

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Threading
simturn DX
e - Catalogue

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

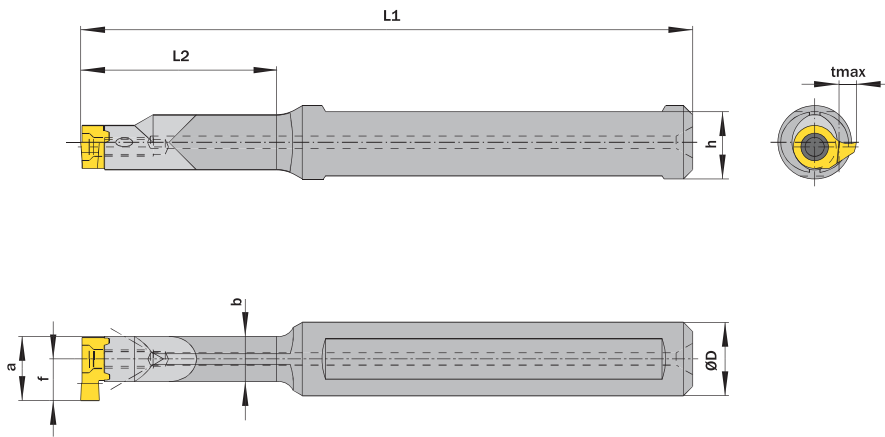


Legende
Legend **213**

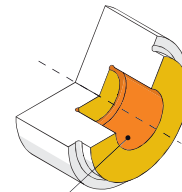


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/979



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	AU50	4,8	11,0	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D07.0.500.21 HM	A264	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>Inch</small>
12,7	30,0	D07.0.500.30 HM	A265	4,8	11,7	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>Inch</small>
12,7	42,0	D07.0.500.42 HM	A266	4,8	11,7	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>Inch</small>

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: **D07.0012.21 HM**

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

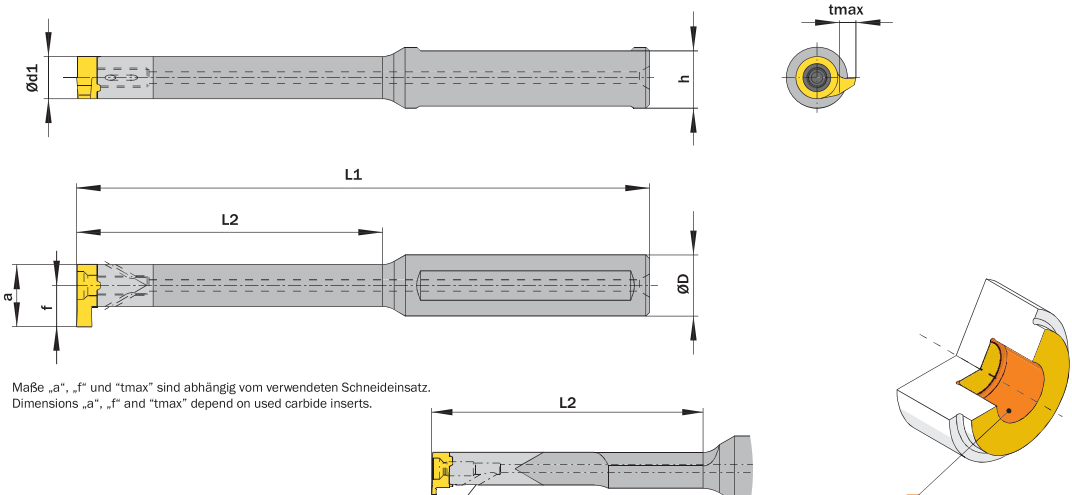


Legende
Legend **213**

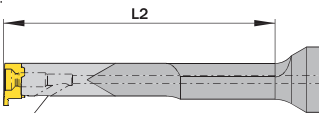


Scan
QR-Code

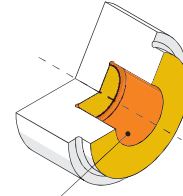
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/808



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.



D08.0012.50 HM & D08.0.500.50 HM
Eine Kühlmittelzufuhr.
One through coolant supply.



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	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 = 12,0 mm									
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 tipd
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 inch
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 inch
12,7	50,0	D08.0.500.50 HM	A5T1	6,0	12,2	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 new 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: **D08.0012.30 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

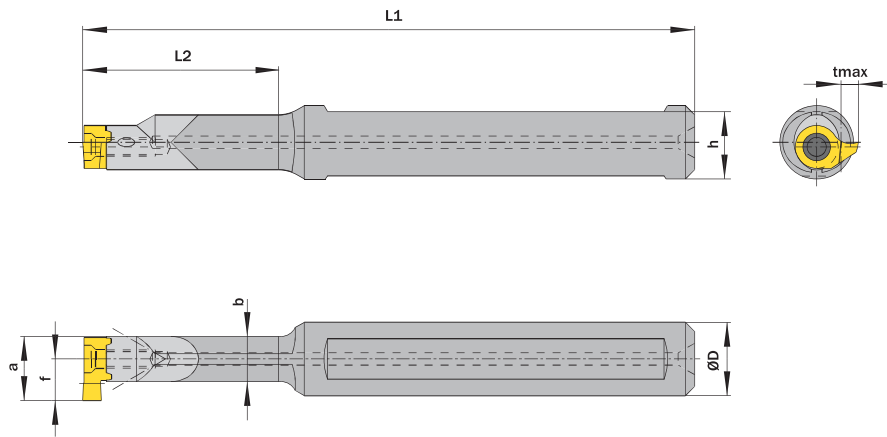


Legende
Legend **213**

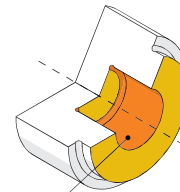


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/989



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 = 12,0 mm									
12,0	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	22,0	D09.0.500.22 HM	A23Z	6,6	11,7	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>NEW Inch</small>
12,7	30,0	D09.0.500.30 HM	A230	6,6	11,7	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>NEW Inch</small>
12,7	42,0	D09.0.500.42 HM	A231	6,6	11,7	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>NEW Inch</small>
12,7	56,0	D09.0500.56 HM	A5T3	6,6	11,7	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>NEW Inch</small>

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: **D09.0012.42 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

2,1 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

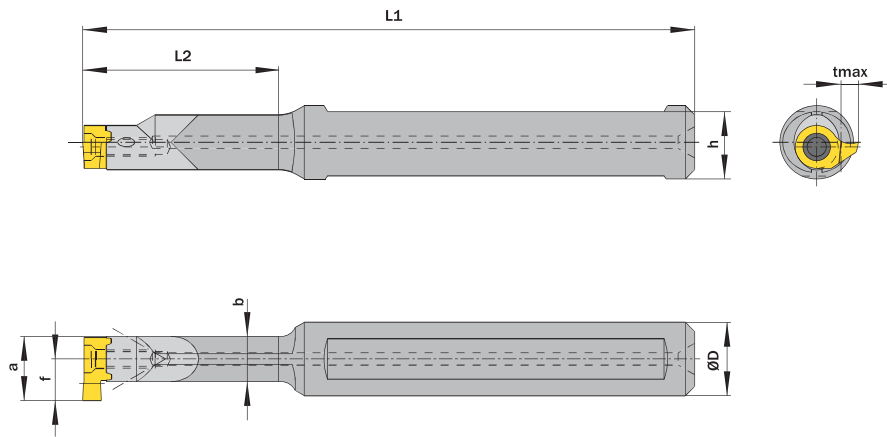


Legende
Legend **213**

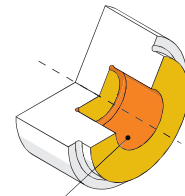


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/810



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	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!

12,0	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	AØY7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	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: **D10.0012.32 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

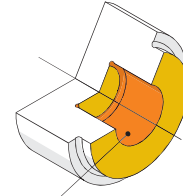
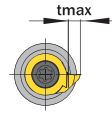
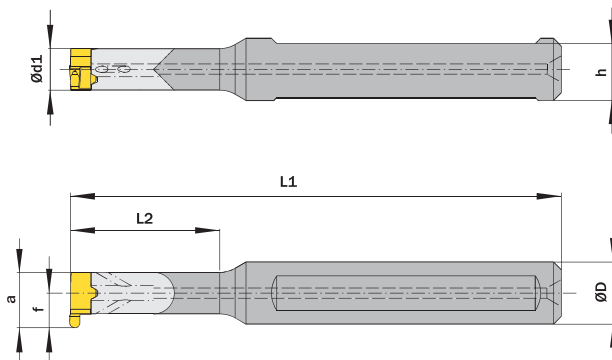
MASTER (Seite/Page 212)



Legende
Legend **213**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/978



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM

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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 = 12,0 mm									
12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11 Inch
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11 Inch
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11 Inch
12,7	56,0	D11.0.500.64 HM	A5T5	8,0	11,7	130,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11 new 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: **D11.0012.29 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

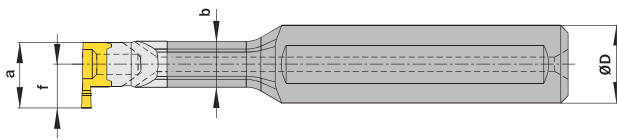
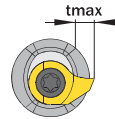
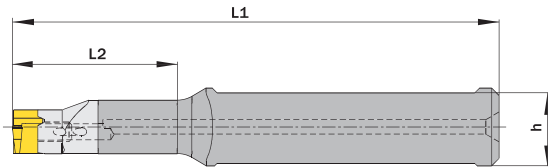


Legende
Legend **213**



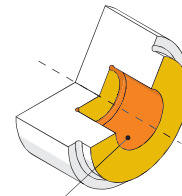
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	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 = 12,0 mm									
12,0	20,0	D14.0012.20 HM	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	20,0	D14.0.500.20 HM	A5T7	9,5	11,7	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>new inch</small>
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,88	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,88	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	D M4x12 T15F	T15F	D14

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: **D14.0016.34 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

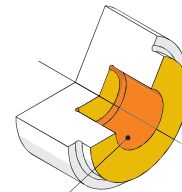
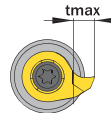
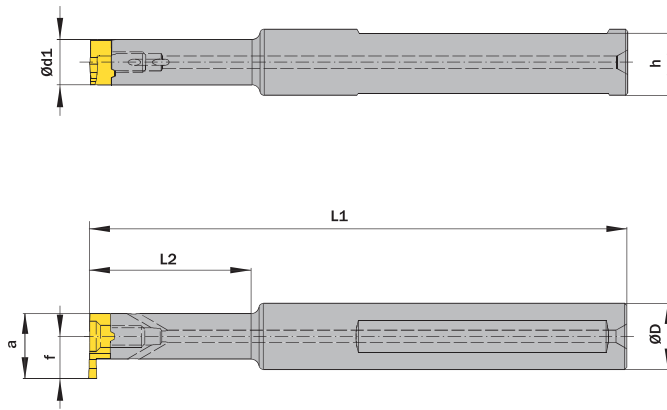
MASTER (Seite/Page 212)



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/957



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM

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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	L2	Artikelnummer	Webcode	Ød1	h	L1	Schraube	Schraubenschlüssel	Connectcode
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAYX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,88	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 <small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16

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: **D16.0016.40 HM**

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem ME-Spannprinzip. Dank ME-Spannsystem stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Infinitely variable length can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

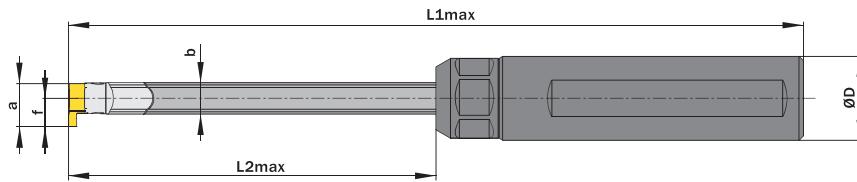
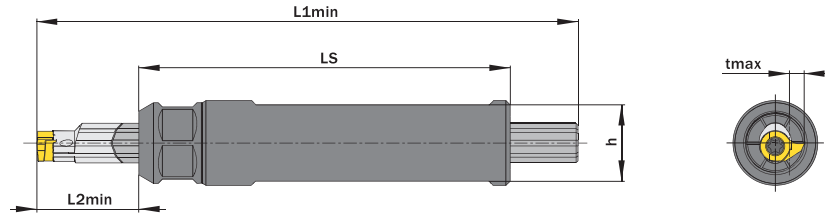
MASTER (Seite/Page 212)



Legende
Legend **213**

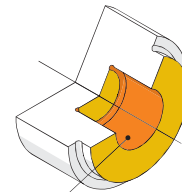
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1311



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME



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

ØD ^{g6}	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ^{±0,5}	L1min	L1max	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 19,05 mm												
19,05	31,0	87,5	D10.0.750.24.087 ME	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10	<small>new trich</small>
19,05	42,0	124,0	D14.0.750.25.124 ME	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	A00.K.19.15.138	D14	<small>new mch</small>
▼ ØD = 20,0 mm												
20,0	31,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10	<small>upd</small>
20,0	42,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	90,0	164,0	214,0	A00.K.19.15.138	D14	<small>upd</small>

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0020.24.087 ME**

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D07-Schneidplatten auf A06-Klemmhalter.
 Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
 mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 inserts on A06 toolholder.
 Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
 with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

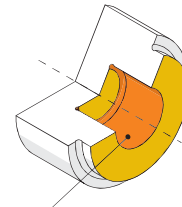
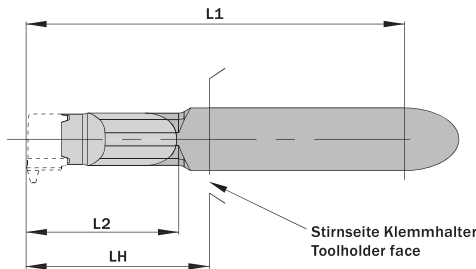
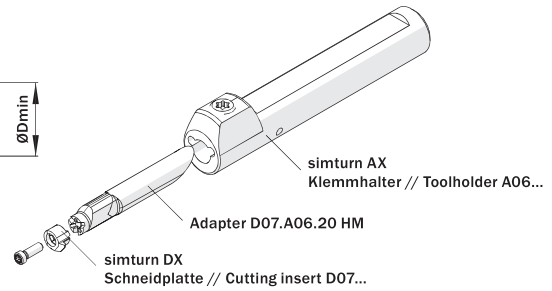
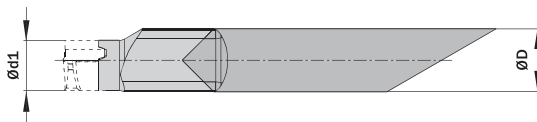


Legende
 Legend

213

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/809



- 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: D07.A06.20 HM

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order example: **D07.A06.40 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
"D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

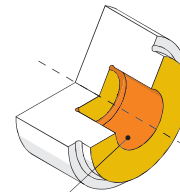
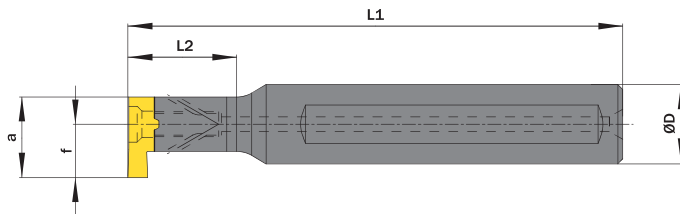
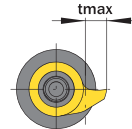
MASTER (Seite/Page 212)



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/811



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

- 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: D16.0016.22 ST

ØD ^{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	12,0	D08.0.500.12 ST	A22H	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 Inch
15,875	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,88	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08 Inch
▼ Connectcode = D11									
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAV0	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
15,875	16,0	D11.0.625.16 ST	AGFE	8,0	14,88	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11 Inch
▼ Connectcode = D16									
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	22,0	D16.0.625.22 ST	ADXJ	11,0	14,88	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16 Inch

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.22 ST**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- "D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
- "D M2x7,5 T7F": 0,8 Nm
- "D M3x9 T9F": 2,1 Nm
- "D M4x12 T15F": 4,5 Nm
- "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

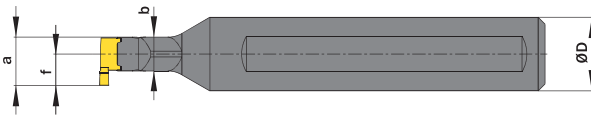
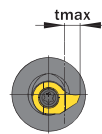
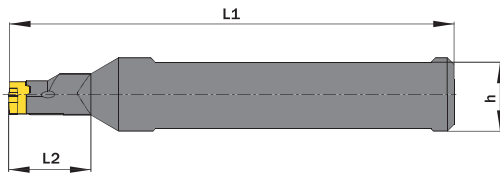


Legende
Legend **213**

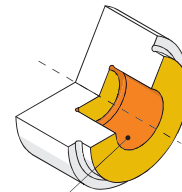


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/812



Maße „a“, „f“ and „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.



- 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: D10.0016.16 ST

ØD ^{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D07									
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,7	21,0	D07.0.500.21 ST	A5T9	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>new inch</small>
15,875	12,0	D07.0.625.12 ST	A5UB	4,8	14,88	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07 <small>new inch</small>
▼ Connectcode = D09									
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	6,6	15,0	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
15,875	14,0	D09.0.625.14 ST	A3UH	6,6	14,88	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09 <small>new inch</small>
▼ Connectcode = D10									
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
16,0	24,0	D10.0016.24 ST	A016	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,875	16,0	D10.0.625.16 ST	ABKU	7,4	14,88	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10 <small>inch</small>
15,875	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,88	105,0	D M3x9 T9F	T9F	D10 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D14									
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	30,0	D14.0016.30 ST	A005	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	20,0	D14.0.625.20 ST	ADZ8	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	30,0	D14.0.625.30 ST	A5UD	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 <small>new inch</small>
▼ Connectcode = D18									
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,48	18,05	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18 <small>inch</small>
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18 <small>inch</small>

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.20 ST**

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
155, 156, 157, 161, 163, 164

SP
HM

R

Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/823

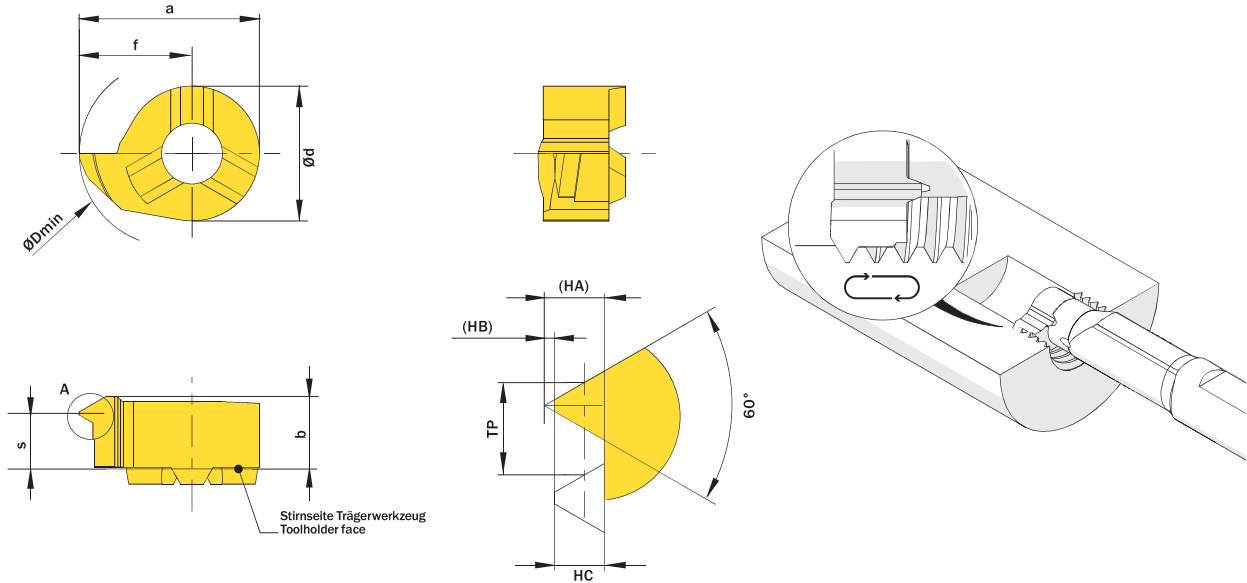


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
0,271	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT	L AWH6	X800	X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09	upd	
0,541	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS	L AWH5	X800	X400	8,6	3,65	6,2	0,65	0,108	9,0	5,5	3,0	D09	upd	
0,812	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ	L AWH4	X800	X400	8,6	3,6	6,2	0,974	0,162	9,0	5,5	2,8	D09	upd	
0,947	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP	L AWH3	X800	X400	8,6	3,6	6,2	1,137	0,189	9,0	5,5	2,7	D09	upd	
1,083	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN	L AWH2	X800	X400	8,6	3,58	6,2	1,299	0,217	9,0	5,5	2,6	D09	upd	
1,353	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM	L AWH1	X800	X400	8,6	3,56	6,2	1,624	0,271	9,0	5,5	2,5	D09	upd	
1,624	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK	L AWH0	X800	X400	8,6	3,54	6,2	1,949	0,325	9,0	5,5	2,2	D09	upd	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
0,271	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA	L ADJC	X800	X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10	upd	
0,541	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1	L ADAV	X800	X400	9,3	4,0	7,0	0,65	0,108	10,0	5,8	3,2	D10	upd	
0,812	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E	L AA2U	X800	X400	9,3	3,9	7,0	0,974	0,162	10,0	5,8	3,0	D10	upd	
0,947	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z	L ABYB	X800	X400	9,3	3,9	7,0	1,137	0,189	10,0	5,8	2,9	D10	upd	
1,083	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ	L AKFM	X800	X400	9,3	3,9	7,0	1,299	0,217	10,0	5,8	2,75	D10	upd	
1,353	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5	L AMY3	X800	X400	9,3	3,8	7,0	1,624	0,271	10,0	5,8	2,5	D10	upd	
1,624	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD	L AKWA	X800	X400	9,3	3,8	7,0	1,949	0,325	10,0	5,8	2,45	D10	upd	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																	
0,541	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B	L AF7P	X800	X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11	upd	
0,812	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU	L APF7	X800	X400	10,7	4,3	8,0	0,974	0,162	11,0	6,7	3,3	D11	upd	
1,083	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G	L ACVY	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,299	0,217	11,0	6,7	2,9	D11	upd	
1,353	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M	L ACTN	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,624	0,271	11,0	6,7	2,95	D11	upd	
1,624	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC	L AJZG	X800	X400	10,7	4,3	8,0	1,949	0,325	11,0	6,7	2,9	D11	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: **D11.1020.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 161, 163, 164

SP

HM

R

Legende
 Legend **213**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/882

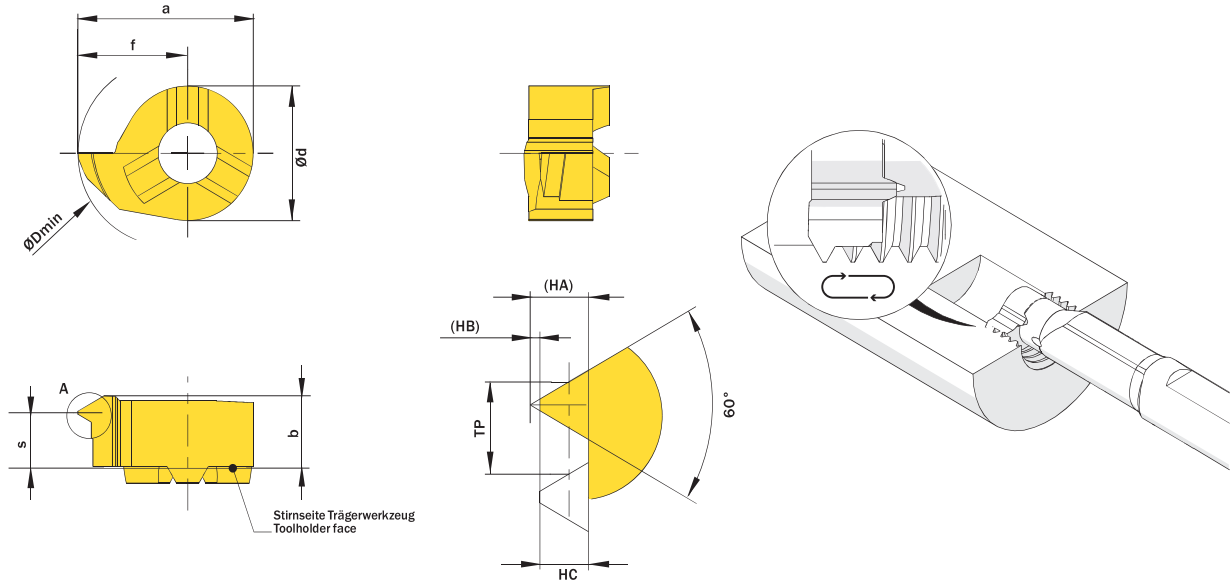


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode <small>www.simtek.com/webcode</small>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	HA	HB	Ød	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	f	S	Connectcode <small>www.simtek.com/code</small>
mm	mm			P K M N S	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!

▼ Ødmin (Min. Bohrung) // Ødmin (min. bore) = 14,0 mm														
0,271	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11 L AAM6	X800 X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA L AN3Z	X800 X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD L AHEZ	X800 X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD L AMJS	X800 X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFMØ L APW6	X800 X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd
▼ Ødmin (Min. Bohrung) // Ødmin (min. bore) = 16,0 mm														
0,541	1,0	D16.0510.02 MR/L	R ACØ7 L ACXP	X800 X400	15,7	5,5	0,65	0,108	11,0	16,0	10,2	4,8	D16	upd
0,812	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ L AGTH	X800 X400	15,7	5,5	0,974	0,162	11,0	16,0	10,2	4,3	D16	upd
1,083	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8 L ANXE	X800 X400	15,7	5,5	1,299	0,217	11,0	16,0	10,2	4,05	D16	upd
1,353	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1 L AG5U	X800 X400	15,7	5,5	1,624	0,271	11,0	16,0	10,2	4,2	D16	upd
1,624	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY L AN34	X800 X400	15,7	5,5	1,949	0,325	11,0	16,0	10,2	4,0	D16	upd
1,894	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW L AG41	X800 X400	15,7	5,5	2,273	0,379	11,0	16,0	10,2	3,9	D16	upd
2,165	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32 L AEED	X800 X400	15,7	5,5	2,598	0,433	11,0	16,0	10,2	3,6	D16	upd

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0815.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 153, 154, 155, 156, 161, 162, 163, 164
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 212)

SP
HM
R

Legende
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822

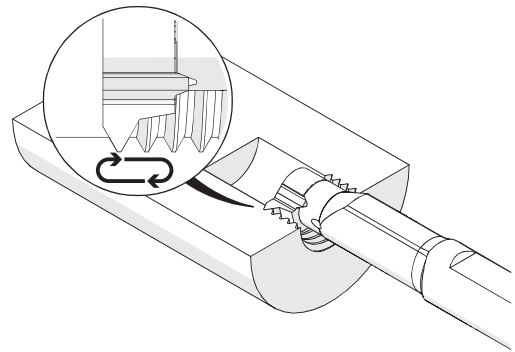
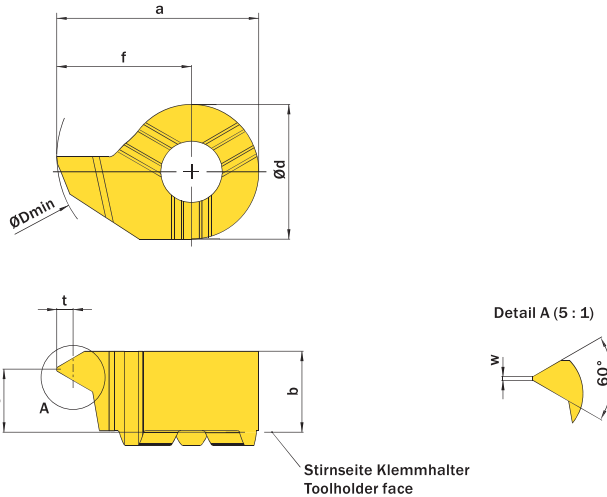


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm																	
0,5	0,75	D07.MT05.01.07 MR/L	R AU57	L AXBC	X800	X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06		D07	
1,0	1,25	D07.MT10.01.07 MR/L	R AU59	L AXBD	X800	X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12		D07	
1,5	1,75	D07.MT15.01.07 MR/L	R AU58	L AXBE	X800	X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18		D07	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm																	
0,5	0,75	D08.0205.01 MR/L	R ANP8	L AEEG	X800	X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06		D08	
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B	L AC5F	X800	X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12		D08	
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62	L ACGW	X800	X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18		D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
0,5	0,75	D09.0205.01.09 MR/L	R AWGG	L AWHX	X800	X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06		D09	
1,0	1,25	D09.0510.01.09 MR/L	R AWGF	L AHHW	X800	X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12		D09	
1,5	1,75	D09.0815.01.09 MR/L	R AWGE	L AWHV	X800	X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18		D09	
1,75	2,0	D09.0917.01.09 MR/L	R AWGD	L AWHU	X800	X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2		D09	
2,0	2,5	D09.1020.01.09 MR/L	R AWGC	L AWHI	X800	X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25		D09	
2,5	3,0	D09.1325.01.09 MR/L	R AWGB	L AWHJ	X800	X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31		D09	
3,0	3,5	D09.1630.01.09 MR/L	R AWGA	L AWHQ	X800	X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37		D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT	L AGSC	X800	X400	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06		D10	
1,0	1,25	D10.0510.01.10 MR/L	R ADPE	L AC1S	X800	X400	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12		D10	
1,5	1,75	D10.0815.01.10 MR/L	R AKN5	L AGUX	X800	X400	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18		D10	
1,75	2,0	D10.0917.01.10 MR/L	R AEBW	L AFX7	X800	X400	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21		D10	
2,0	2,5	D10.1020.01.10 MR/L	R ACUA	L AKXX	X800	X400	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25		D10	
2,5	3,0	D10.1325.01.10 MR/L	R AMF8	L AN76	X800	X400	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31		D10	
3,0	3,5	D10.1630.01.10 MR/L	R AH96	L ACJE	X800	X400	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37		D10	

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: **D08.0510.01 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, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
157, 158, 159, 161, 163, 164

SP

HM

Scan QR-Code

Legende
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/881

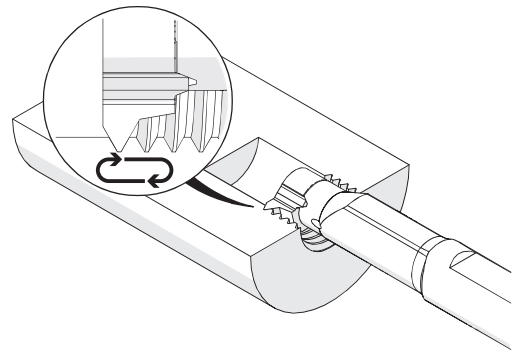
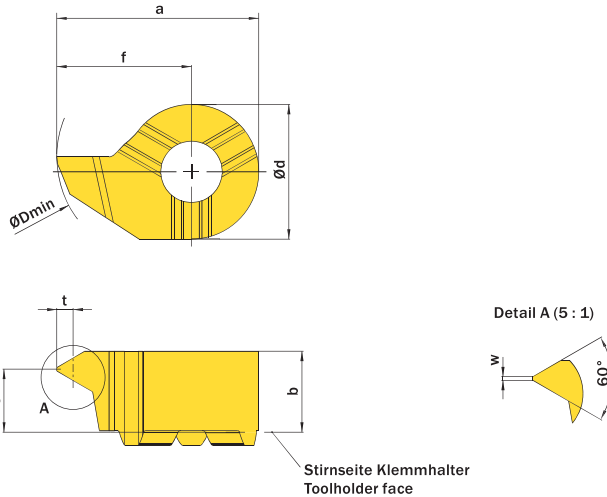


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	t	b	Ød	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode
mm	mm		www.simtek.com/webcode	P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	www.simtek.com/code

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) = 11,0 mm													
0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC	X800 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA	X800 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F	X800 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11 upd
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	X800 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11 upd
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	X800 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11 upd
▼ Ødmin (Min. Bohrung) // Ødmin (min. bore) = 14,0 mm													
1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	X800 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM	X800 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41	X800 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9	X800 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14
▼ Ødmin (Min. Bohrung) // Ødmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	X800 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	X800 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ	X800 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	X800 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal-thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 12 - 18
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

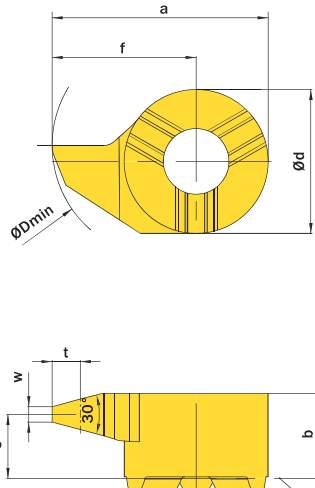
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

SP
HM

Legende
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/825



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

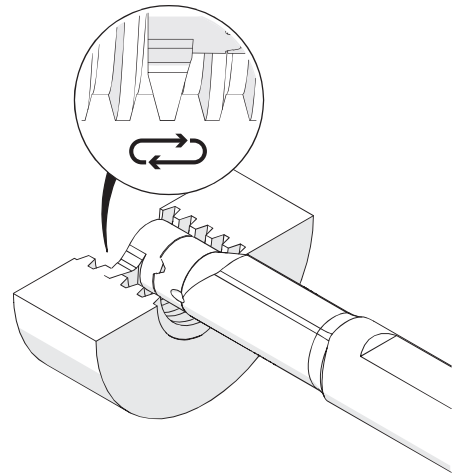


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S								
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 12,0																	
12,0	0,9	1,5	D09.TR15.01.09 MR/L	R AWF1	L AWHE	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47		D09
12,0	1,25	2,0	D09.TR20.01.09 MR/L	R AWF0	L AWHD	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6		D09
12,0	0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	R ASBH	L ASBG	X800	X400		9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47		D10
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 14,0																	
14,0	1,75	3,0	D09.TR30.01.09 MR/L	R AWFZ	L AWHC	X800	X400		8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96		D09
14,0	1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	R ASBK	L ASBJ	X800	X400		9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6		D10
14,0	1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	R ASBN	L ASBM	X800	X400		9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96		D10
14,0	0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	R AA9G	L AAQ0	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47		D11
14,0	1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	R AF6J	L AH27	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6		D11
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 16,0																	
16,0	2,25	4,0	D09.TR40.01.10 MR/L	R AWFY	L AWHB	X800	X400		9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33		D09
16,0	2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	R ASBQ	L ASBP	X800	X400		10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33		D10
16,0	1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	R AP1Y	L AMT5	X800	X400		10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96		D11
16,0	2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	R ANXG	L AFT8	X800	X400		10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33		D11
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 18,0																	
18,0	1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	R AD11	L AFN9	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6		D14
18,0	1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	R AMAN	L ANQF	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96		D14
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 20,0																	
20,0	2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	R AGYM	L AKD9	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33		D14
20,0	1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	R AGNW	L AAX2	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6		D16
20,0	1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	R AG99	L AM5S	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96		D16
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 22,0																	
22,0	2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	R AJ51	L AA01	X800	X400		13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69		D14
22,0	2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	R ANBP	L ACCX	X800	X400		15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33		D16
22,0	2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	R APG1	L ANCP	X800	X400		15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69		D16
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 32,0																	
32,0	3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	R AEJX	L APZ5	X800	X400		15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92		D16

Bestellbeispiel // Order example: **D16.2750.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

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

Threading, BSW/BSF 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

SP

HM

Scan
QR-Code

Legende
Legend **213**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/821

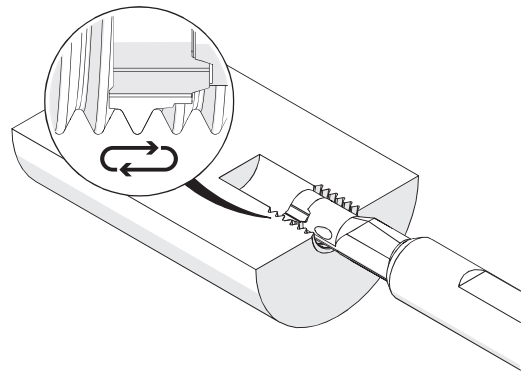
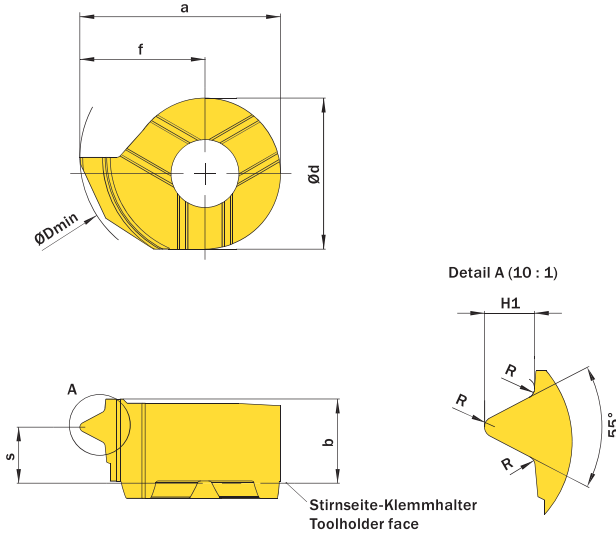


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	S								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																
0,85	1,337	19	D10.0813.19.10 MR/L	R AF1V	L AD9V	X800	X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10	
1,16	1,814	14	D10.1118.14.10 MR/L	R APMJ	L ADU8	X800	X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10	
1,48	2,309	11	D10.1423.11.10 MR/L	R AFYX	L APUK	X800	X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																
0,85	1,337	19	D11.0813.19 MR/L	R AMMN	L AKQV	X800	X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11	
1,16	1,814	14	D11.1118.14 MR/L	R AGJS	L AB2A	X800	X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																
0,85	1,337	19	D14.0813.19 MR/L	R ANYF	L AGT5	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14	
1,16	1,814	14	D14.1118.14 MR/L	R AGGU	L APH5	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																
1,16	1,814	14	D16.1118.14 MR/L	R AGFF	L ABXY	X800	X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16	
1,48	2,309	11	D16.1423.11 MR/L	R AMQC	L AKAB	X800	X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16	

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0813.19.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 12 - 18
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

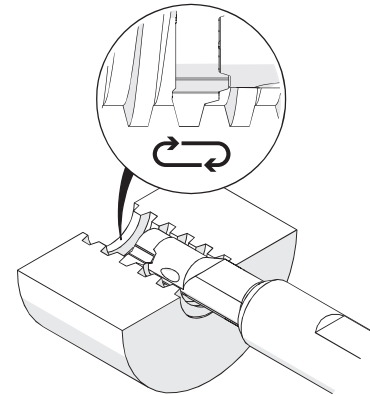
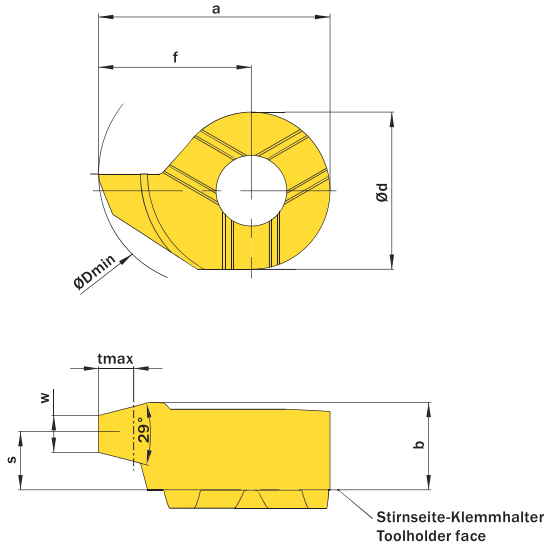
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 157, 161, 163, 164

SP
HM

Legende
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/820



Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	K	M	N	S									
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10																		
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	X800	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12																		
12	10,0	STUB-ACME	D10.SA12.01.10 MR/L	R AS1G L ATV7	X800	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 5																		
5	11,0	ACME	D10.AC05.01.11 MR	A3TD	X800	X400	10,3	3,7	7,0	6,8	5,08	1,9	1,75	2,79	D10	new		
5	10,0	STUB-ACME	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B	X800	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 6																		
6	11,0	ACME	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18	X800	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10			
6	10,0	STUB-ACME	D10.SA06.01.10 MR/L	R AK49 L AGC9	X800	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10			
6	11,0	ACME	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6	X800	X400	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11			
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 8																		
8	11,0	ACME	D10.AC08.01.11 MR/L	R AJCF L AHZU	X800	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10			
8	10,0	STUB-ACME	D10.SA08.01.10 MR/L	R AB7E L AF6Z	X800	X400	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10			

Bestellbeispiel // Order example: **D10.AC06.01.11 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 161, 164

SP
HM

Legende
Legend

213

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

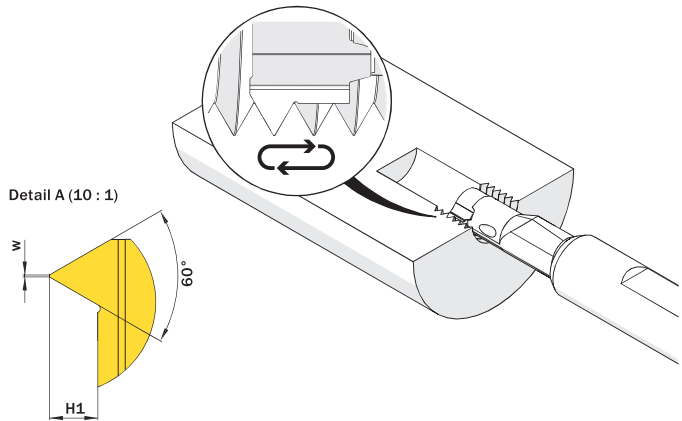
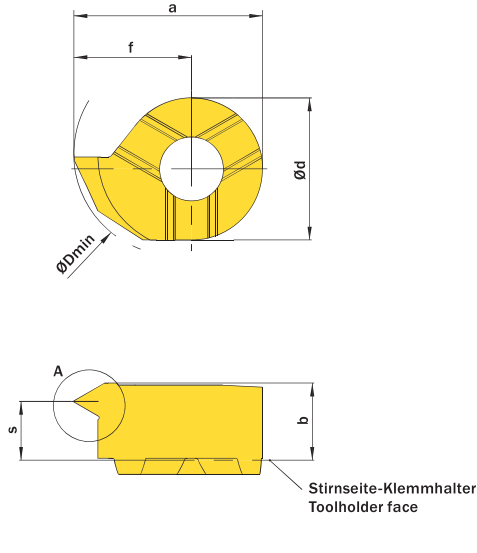


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Ød min (Min. Bohrung) Ød min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	s	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27													
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW X800 X400		9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF 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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 158, 161, 164



Legende
Legend **213**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/826

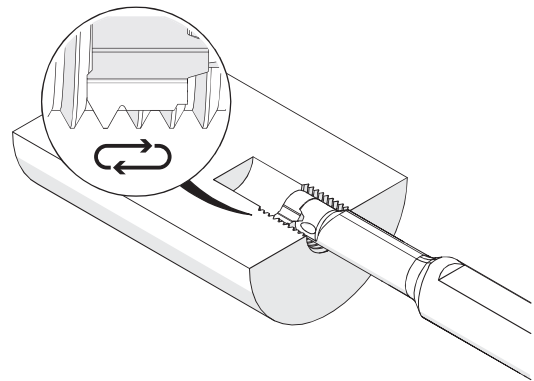
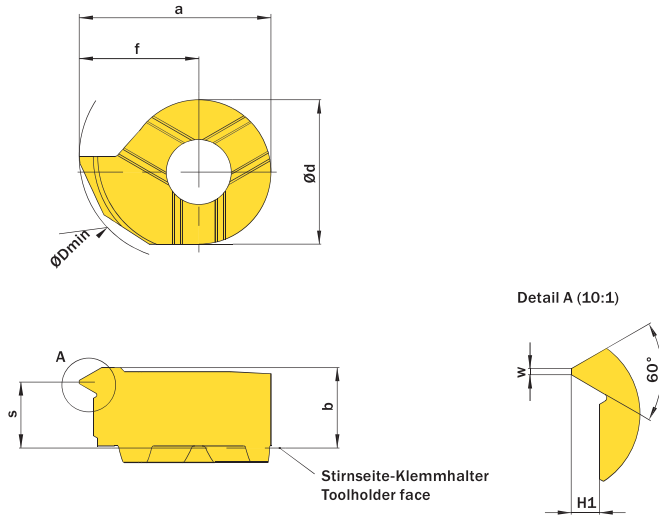


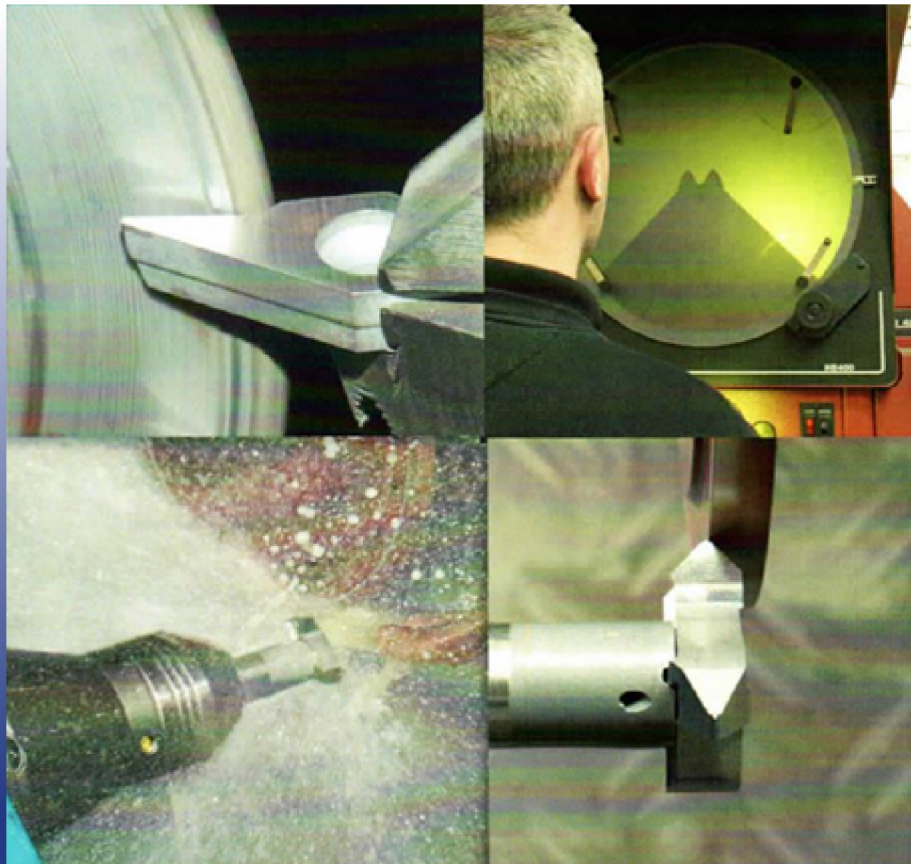
Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Ød min (Min. Bohrung) Ød min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	s	w	Connectcode www.simtek.com/code	
														P
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08														
08	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10	new
08	14,0	D14.UN08.02.14 M R	A2H3	X800 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10														
10	14,0	D14.UN10.02.14 M R	A2H5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12														
12	13,9	D14.UN12.02.14 M R	A2H7	X800 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 13														
13	10,0	D10.UN13.02.10 MR	A3UB	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10	new
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14														
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16														
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20														
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24														
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28														
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32														
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10	

Bestellbeispiel // Order example: D10.UN28.02.10 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

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

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

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

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