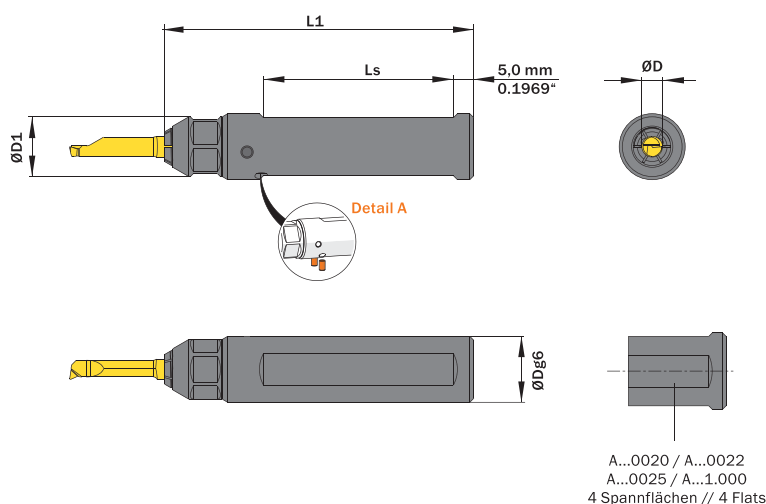
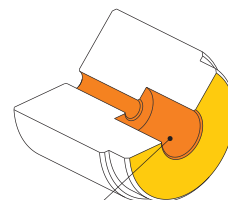


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

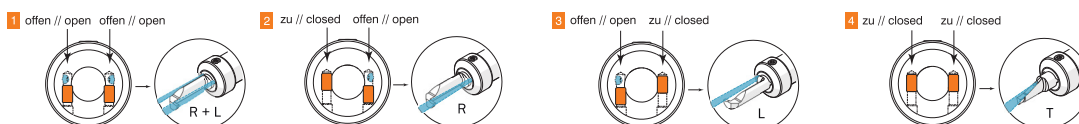
5,0	12,0	A05.0012.ME ST T	AY7F	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	12,7	A05.0.500.ME ST T	A0YJ	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	15,875	A05.0.625.ME ST T	AZN3	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	16,0	A05.0016.ME ST T	AY7G	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	19,05	A05.0.750.ME ST T	AZNJ	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	20,0	A05.0020.ME ST T	AY7H	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022.ME ST T	AZJ3	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	23,0	A05.0023.ME ST T	AZJ4	14,5	110,0	79,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,0	A05.0025.ME ST T	AY7J	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000.ME ST T	A0YZ	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip.
Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch
optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf
einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system.
The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision
and stability. Four different types of through coolant supply can be realized
as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or visit
www.simtek.info/cp/1195

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

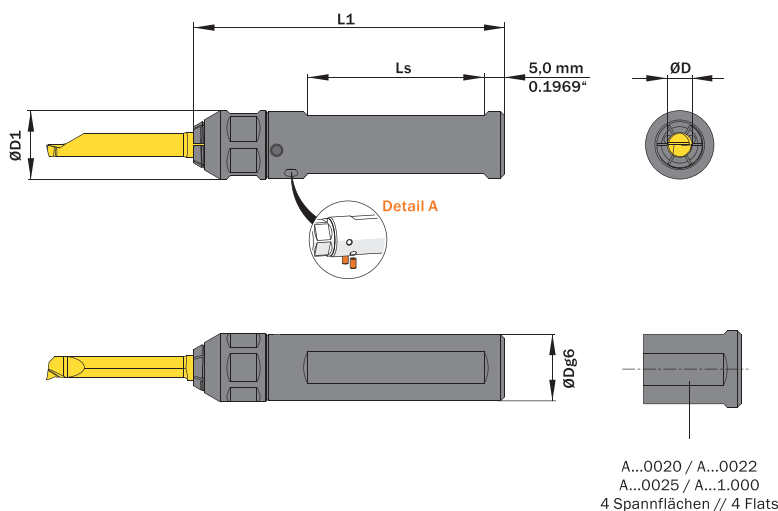


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

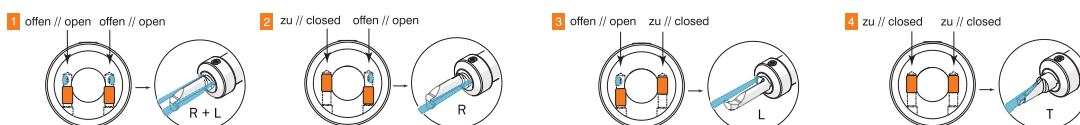
6,0	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	AØYK	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd inch
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd inch
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	AØZJ	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1168

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

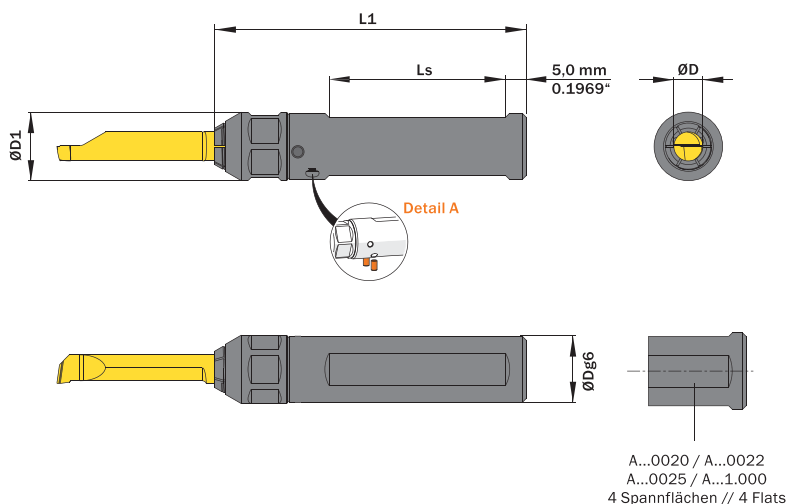
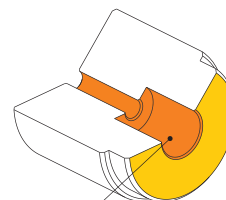


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

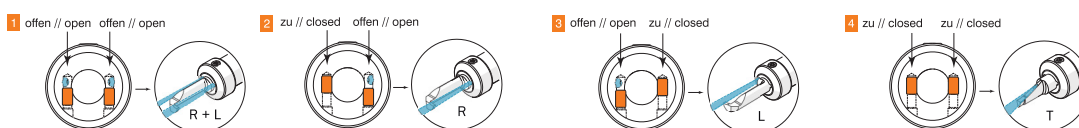
7,0	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch upd
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch upd
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	23,0	A07.0023.ME ST T	A011	16,5	110,0	78,0	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,4	A07.1.000.ME ST T	A010	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

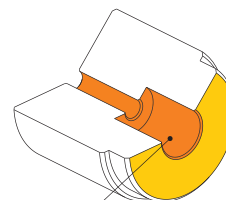
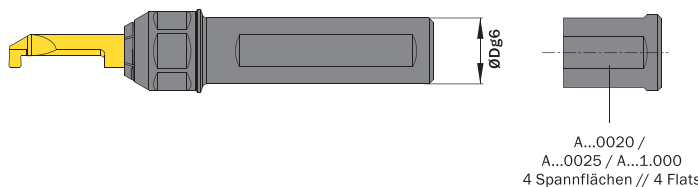
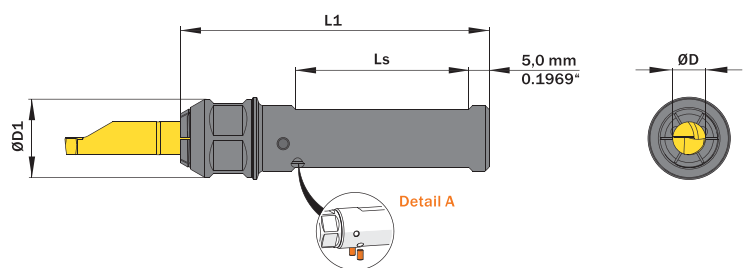
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1194

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

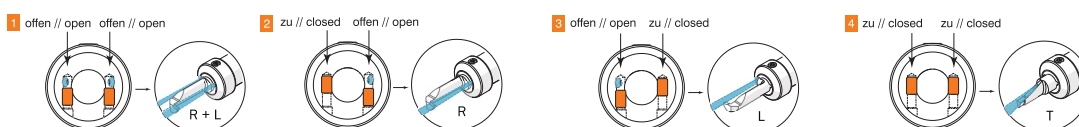
8,0	15,875	A08.0.625.ME ST T	A012	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd inch upd
8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	19,05	A08.0.750.ME ST T	A013	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd inch upd
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000.ME ST T	A014	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd inch upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1193

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

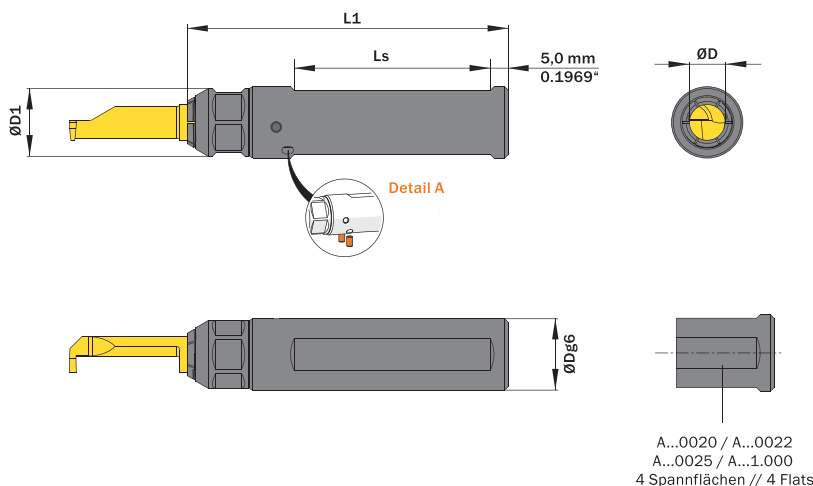
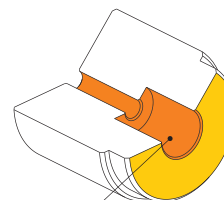


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

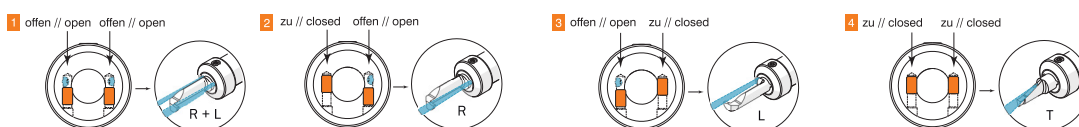
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750.ME ST T	AZUE	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd inch upd
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	22,0	A10.0022.ME ST T	A667	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	new
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	25,4	A10.1.000.ME ST T	A015	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist der innenliegende Schneideinsatz stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal cutting insert can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)



TW
ST

ME



Legende
Legend

155

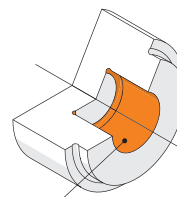
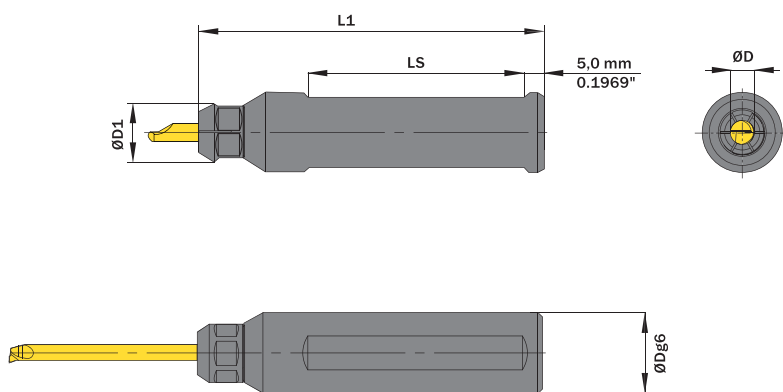


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1469



Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

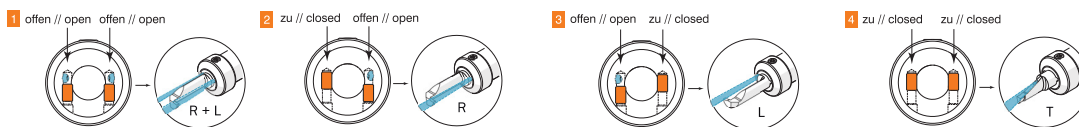


ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	20,0	A04.A.0020.ME ST	BEAG	14,5	88,0	55,0	AYV8	A04.A new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.0020.ME ST**

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Schneideinsätzen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with inserts with Connectcode A04.A only.

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 with our innovative ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required. .

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1199

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

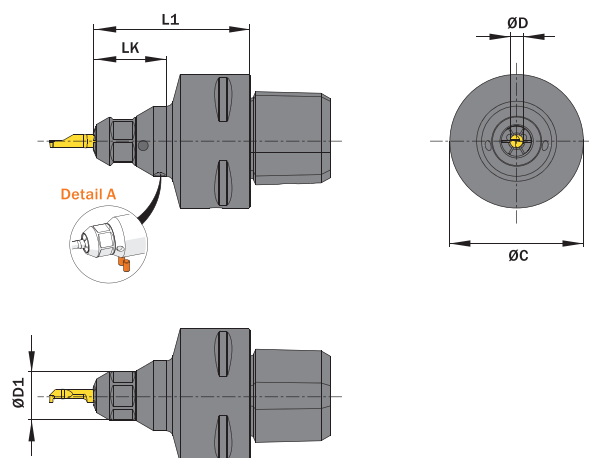
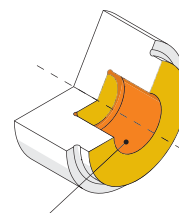


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T

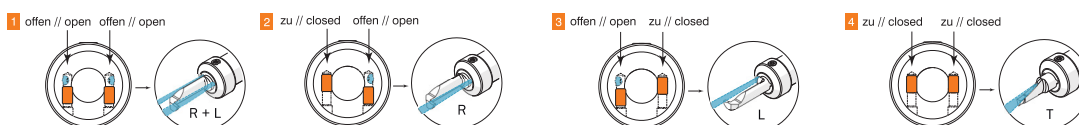


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 4,0 mm									
C3	4,0	A04.00C3.00.ME T	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04.C.L
C4	4,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	15,0	40,0	47,0	22,0	AYV8	A04.C.R A04.T
▼ ØD = 5,0 mm									
C3	5,0	A05.00C3.00.ME T	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05.T
C4	5,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	15,0	40,0	47,0	23,5	AYV8	A05.L A05.R A05.T
▼ ØD = 6,0 mm									
C3	6,0	A06.00C3.00.ME T	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	AYXS	A05.L A06.R A06.T
C4	6,0	A06.00C4.00.ME T	A45B	16,5	40,0	47,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06.T
▼ ØD = 8,0 mm									
C4	8,0	A08.00C4.00.ME T	A623	19,0	40,0	47,0	30,0	AZ4E	A08 A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A04.00C4.00.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

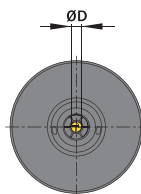
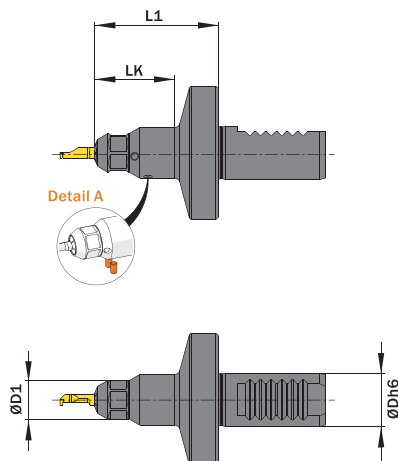
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

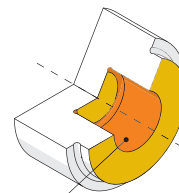
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1224

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

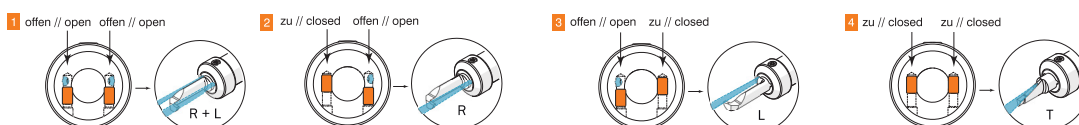
ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	46,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04T
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.VD20.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

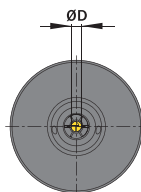
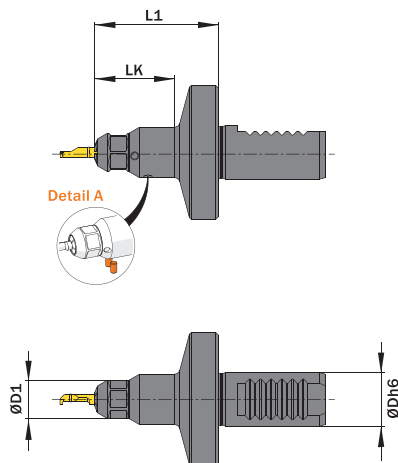
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

Legende
Legend

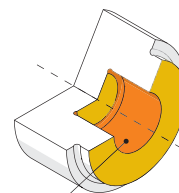
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1225



Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		

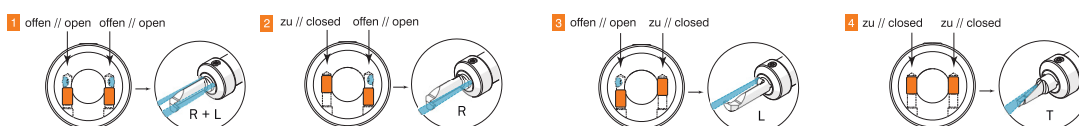
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZ WV	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	AZXA	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: A10.VD25.ME T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**Klemmhalter, Innenbearbeitung,
VDI, „ME“, über Kopf**

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

**Toolholder, Internal Applications,
VDI, „ME“, upside down**

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



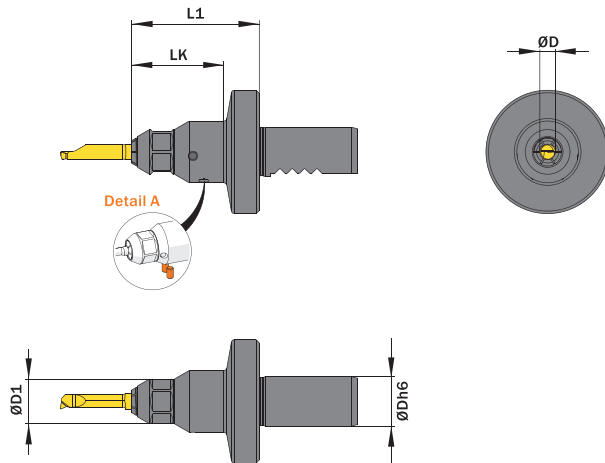
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

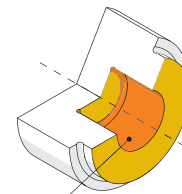
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1236

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm

7,0	16,0	A07.VD16.B.ME T	AZWS	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.B.ME T	AZW0	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.B.ME T	AZW7	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 20,0 mm

7,0	20,0	A07.VD20.B.ME T	AZWU	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.B.ME T	AZW2	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.B.ME T	AZW8	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 25,0 mm

7,0	25,0	A07.VD25.B.ME T	AZWW	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.B.ME T	AZW4	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.B.ME T	AZW9	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T

▼ ØDh6 = 30,0 mm

7,0	30,0	A07.VD30.B.ME T	AZWY	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.B.ME T	AZW5	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.B.ME T	AZXB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD30.B.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ TOG der Marke precium, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

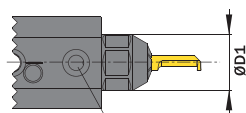
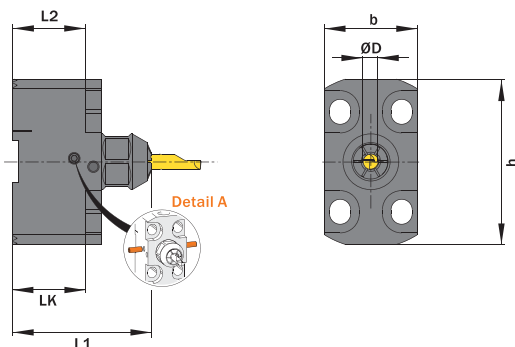
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1221

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



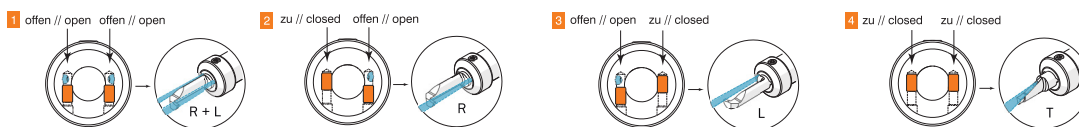
Abbildung ähnlich // Illustration only



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	TOG.K.A04.A1.ME T	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	AYV8	A04.R A04C.R A04T
5,0	TOG.K.A05.A1.ME T	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYV8	A05.R A05T
6,0	TOG.K.A06.A1.ME T	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYXS	A06.R A06T

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.A04.A1.ME T****Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 degree cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

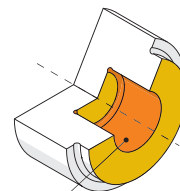
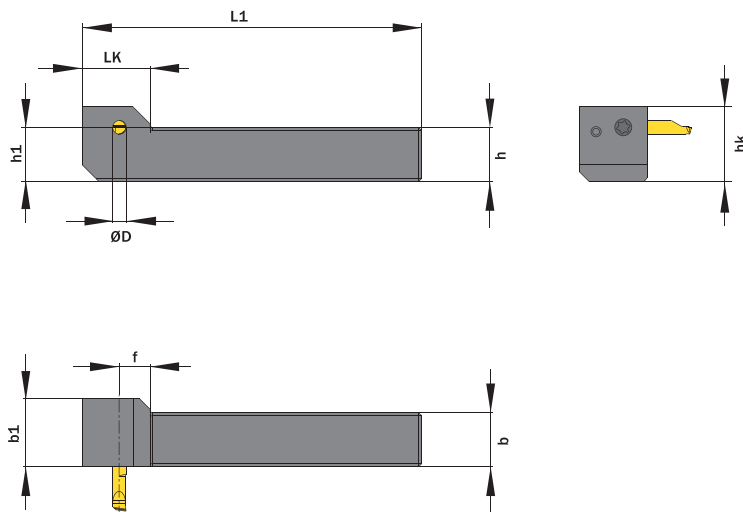
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)TW
ST

R

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1026

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1616.G.100 R

ØD	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	f	hk	h1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	A04.1212.G.080 R/L	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
5,0	12,0	12,0	80,0	A05.1212.G.080 R/L	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	12,0	12,0	80,0	A06.1212.G.080 R/L	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	12,0	12,0	80,0	A07.1212.G.080 R/L	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L
▼ h = 12,7 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	A05.0.500.G.080 R	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	ATKW	T15F	A05.R Inch
▼ h = 15,875 mm													
5,0	15,875	15,875	100,0	A05.0.625.G.100 R	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	ATKW	T15F	A05.R Inch
▼ h = 16,0 mm													
4,0	16,0	16,0	100,0	A04.1616.G.100 R/L	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	16,0	16,0	100,0	A06.1616.G.100 R/L	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	16,0	16,0	100,0	A07.1616.G.100 R/L	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L

■ Bestellbeispiel // Order example: **A06.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



TW
ST

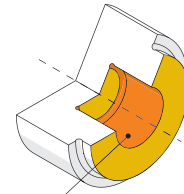
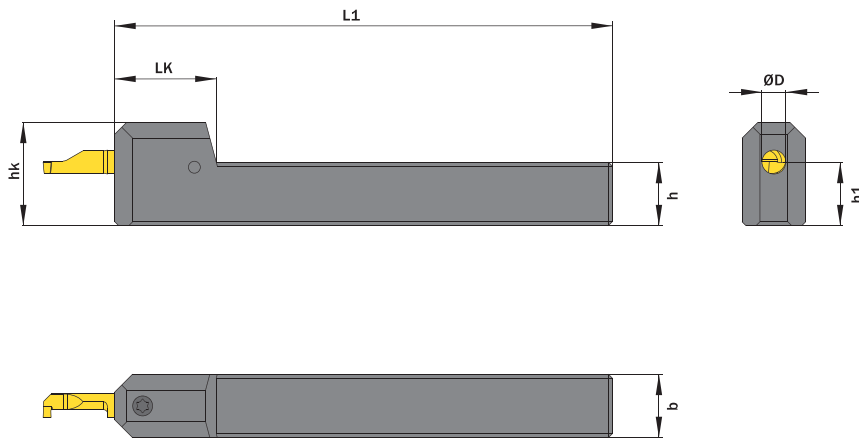
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/745



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	inch
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	inch
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	AHP1	19,05	28,6	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	upd inch
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	AT9S	25,4	34,9	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	upd inch
4,0	10,0	10,0	A04.1010	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	
4,0	12,0	12,0	A04.1212	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	
4,0	16,0	16,0	A04.1616	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	
4,0	20,0	20,0	A04.2020	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	
4,0	25,0	25,0	A04.2525	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	AAPM	12,7	22,2	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	ATZP	25,4	34,9	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	10,0	10,0	A05.1010	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	12,0	A05.1212	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	16,0	A05.1616	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	20,0	A05.2020	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	25,0	A05.2525	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1212**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

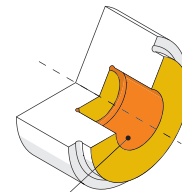
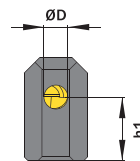
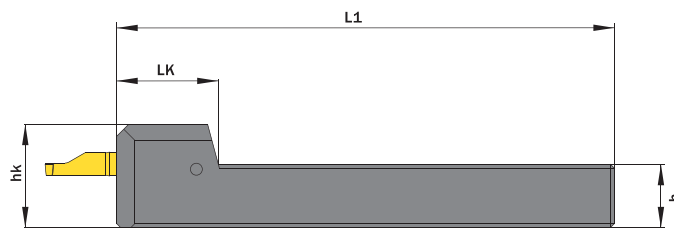
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)TW
STLegende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/786

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	12,0	12,0	A06.1212	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	16,0	16,0	A06.1616	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	20,0	20,0	A06.2020	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	25,0	A06.2525	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	15,875	15,875	A07.0.625.S	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	19,05	19,05	A07.0.750.S	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	25,4	25,4	A07.1.000.S	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	inch
7,0	16,0	16,0	A07.1616	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	20,0	20,0	A07.2020	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	25,0	A07.2525	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.2020**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode** zu **Schrauben** bzw. **Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode** to **screws** as well as **standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

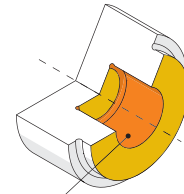
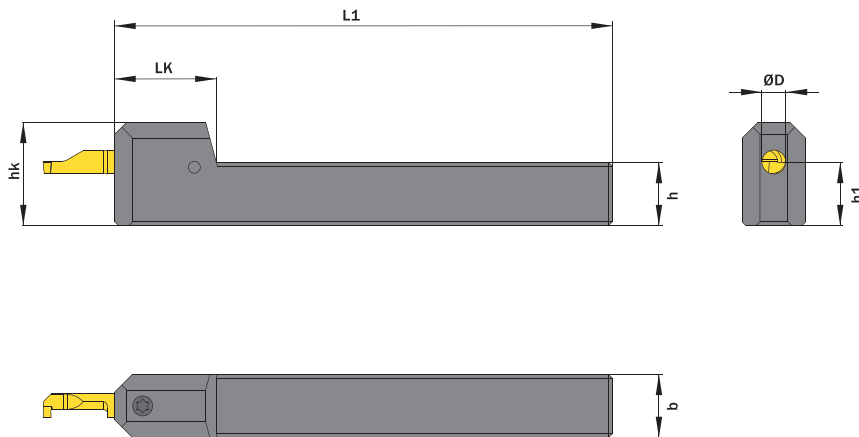
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)TW
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1062

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

 Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	25,0	A08.2525	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	19,05	A10.0.750.S	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	inch
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	inch
10,0	20,0	20,0	A10.2020	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	25,0	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	

 Bestellbeispiel // Order example: **A10.2525**

 Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langdrehaufmaschinen und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



TW
ST

R



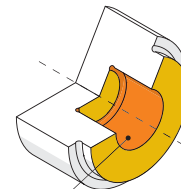
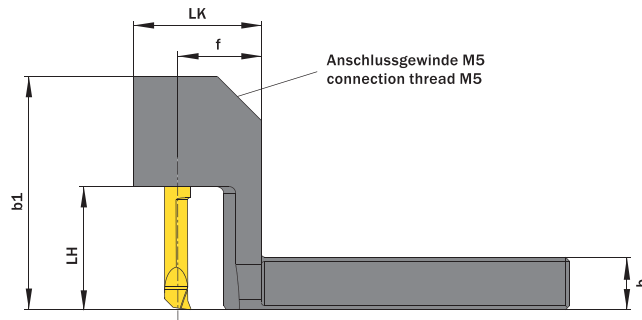
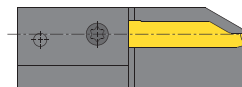
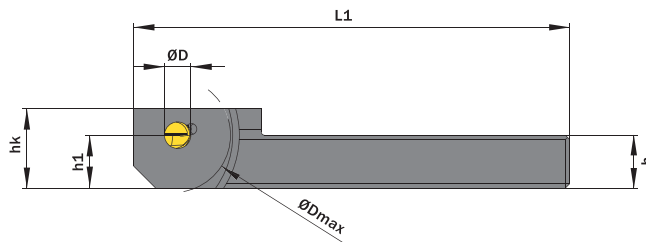
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/744



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.10 R/L	R A5U3 L A5U5	31,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	upd inch
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.10 R	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	A04.R A04C.R	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R ANAT L AE0P	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R AFNB L AE0P	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1212.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

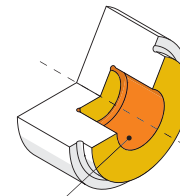
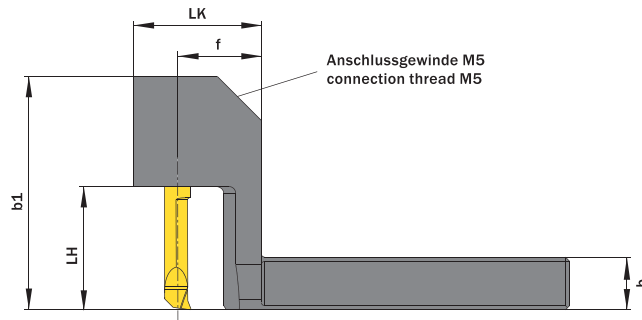
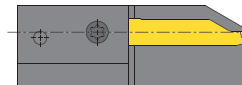
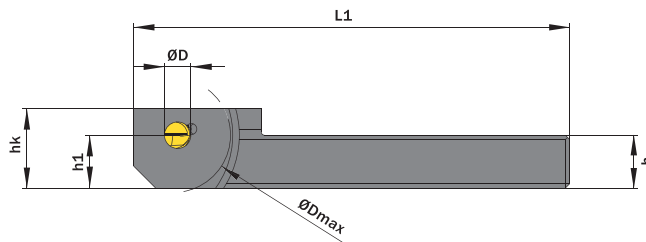
Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/787

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	9,525	9,525	A05.0.375.20 R/L	R AM2V	L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	R AE71	L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6	L ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	inch
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	R AG4E	L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	R ABQV	L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6	L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	R AHKP	L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F	R	A05.R	L	A05.L	

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ	L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	R AD7Z	L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V	L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	R ACQT	L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	R ABWX	L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H	L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R	A06.R	L	A06.L	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	R AJJE	L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R	A07.R	L	A07.L	
-----	------	------	------------------------	--------	--------	------	------	------	------	------	-------	------	------	------	------	---	-------	---	-------	--

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1212.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

Toolholder, Internal Applications

Double toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



TW
ST

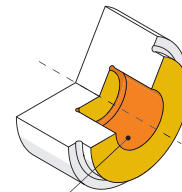
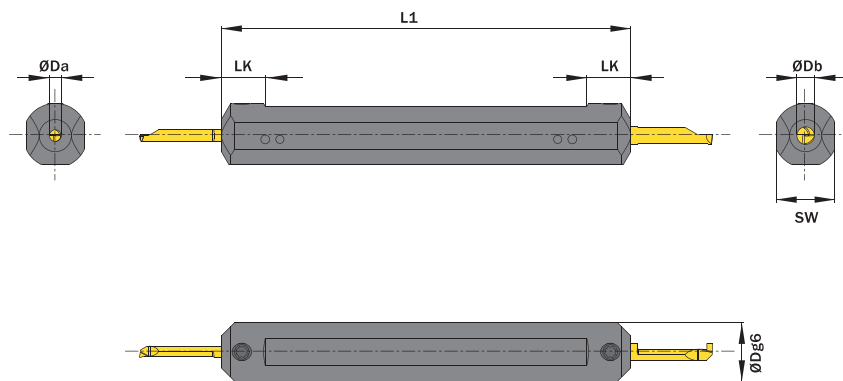
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/742



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm			
▼ ØDa = 4,0 mm										
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMFØ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A05.L A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	18,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R
▼ ØDa = 5,0 mm										
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	AK9Y	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R
▼ ØDa = 6,0 mm										
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	AGXT	15,0	17,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	ATC6	15,0	19,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0020.0140.A04**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



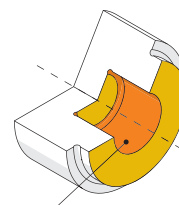
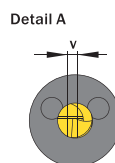
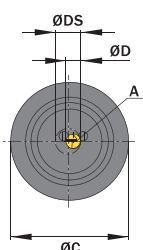
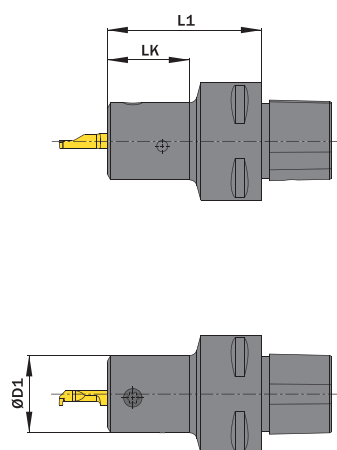
Scan
QR-Code



Legende
Legend

155

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/737



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 4,0 mm													
C3	4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	42,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C4	4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	47,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C5	4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	49,0	22,0	0,8	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
C3	5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	42,0	22,0	0,7	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.00C3.07**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



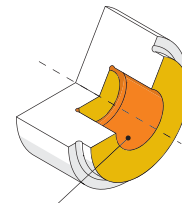
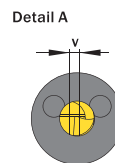
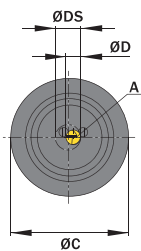
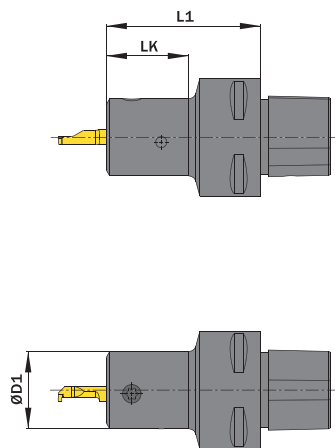
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/973



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

C3	6,0	32,0	7,9	A06.00C3.08	AHG5	23,0	42,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C3	6,0	32,0	9,8	A06.00C3.10	ABBP	23,5	42,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	7,9	A06.00C4.08	AEU0	23,0	47,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	9,8	A06.00C4.10	ADS1	23,5	47,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C5	6,0	50,0	9,8	A06.00C5.10	AUFM	23,5	49,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C6	6,0	63,0	9,8	A06.00C6.10	AUFS	23,5	95,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R

▼ ØD = 7,0 mm

C3	7,0	32,0	8,9	A07.00C3.09	AN85	24,0	42,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C3	7,0	32,0	12,7	A07.00C3.13	AM7H	25,0	42,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	8,9	A07.00C4.09	AMBV	24,0	47,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	12,7	A07.00C4.13	AM83	25,0	47,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C5	7,0	50,0	12,7	A07.00C5.13	AUFN	25,0	49,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C6	7,0	63,0	12,7	A07.00C6.13	AUFT	25,0	95,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.00C5.13**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

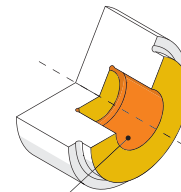
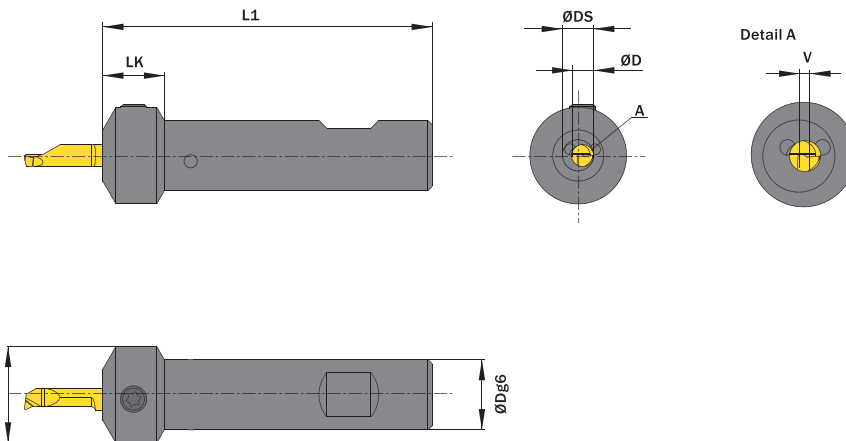
Toolholder, Internal Applications

For milling and boring applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/743

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	A04.0.625.05 B ST	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	Inch
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	A05.0.625.07 B ST	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	Inch
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	A06.0.625.10 B ST	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	A07.0.625.13 B ST	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.05 B ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode** zu **Schrauben** bzw. **Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode** to **screws** as well as **standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

Toolholder, Internal Applications,
for Star-Machines

For internal turning applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 153)



Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/748

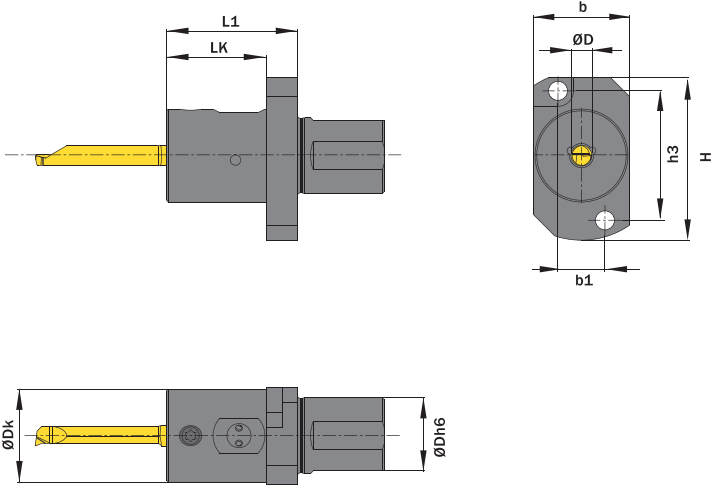
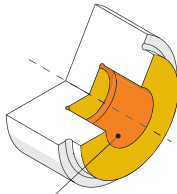


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	A04.ST22	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	A05.ST22	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	A06.ST22	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	A07.ST22	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.ST22**

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
für Star-MaschinenFür die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.Toolholder, Internal Applications,
for Star-MachinesFor internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

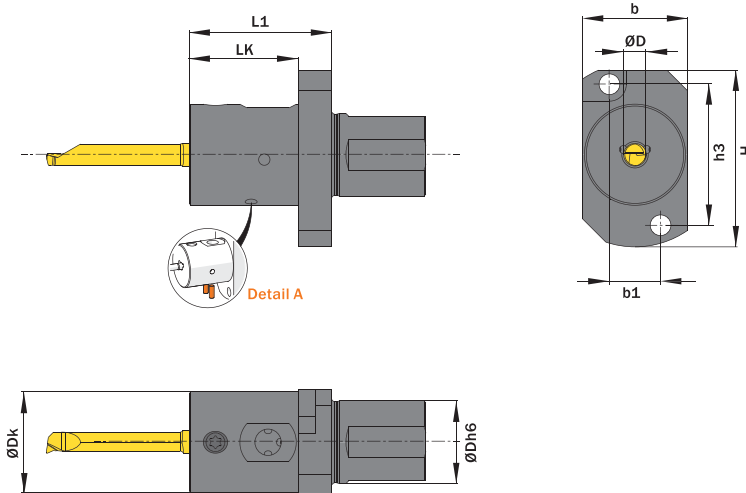
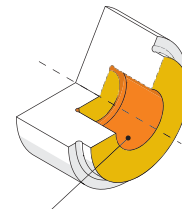
MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1234

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

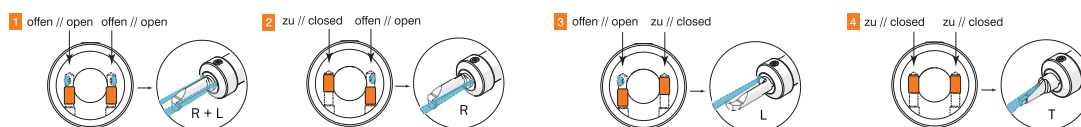


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	22,0	A05.ST22 T	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T
6,0	22,0	A06.ST22 T	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T
7,0	22,0	A07.ST22 T	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07T
8,0	22,0	A08.ST22 T	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A08 A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A04.ST22 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



TW
ST



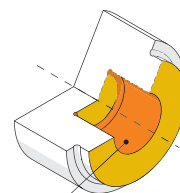
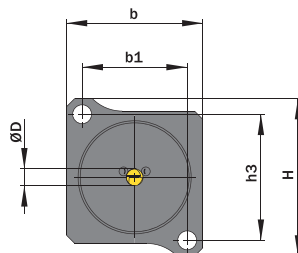
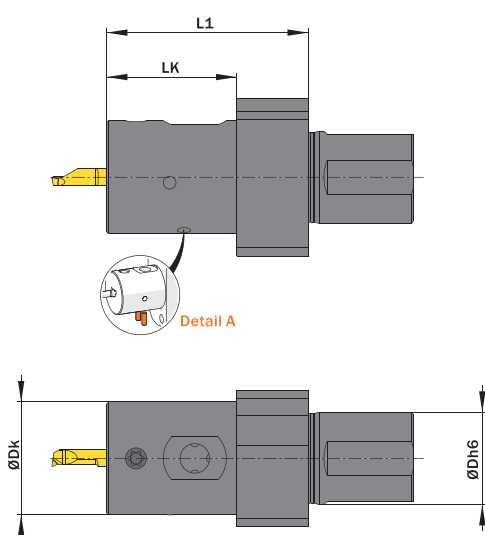
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1291



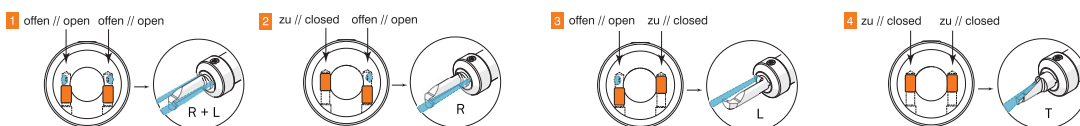
- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22.A T	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	22,0	A05.ST22.A T	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T
6,0	22,0	A06.ST22.A T	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T
7,0	22,0	A07.ST22.A T	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07T
8,0	22,0	A08.ST22.A T	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A08 A08T

Bestellbeispiel // Order example: A06.ST22.A T

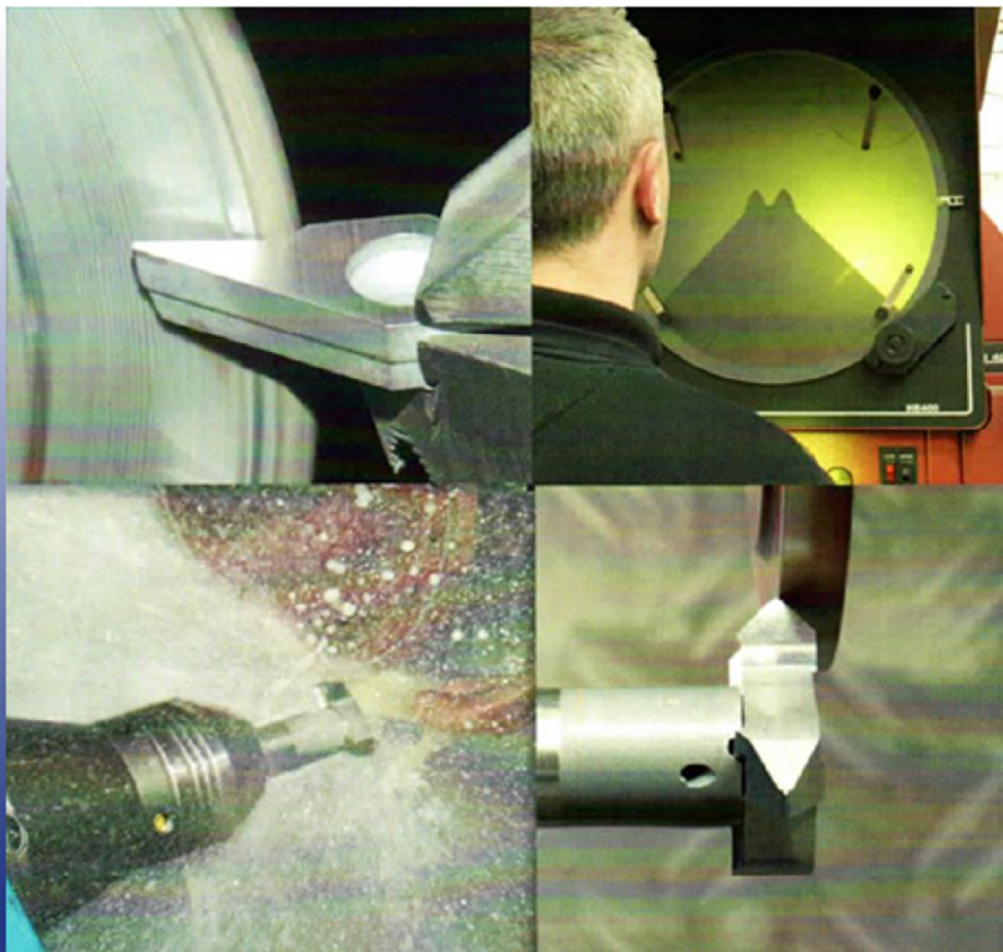
Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

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

Tel: +44 (0)1225 702584

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

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