

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
simturn DX
e - Catalogue

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179, 180, 181

SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/813

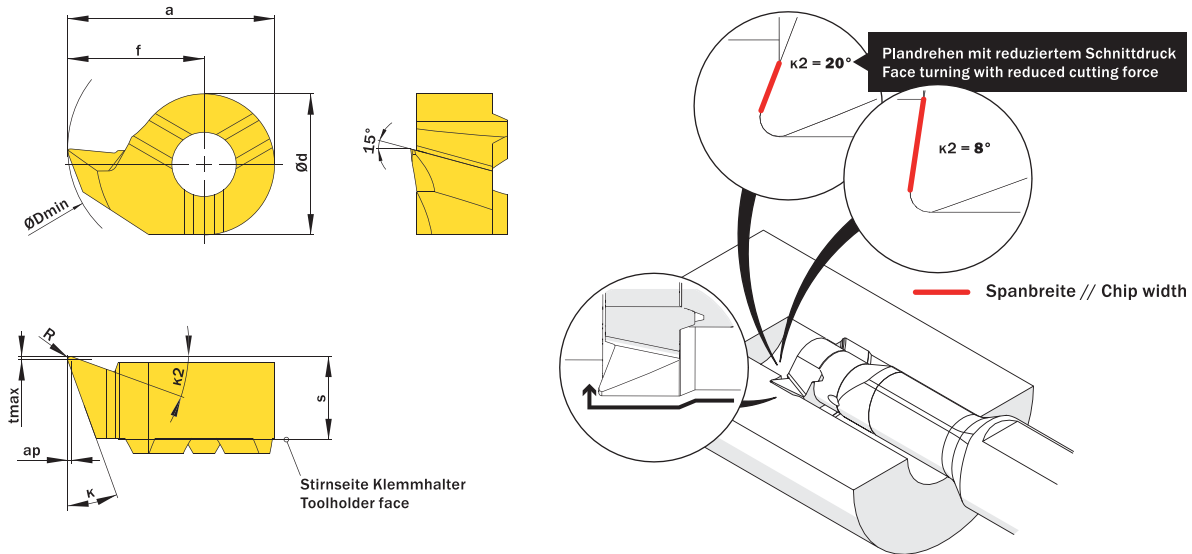


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	k	k2	f	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										Connectcode www.simtek.com/code	
							P	K	M	N	S	H	O	a	Ød	S		ap
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm																		
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm																		
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56	L AS55	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3	L AC6Z	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V	L AFEB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																		
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU	L AWH7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV	L AWH8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm																		
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65	L AHXM	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																		
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S	L AGF7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E	L AB48	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																		
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG	L AW40	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG	L AF60	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF	L AKP5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm																		
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M	L AGJY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	18°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7	L AZF8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U	L AGQC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm																		
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA	L ADN	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D08.1846.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm mit maximaler Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

Boring as of minimum bore diameter 7,0 mm with maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

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

169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181

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

H08 (Seite/Page 237)

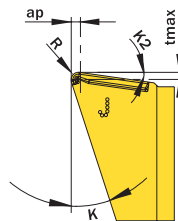
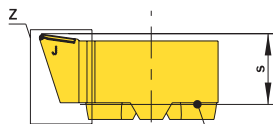
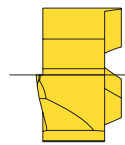
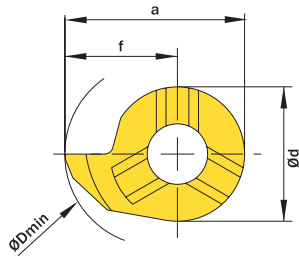


Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1495



Stirnseite Trägerwerkzeug
Toolholder face

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades					a mm	Ød mm	S mm	ap mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code	
							P	K	M	N	S							
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YJAR/L	R BHMA L BHK8	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07	new	
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YJAR/L	R BHME L BHMC	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new	
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YJAR/L	R BHMJ L BHMG	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new	
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YJAR/L	R BHMP L BHMM	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new	
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YJAR/L	R BHMU L BHMS	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new	
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YJAR/L	R BHMY L BHMW	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new	
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YJAR/L	R BHM2 L BHM0	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new	
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YJAR/L	R BHM6 L BHM4	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new	
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YJAR/L	R BHNA L BHM8	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new	
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YJAR/L	R BHNE L BHNC	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new	
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YJAR/L	R BHNJ L BHNG	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new	
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YJAR/L	R BHNP L BHNM	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new	
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YJAR/L	R BHNU L BHNS	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new	
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YJAR/L	R BHNY L BHNW	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16	new	

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1866.02.11 YJAR 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 spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use
in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 178, 180, 181

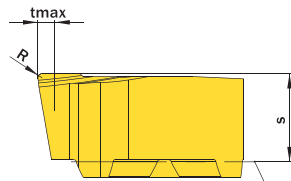
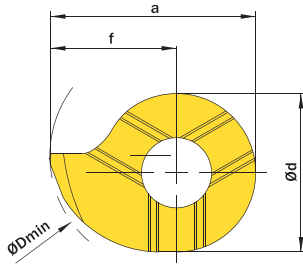
SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/858



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

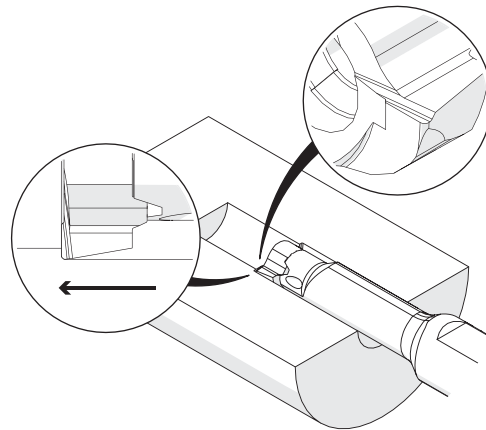


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	D08.0046.02.08 YER/L	R AZC9 L AZDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L ATØF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	D11.0067.02.11 YER/L	R AZC7 L AZC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0055.02.09 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem SIMTEK-CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/817

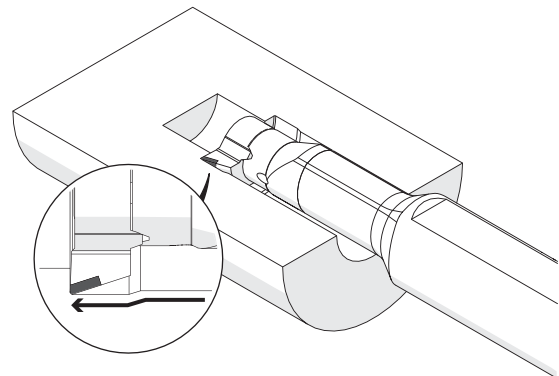
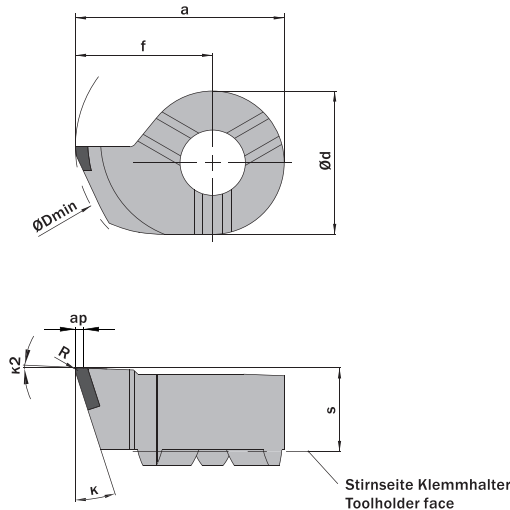


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades				Connectcode www.simtek.com/code	
							H	a	ap	Ød		S
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	R APDT L ABXT	CBN8	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	R ACNP L ADXH	CBN8	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	R AJE7 L AAT1	CBN8	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	R ABKZ L AEFH	CBN8	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	R AE3B L APK7	CBN8	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	R AACG L AGZM	CBN8	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1856.02.10 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179, 180, 181

SP
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1336

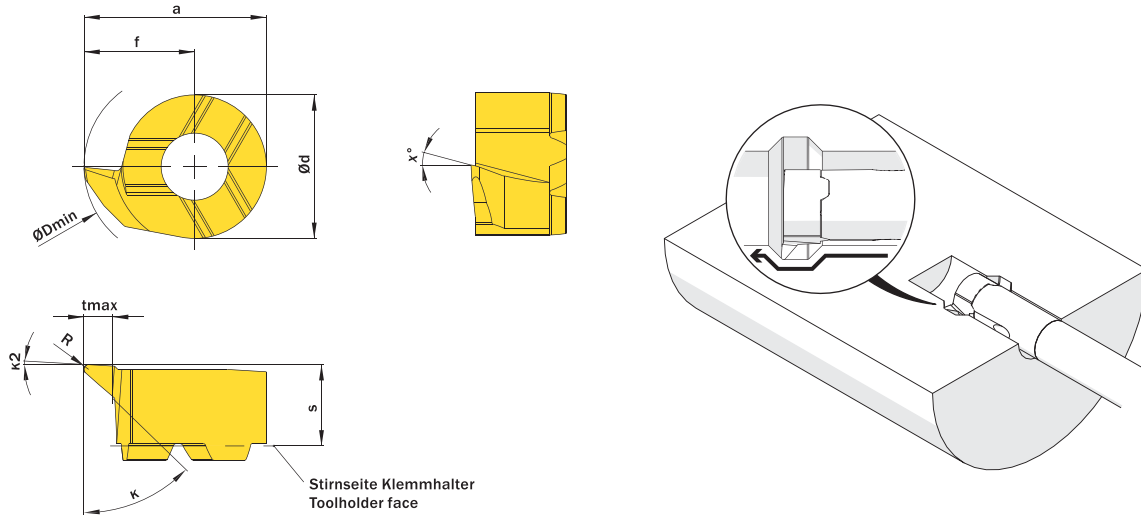


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	k	k2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	x°	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm			mm	mm			P K M N S H O		mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
7,0	32°	3°	4,15	0,2	D07.3246.02 YR	A51B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm														
7,8	30°	5°	4,65	0,2	D08.2555.02 YR/L	R ADGØ L AFB6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	upd
7,8	32°	3°	4,65	0,4	D08.3246.04 YR	A51F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm														
9,0	32°	3°	5,5	0,2	D09.3255.02.09 YR	A51H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
10,0	32°	3°	5,8	0,2	D10.3258.02.10 YR	A51K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	R AJ32 L AJHE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	upd
11,0	32°	3°	6,7	0,4	D11.3267.04 YR	A51N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm														
13,7	32°	3°	8,7	0,4	D14.3287.04 YR	A51Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	upd
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3555.02 YR/L	R ABCT L AACN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm														
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	R AJWM L AK73	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
16,0	32°	3°	11,0	0,2	D14.3210.02.16 YR	A51T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	upd

Bestellbeispiel // Order example: **D08.2555.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 177, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/814

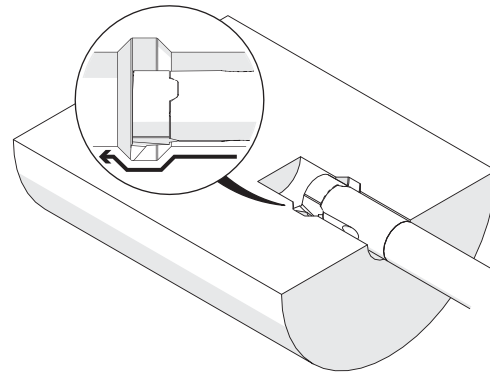
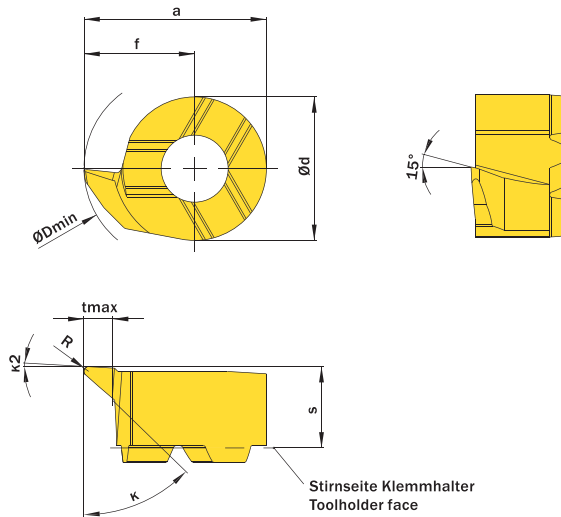


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	k	k2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
							P	K	M	N	S	H					
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm																	
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	R AVQU L AXBB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm																	
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,2	D08.4746.02 YR/L	R AKYF L AJ2X	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,4	D08.4746.04 YR/L	R AS6C L AS6D	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	R AWGJ L AWHZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
10,0	47°	3°	5,8	0,1	D10.4758.01.10 YR	BCNE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	new
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	
10,0	47°	3°	5,8	0,4	D10.4758.04.10 YR	A7SV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																	
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	47°	3°	6,7	0,4	D11.4767.04 YR	A232	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm																	
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
13,7	47°	3°	8,7	0,4	D14.4787.04 YR	A233	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm																	
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																	
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	R ANK4 L AAN6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm																	
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	R ADMT L ANKX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	5,6	6,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm																	
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	R AE0B L ABFF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	19,5	11,0	5,6	8,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D08.4746.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181	

SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/816

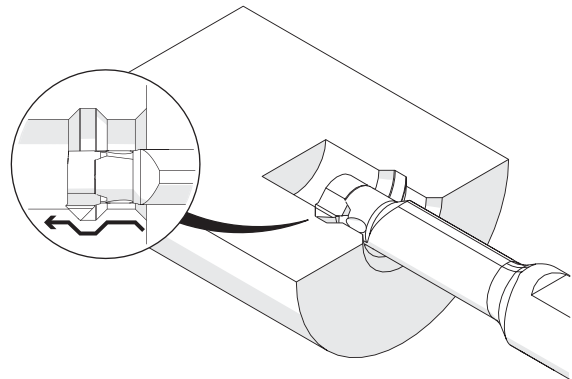
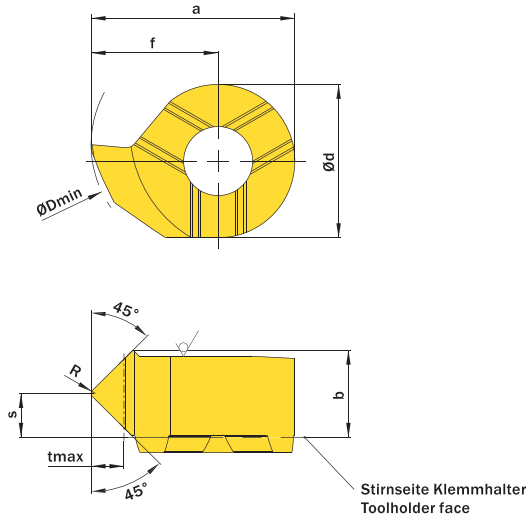


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	R AU56 L AXBA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,2	D08.4545.02 FR/L	R APXW L AC28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	R AWGH L AWHY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,2	D10.4545.02.10 FR/L	R ACF9 L AAY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,2	D11.4545.02 FR/L	R AM16 L ACDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
0,2	D14.4545.02 FR/L	R AKCK L AM8J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14

Bestellbeispiel // Order example: **D08.4545.02 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

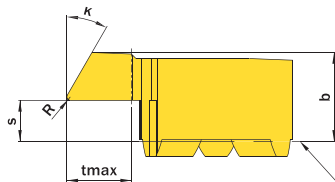
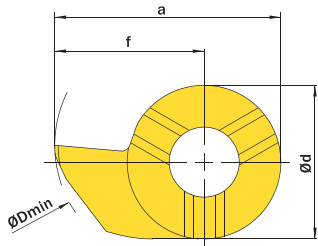
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 174, 177, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/828



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

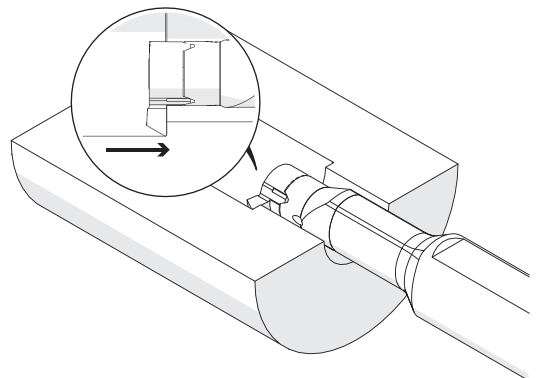


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

K	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H							
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm																	
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	R AB86 L AHJF	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	R AWF6 L AWHK	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	R AWF7 L AWHM	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	9,6	3,69	6,2	10,0	1,2	2,3	D09
30°	5,8	0,2	D10.3058.02.10 YR/L	R ACSJ L ANMJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																	
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	R AJPW L AN7H	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	R AJ0S L AKZX	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm																	
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	R AGJN L AG8E	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm																	
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	R AWDS L AWDQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D08.3046.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,5 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 6,5 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 178, 179, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

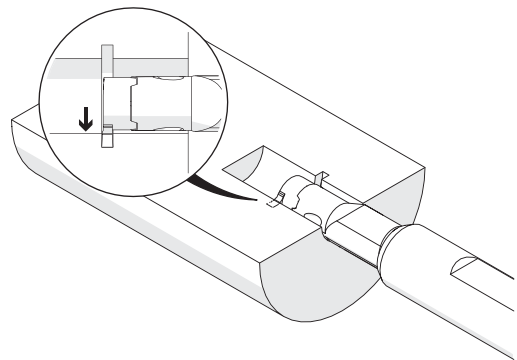
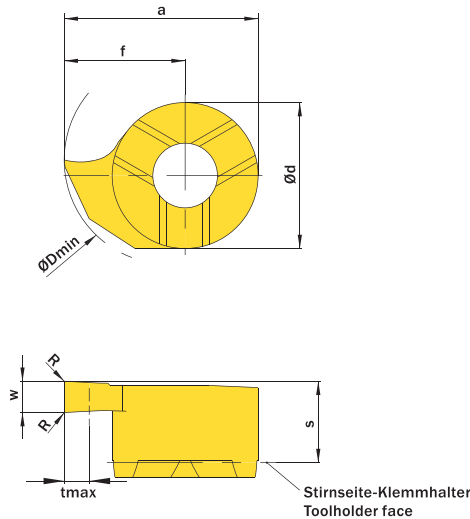
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/965



w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,5 mm												
1,0	-	6,5	D07.0100.00.065 GR	BD40	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,0	4,8	3,6	-	3,6	0,8	D07 new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
1,0	-	7,0	D07.0100.00.07 GR/L	R AU52 L AXA3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
1,5	-	7,0	D07.0150.00.07 GR/L	R AU53 L AXA5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
0,5	-	7,8	D07.0050.00.08 GR	BDG0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,4	1,5	D07 new
1,0	-	7,8	D07.0100.00.08 GR/L	R AU54 L AXA4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07
1,5	-	7,8	D07.0150.00.08 GR/L	R AU55 L AXA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07

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: **D07.0150.00.08 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.07 XN R**

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.08 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
Use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/829

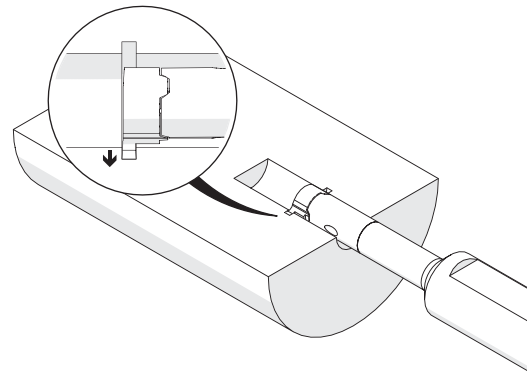
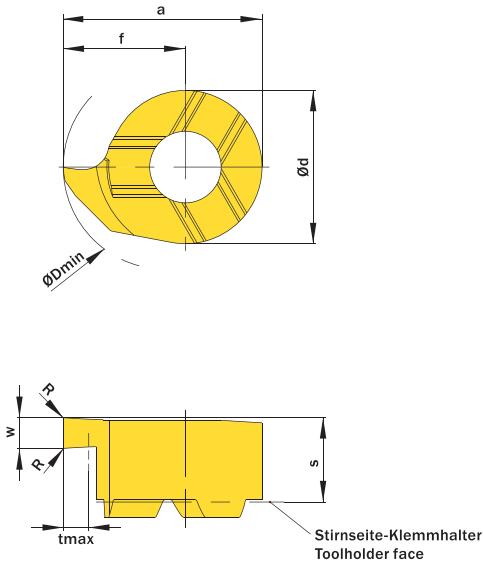


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w +0,03	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm		www.simtek.com/webcode	<p>Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>	mm	mm	mm	mm	mm	mm	www.simtek.com/code
					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!

w	Nutnenbreite	ØDmin	Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode
0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,787	-	8,0	D08.0078.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,93	0,9	8,0	D08.0090.00 ZR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,0	-	8,0	D08.0100.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,2	1,1	8,0	D08.0110.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,4	1,3	8,0	D08.0130.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,5	-	8,0	D08.0150.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,575	-	8,0	D08.0157.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,981	-	8,0	D08.0198.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	www.simtek.com/webcode	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08

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: **D08.0100.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D08. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance** R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XNR** oder/ or **D08.0156.015 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

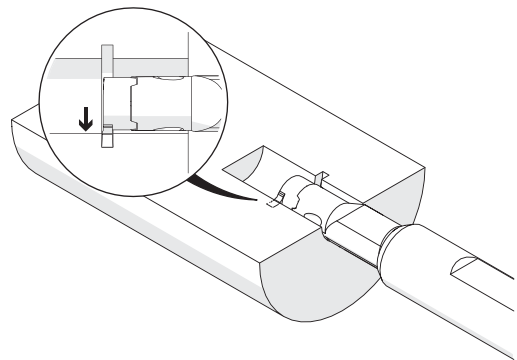
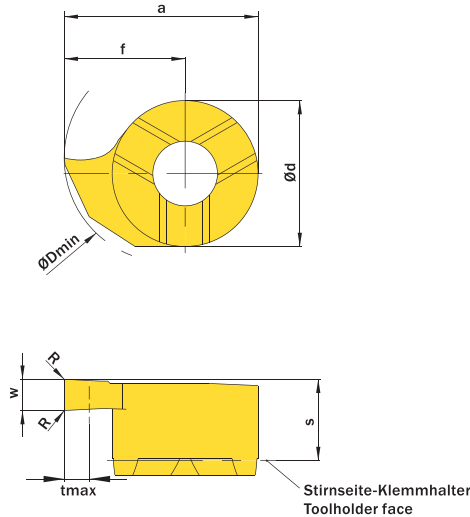
SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/988



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	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 mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
					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!

0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AWF	L AWH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,2	D09	upd
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,3	D09	upd
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,5	D09	upd
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,8	D09	upd
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,4	1,3	9,0	D09.0130.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,7	1,6	9,0	D09.0160.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	

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: **D09.0200.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D09. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

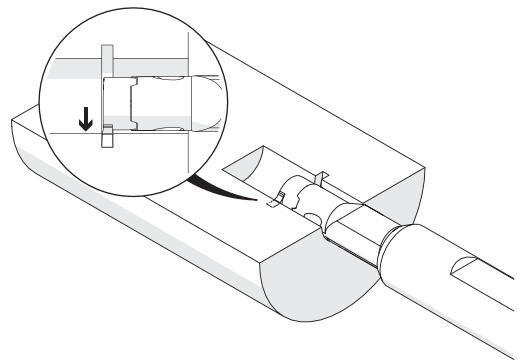
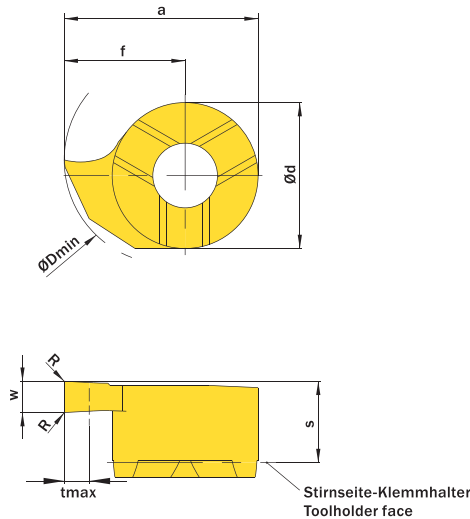
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/839



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		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!

0,53	0,5	10,0	D10.0050.00.10 GR	A7NK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	new
0,73	0,7	10,0	D10.0070.00.10 GR/L	R AFSU L AAB2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	upd
0,83	0,8	10,0	D10.0080.00.10 GR/L	R AHQS L AGM7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,3	D10	upd
0,93	0,9	10,0	D10.0090.00.10 GR/L	R AMHS L AG18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,5	D10	upd
1,0	-	10,0	D10.0100.00.10 GR/L	R AH7V L APDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,8	D10	upd
1,2	1,1	10,0	D10.0110.00.10 GR/L	R AC8U L ADN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,4	1,3	10,0	D10.0130.00.10 GR/L	R ANFZ L AGØG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,5	-	10,0	D10.0150.00.10 GR/L	R AG47 L AGØK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,7	1,6	10,0	D10.0160.00.10 GR/L	R ANVJ L AJVØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,0	-	10,0	D10.0200.00.10 GR/L	R AAGC L APGT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,388	-	10,0	D10.0238.00.10 GR/L	R AØ7V L AØ7U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	inch
2,5	-	10,0	D10.0250.00.10 GR/L	R AKZ9 L AH47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,0	-	10,0	D10.0300.00.10 GR/L	R AJ38 L AKF5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,175	-	10,0	D10.0318.00.10 GR/L	R AF7U L ABBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	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: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | .10 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.10 XNR** oder//or **D10.0156.015.10 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP
CBN

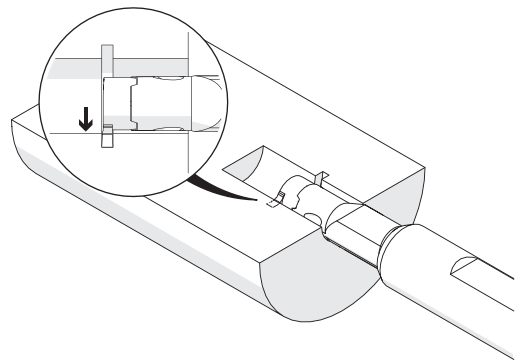
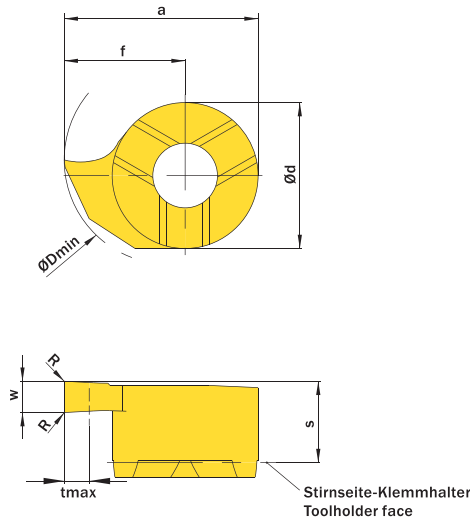
SP
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/853



w	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
+0,03	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>	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!

1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
1,5	-	11,0	D10.0150.00.11 GR/L	R AD1W L AJNG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,0	-	11,0	D10.0200.00.11 GR/L	R ANQ9 L AAD7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,388	-	11,0	D10.0238.00.11 GR/L	R A07W L A07X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,5	-	11,0	D10.0250.00.11 GR/L	R AFX1 L AM7Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,0	-	11,0	D10.0300.00.11 GR/L	R AANE L AHDC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,175	-	11,0	D10.0318.00.11 GR/L	R AGWZ L AM7D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	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: **D10.0200.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XNR** oder/ or **D10.0156.015.11 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

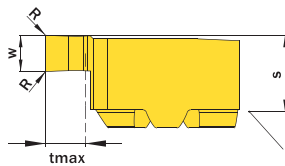
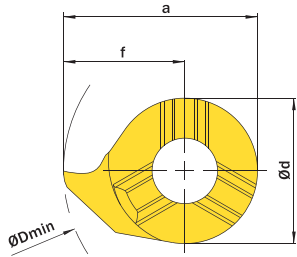
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/840



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

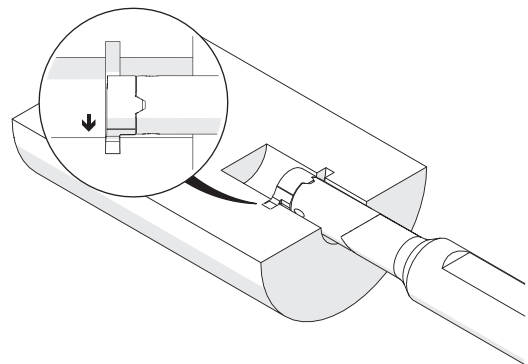


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w +0,03	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>	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!

w	Nutnenbreite	ØDmin	Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode
0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11
0,787	-	11,0	D11.0078.00 ZR/L	R AMV4 L AJGV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,93	0,9	11,0	D11.0090.00 ZR/L	R AJX5 L AFEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11
1,0	-	11,0	D11.0100.00 GR/L	R AF27 L AA5C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,2	1,1	11,0	D11.0110.00 GR/L	R AC49 L APPØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,4	1,3	11,0	D11.0130.00 GR/L	R ABF3 L ABS9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,5	-	11,0	D11.0150.00 GR/L	R ADEV L AMGD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,575	-	11,0	D11.0157.00 GR/L	R AEAT L APWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP3Ø	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,388	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHAØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM9Ø	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,0	-	11,0	D11.0300.00 GR/L	R AP3N L AA AF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,175	-	11,0	D11.0318.00 GR/L	R AKB5 L AF8V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11

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: **D11.0110.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

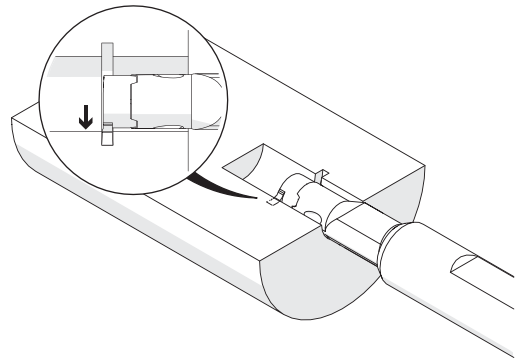
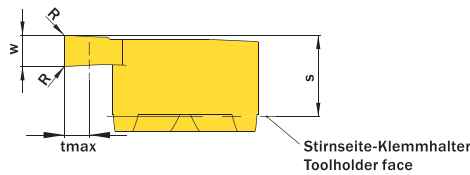
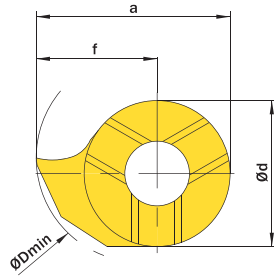
SP
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/854



w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p> <p>P K M N S H O</p>	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!

1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX	L AMJU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R ABE6	L AGJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	R AHWQ	L AETB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	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: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XNR** oder//or **D10.0156.015.12 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

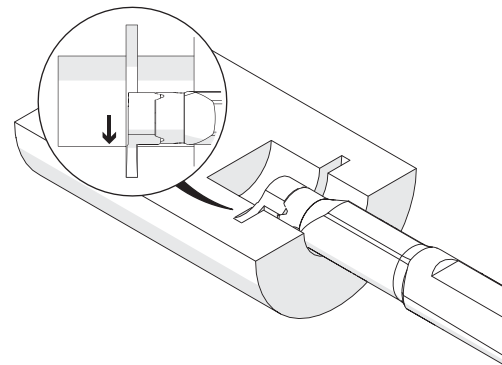
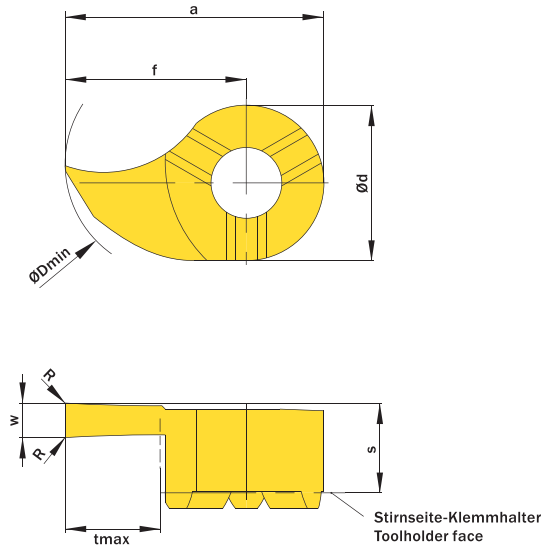
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/841



w +0,03	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>	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!

w	Nuttenbreite	ØDmin	Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode
0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83 L AMAH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14
0,787	-	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3 L AJØC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T L AMXS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14
0,86	-	14,0	D14.0086.00 ZR/L	R AJV2 L ADKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14
0,93	0,9	14,0	D14.0090.00 ZR/L	R AEAM L ADZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14
1,0	-	14,0	D14.0100.00 ZR/L	R APFC L AMY9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14
1,2	1,1	14,0	D14.0110.00 GR/L	R AK84 L AM81	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,168	-	14,0	D14.0117.00 GR/L	R AJC1 L ABE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC L AAFB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q L AAJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,575	-	14,0	D14.0157.00 GR/L	R ANYM L AFDN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA L AC77	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N L AMW3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,388	-	14,0	D14.0238.00 GR/L	R ACPC L AB79	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS L AA56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU L AHHA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
3,175	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN L APJD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	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: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

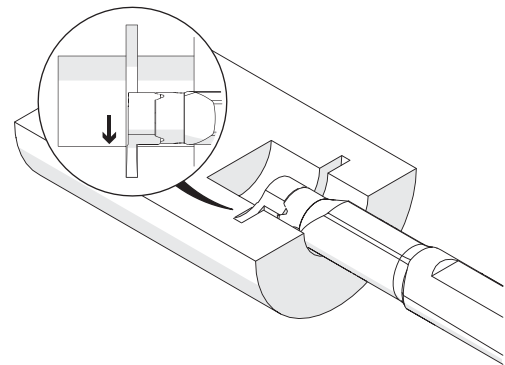
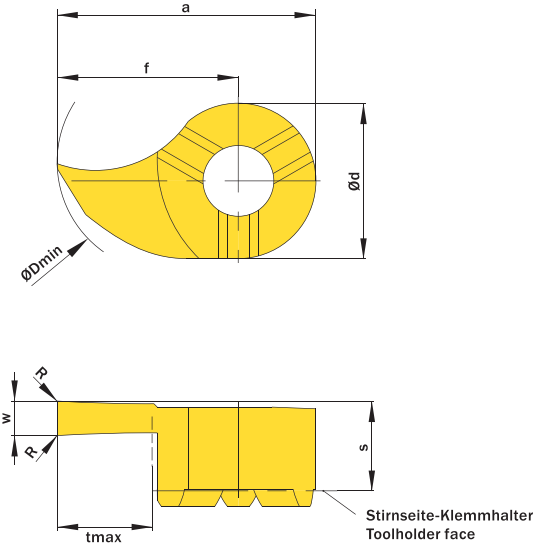
SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/855



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	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	
					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!

1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	R AAV5 L AKC6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	R AN8C L AKHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	R ANWY L ABDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	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: **D14.0200.00.16 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz//Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XN R** oder/ or **D14.0156.015.16 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/842

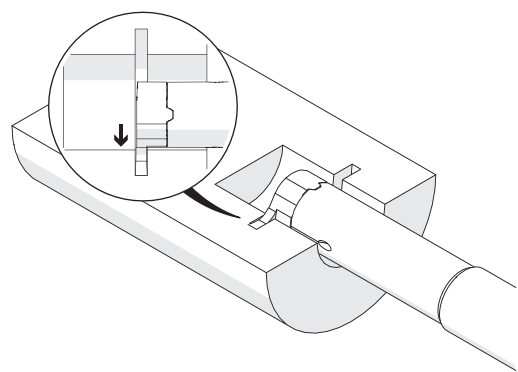
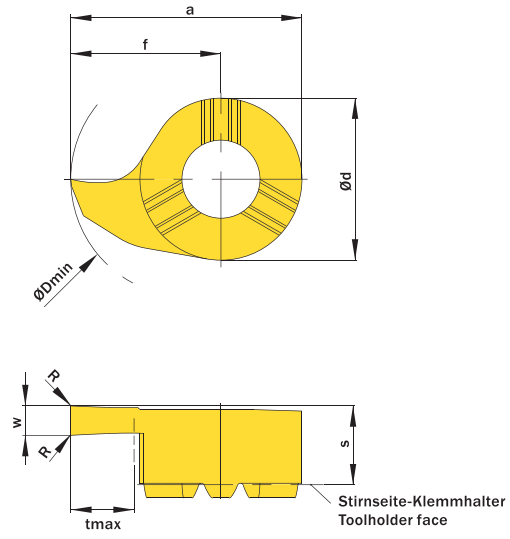


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w +0,03 mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					Recommended cutting grades							
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												

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

w	Nutnenbreite	ØDmin	Artikelnummer	R	A	L	Schneidstoff	X	Y	Z	a	Ød	f	R	S	tmax	Code			
0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R	AF7C	L	AN2X	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16
0,787	-	16,0	D16.0078.00 ZR/L	R	AMHC	L	AHKC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R	AATC	L	AFUU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R	ADHV	L	ABYM	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16
1,0	1,0	16,0	D16.0100.00 ZR/L	R	AHE1	L	AMU9	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	4,3	D16
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R	AKCH	L	AGF2	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,4	1,3	16,0	D16.0130.00 GR/L	R	AEQ6	L	ADJ0	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,5	-	16,0	D16.0150.00 GR/L	R	AEX2	L	ACK6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,575	-	16,0	D16.0157.00 GR/L	R	APGQ	L	AHAE	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R	ANNC	L	AGBT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,0	-	16,0	D16.0200.00 GR/L	R	ACXX	L	APFT	X800	X400	X600	GX79	CBN8	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,5	-	16,0	D16.0250.00 GR/L	R	AAMN	L	AA16	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,0	-	16,0	D16.0300.00 GR/L	R	AHSW	L	AHXD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,5	-	16,0	D16.0350.00 GR/L	R	ADH9	L	AFEH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R	ACJ0	L	AE9X	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	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: **D16.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D16. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D16.0156.015 XN R** oder/for **D16.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

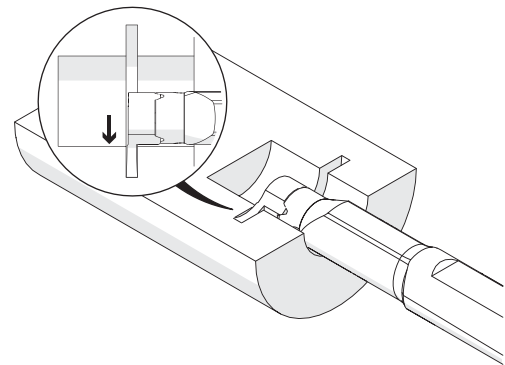
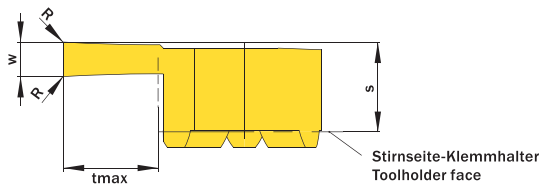
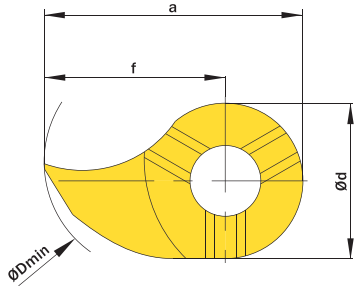
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/856



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>	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!

1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R AJDY L APPU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,0	6,5	D14
2,0	-	17,0	D14.0200.00.17 GR/L	R AB9C L AH3A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	D14.0250.00.17 GR/L	R ANU2 L AFBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	D14.0300.00.17 GR/L	R AATP L AHW1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	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: **D14.0200.00.17 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .17 Toleranz//Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XN R** oder/ or **D14.0156.015.17 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

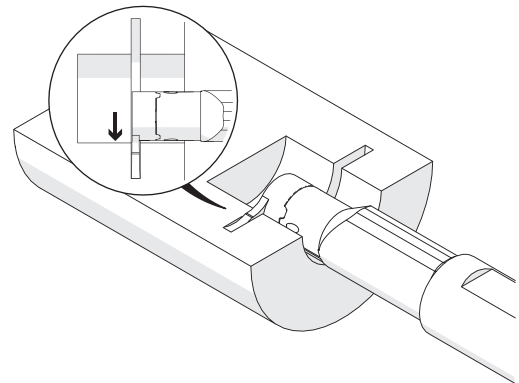
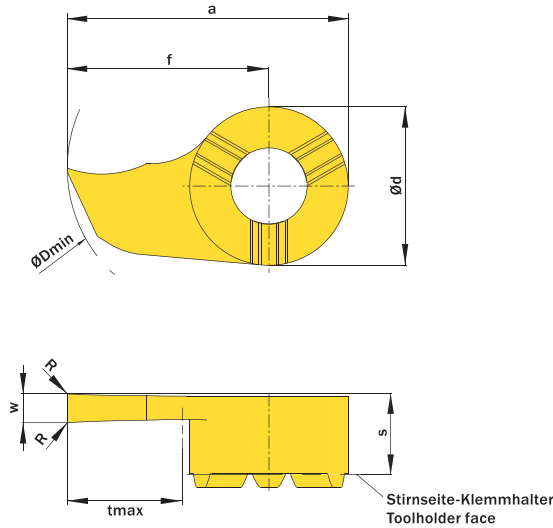
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p>		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!

1,5	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	R AKZ7 L AM2H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,0	-	18,0	D18.0200.00.18 GR/L	R AJ4W L AJFJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,388	-	18,0	D18.0238.00.18 GR/L	R A1DG L A1DJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	R ADDT L AEK0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	R AM20 L ANNX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,175	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	R AVWC L AVWD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	R AGY9 L ACQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
4,0	-	18,0	D18.0400.00.18 GR/L	R AC7M L AAVV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18

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: **D18.0300.00.18 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz//Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder/ or **D18.0156.015.18 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP

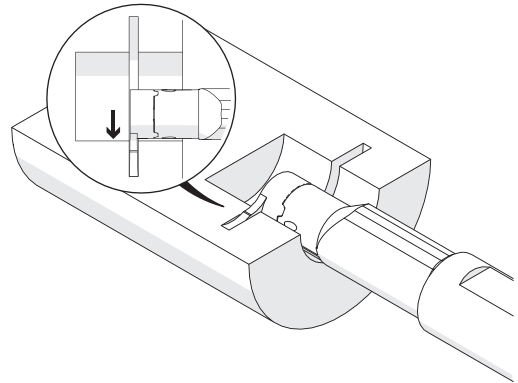
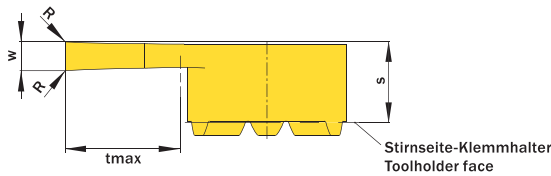
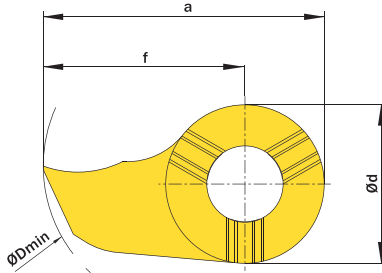
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/857



w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	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	
					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!

1,5	-	20,0	D18.0150.00.20 GR/L	R	AMAQ	L	AB14	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,0	-	20,0	D18.0200.00.20 GR/L	R	AM2K	L	AMM9	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,388	-	20,0	D18.0238.00.20 GR/L	R	A1D3	L	A1D2	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	R	ADCV	L	AABA	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,0	-	20,0	D18.0300.00.20 GR/L	R	AF2Q	L	AEJG	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,5	-	20,0	D18.0350.00.20 GR/L	R	AJSF	L	AEH4	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
4,0	-	20,0	D18.0400.00.20 GR/L	R	AMJZ	L	AEAS	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.00.20 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnnummer // Example Part number: **D18.0156.015.20 XN R** oder/ or **D18.0156.015.20 XN L**

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181

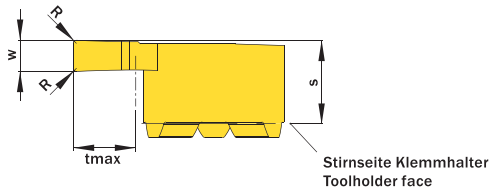
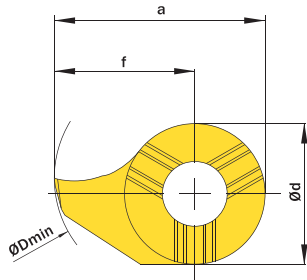
SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

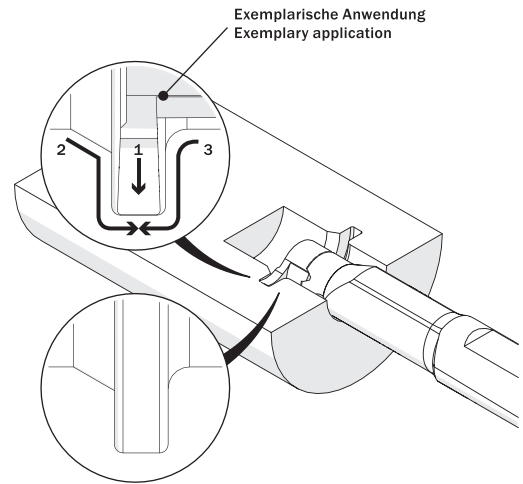


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH L AXA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,787	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC L AKC1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	D08.0117.02 NR/L	R AHXK L AD7H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN L AGPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,575	0,2	D08.0157.02 NR/L	R AMCC L AJX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,981	0,2	D08.0198.02 NR/L	R ABWJ L AEJC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP L AC18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.09 NR/L	R AWF5 L AWHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.09 NR/L	R AWF4 L AWHH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.10 NR/L	R AWF3 L AWHG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.10 NR/L	R AWF2 L AWHF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	D10.0150.02.10 NR/L	R ADUV L AECA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1,981	0,2	D10.0198.02.10 NR	A30F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK L AEOM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	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: **D09.0150.02.10 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181



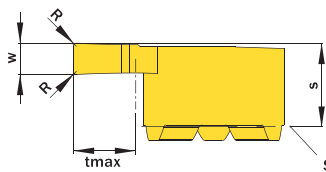
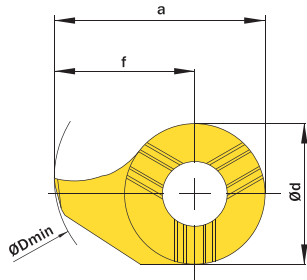
SP
HM
R

Legende
Legend **238**



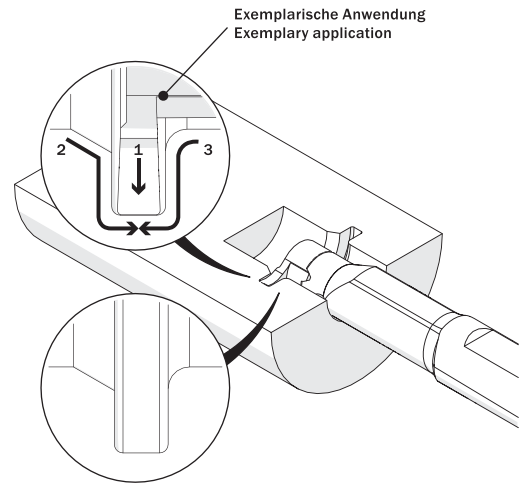
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w +0,03	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	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	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) = 11,0 mm

Ød	f	s	tmax	Part Number	Material	Grade	ØDmin	Ød	f	s	tmax	Connectcode
0,787	0,2		2,3	D11.0078.02 NR/L	R AFKN L AJU6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,0	8,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,0	0,2		2,3	D11.0100.02 NR/L	R AKQH L AM70	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,0	8,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,5	0,2		2,3	D11.0150.02 NR/L	R AJCU L AHWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,0	8,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,575	0,2		2,3	D11.0157.02 NR/L	R AEUY L AM4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,0	8,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2		2,3	D11.0200.02 NR/L	R AN5N L ANG5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,0	8,0	6,7	4,2	2,3	D11

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: **D09.0150.02.10 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181

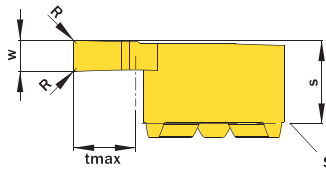
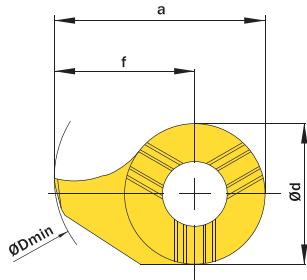
SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

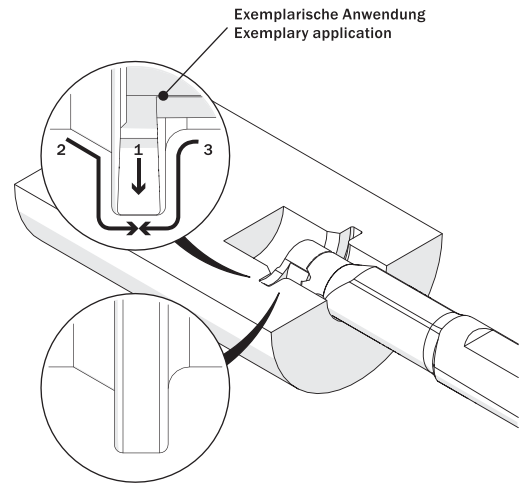


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode
mm	mm		www.simtek.com/webcode	<p>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</p> <p>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</p> <p>P K M N S H O</p>	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																
1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X	L AFDW	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.11 NR/L	R AFDH	L AFVF	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm																
1,5	0,2	D10.0150.02.12 NR/L	R AKG7	L AHN7	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.12 NR/L	R ANQ8	L APHA	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																
0,787	0,2	D14.0078.02 NR/L	R AB9B	L AKSV	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 inch
1,168	0,2	D14.0117.02 NR/L	R AACC	L AKHN	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 inch
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD	L ABEJ	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,575	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3	L ABFX	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 inch
1,979	0,2	D14.0198.02 NR/L	R APT4	L AA5X	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 inch
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N	L APKA	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,388	0,2	D14.0238.02 NR/L	R AD4A	L AM2Z	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 new inch
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA	L AXZB	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,175	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH	L AK9V	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14 inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R AF0F	L AD21	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	R AMEQ	L ACFH	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	R APQF	L AN8D	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	R AD8X	L ANVS	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	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: **D14.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181

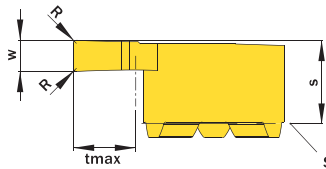
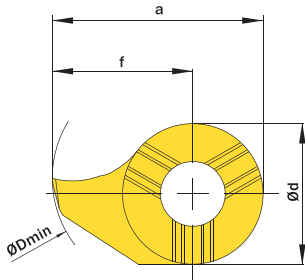


Legende
Legend 238



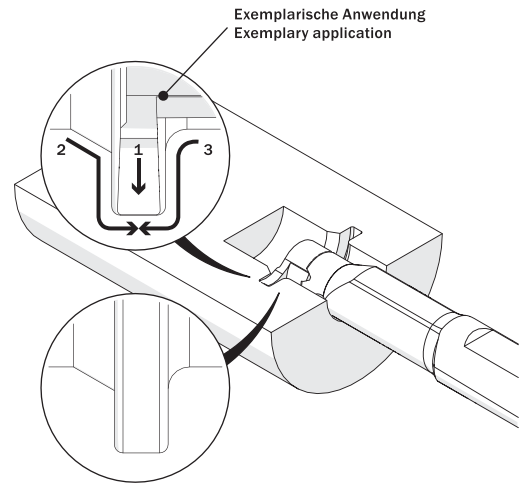
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1064



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w +0,03	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	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	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) = 16,0 mm													
0,787	0,2	D16.0078.02 NR/L	R AAAG L ANS3	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,168	0,2	D16.0117.02 NR/L	R AJQZ L ABYE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
1,575	0,2	D16.0157.02 NR/L	R AK9T L AD49	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,4	D16.0157.04 NR/L	R ACMW L APMC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,981	2,0	D16.0198.02 NR/L	R ACEY L ABKN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R AHDV L ANM7	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
2,388	0,2	D16.0238.02 NR/L	R AKWP L AKS4	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,388	0,4	D16.0238.04 NR/L	R AP1S L AC20	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,2	D16.0318.02 NR/L	R AE15 L AFMK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,4	D16.0318.04 NR/L	R AMZS L ACU0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm													
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R AKT0 L AF42	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	R ACCZ L AFWA	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
2,388	0,2	D14.0238.02.17 NR	A6HZ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R ADHU L AKNH	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	R AEWX L AFYV	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
3,175	0,2	D14.0318.02.17 NR	A4GN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch

Bestellbeispiel // Order example: D16.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 177, 181

SP

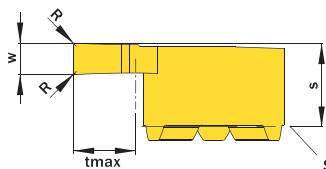
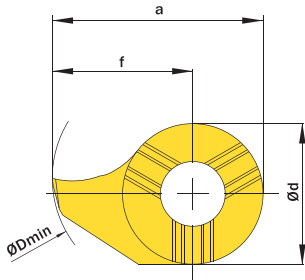
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1472



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

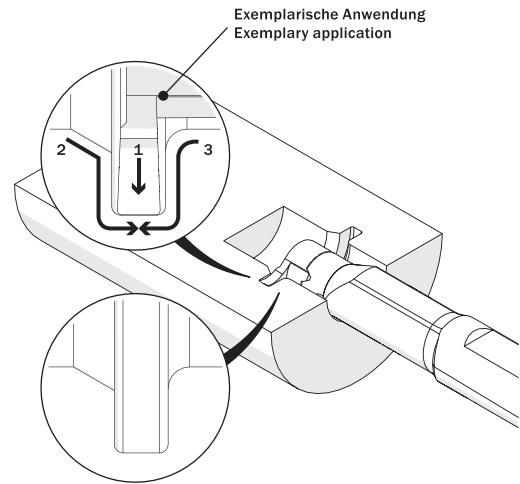


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R AVSQ L AVSS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	6,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm											
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	R AAX4 L ANØH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R ACXQ L AAWK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R AVVX L AVVY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R AVV6 L AVV7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,175	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R AVV8 L AVV9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R AVWA L AVWB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm											
1,5	0,2	D18.0150.02.22 NR/L	R A1BK L A1BJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.22 NR/L	R A1BN L A1BM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.02.20 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 180, 181

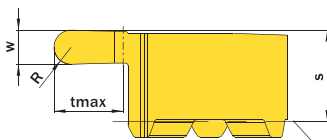
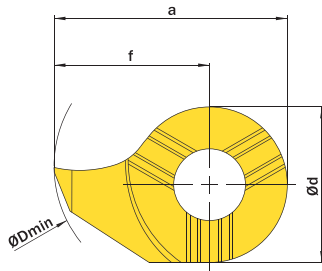


Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/830



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

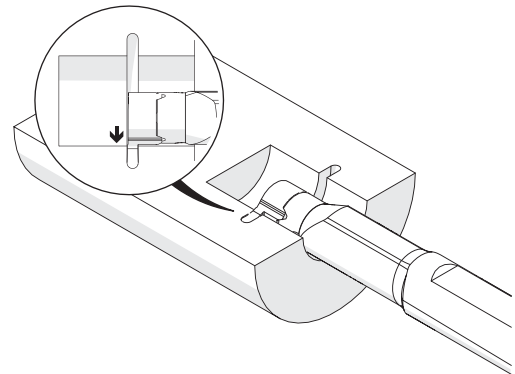


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2 L AE8B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,6	1,2	D08.0006.12 VR/L	R AHUE L AF16	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,785	1,575	D08.0008.157 VR/L	R A4NH L A4NK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,8	1,6	D08.0008.16 VR/L	R ANWU L AJUP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	R AMH0 L APZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
1,0	2,0	D08.0010.20 VR/L	R ADYE L AEDC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	R AWF F L AWG W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,5	1,0	D09.0005.10.09 VR/L	R A5W V L A5W 3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	R AWF G L AWG X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,9	1,8	D09.0009.18.09 VR/L	R AWF H L AWG Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
1,0	2,0	D09.0010.20.09 VR/L	R AWF J L AWG Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09

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: D08.0006.12 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores 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
172, 173, 178, 180, 181

SP

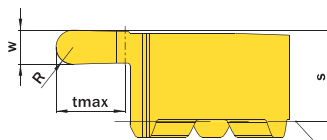
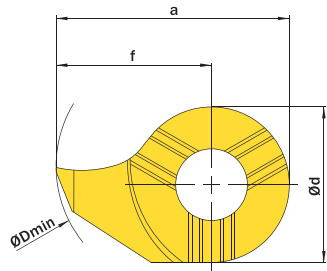
HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1342



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

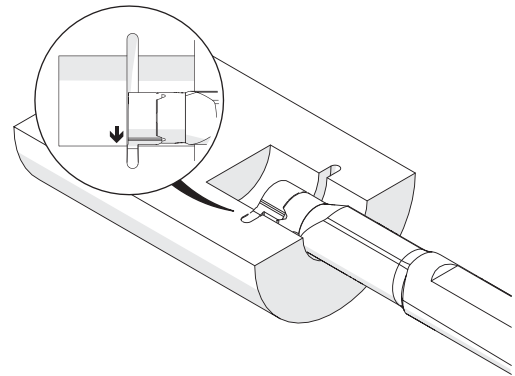


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G L AECX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,5	1,0	D10.0005.10.10 VR	A5DK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	R ABMC L ANBF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	R AC5Ø L AFQ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	R AAK8 L ABVA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	R AJS6 L AGJD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,584	1,168	D11.0006.117 VR/L	R A6D7 L A69B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B L AE6K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,787	1,575	D11.0008.157 VR/L	R A6D5 L A689	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP L AP28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	R APTS L AA18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	R AC6N L ABQC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	R AF3Y L AKC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	R AFGU L AKX2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0015.30 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

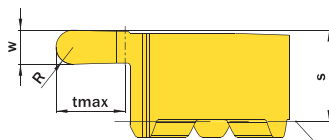
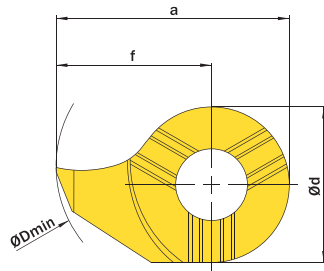
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 174, 178, 181



SP HM R
Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/846



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

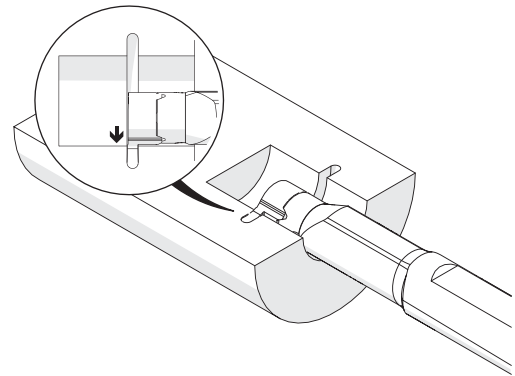


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			PKMNSHO You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	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!

0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R AFZD	L AHT8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	upd
0,5	1,0	D14.0005.10 VR/L	R A5WX	L A5W5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	R ADBN	L AHHJ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,8	1,6	D14.0008.16 VR/L	R ABBY	L ABFC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,9	1,8	D14.0009.18 VR/L	R AESX	L AEGW	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,0	2,0	D14.0010.20 VR/L	R AGHK	L AJYS	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,1	2,2	D14.0011.22 VR/L	R AKS8	L ANBN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,2	2,4	D14.0012.24 VR/L	R ACK4	L AM96	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	R AKKQ	L APW7	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,79	1,575	D14.0031.62 VR/L	R A2VM	L BCVG	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	new inch
1,59	3,175	D14.0062.12 VR/L	R A2VN	L A339	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	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: D14.0004.08 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 177, 180, 181

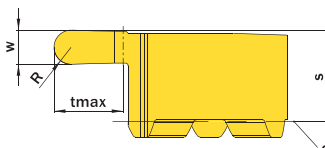
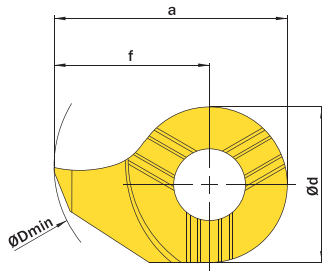


Legende Legend 238



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1332



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

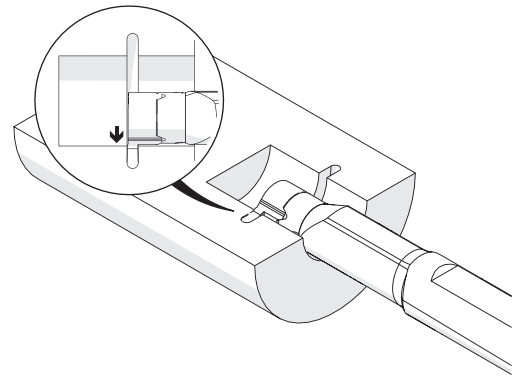


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			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 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) = 16,0 mm																
0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	R AFK1	L AM7T	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D16.0009.18 VR/L	R AMCU	L ABQE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,991	1,981	D16.0010.198 VR		AGE7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	R AKNU	L AJWC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	D16.0011.22 VR/L	R AD51	L ABHK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	D16.0012.24 VR/L	R AJJS	L APF0	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	D16.0015.30 VR/L	R AJA7	L AE92	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0016.32 VR/L	R AGCX	L AJK3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	D16.0020.40 VR/L	R APN4	L AHYY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,787	1,575	D16.0031.62 VR		A2VK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,575	3,175	D16.0062.12 VR		A2BP	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm																
0,9	1,8	D18.0009.18.18 VR/L	R AVD9	L AVEA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	D18.0011.22.18 VR/L	R AVEB	L AVEC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,19	2,38	D18.0012.238.18 VR		A6J5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	R AVEE	L AVED	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	D18.0016.32.18 VR/L	R AV6T	L AV6S	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	D18.0020.40.18 VR/L	R AV6U	L AV6V	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0011.22.18 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/831

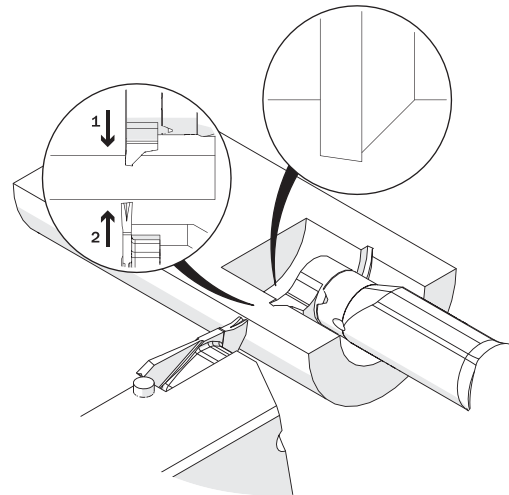
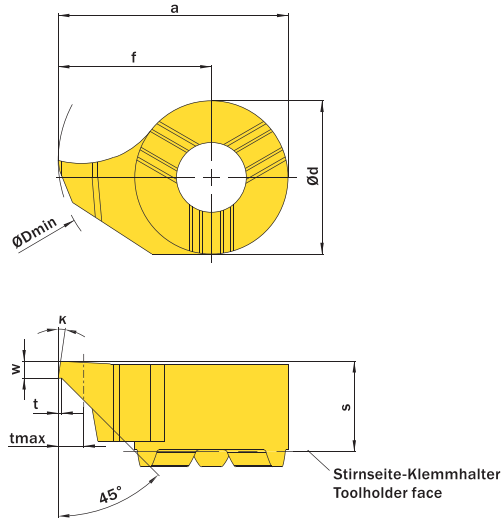


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm																		
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	R AJ7Z L AD30	X800	X400	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																		
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	R AWF9 L AWHP	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																		
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	R AHZ3 L APNG	X800	X400	GX79	X500	X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																		
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	R AFDK L AB2C	X800	X400	GX79	X500	X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11		
8°	1,5	D11.0815.00 PR/L	R AK9Z L AA7G	X800	X400	GX79	X500	X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																		
8°	1,0	D14.0810.00 PR/L	R AH2J L AE1N	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14		
8°	1,5	D14.0815.00 PR/L	R AEQG L AHY9	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																		
8°	1,0	D16.0810.00 PR/L	R AHPB L AADS	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16		
8°	1,5	D16.0815.00 PR/L	R AAHN L ANXC	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16		

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0810.00.10 PR 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 Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 178, 180, 181



SP
HM
R
Legende
Legend
238

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

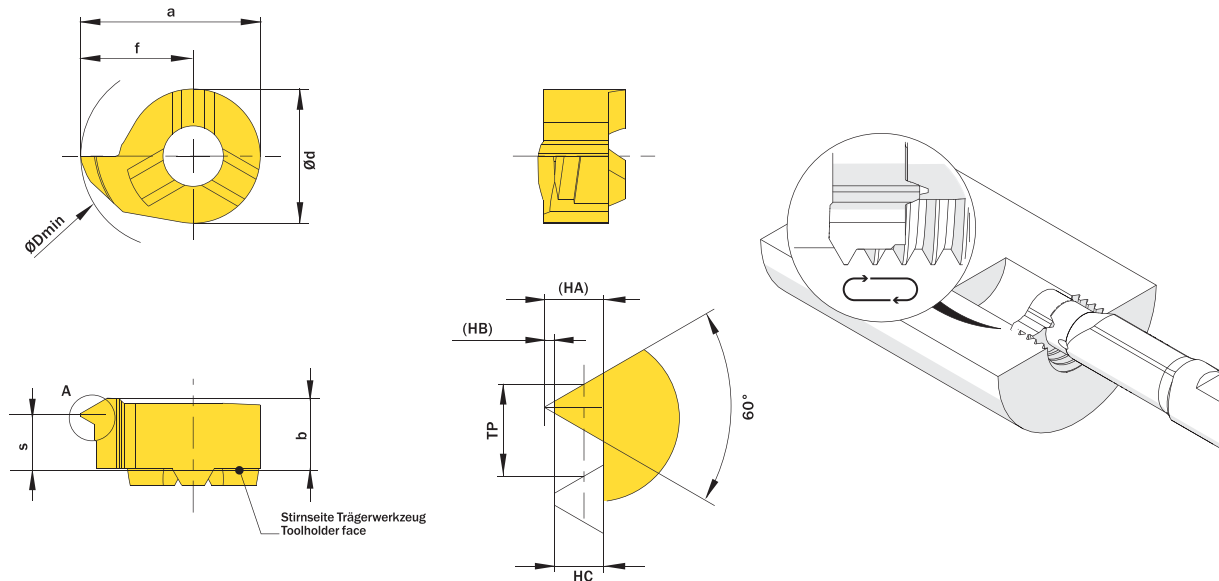


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O									
▼ 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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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 Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181



SP
HM
R
 Legende Legend **238**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/882

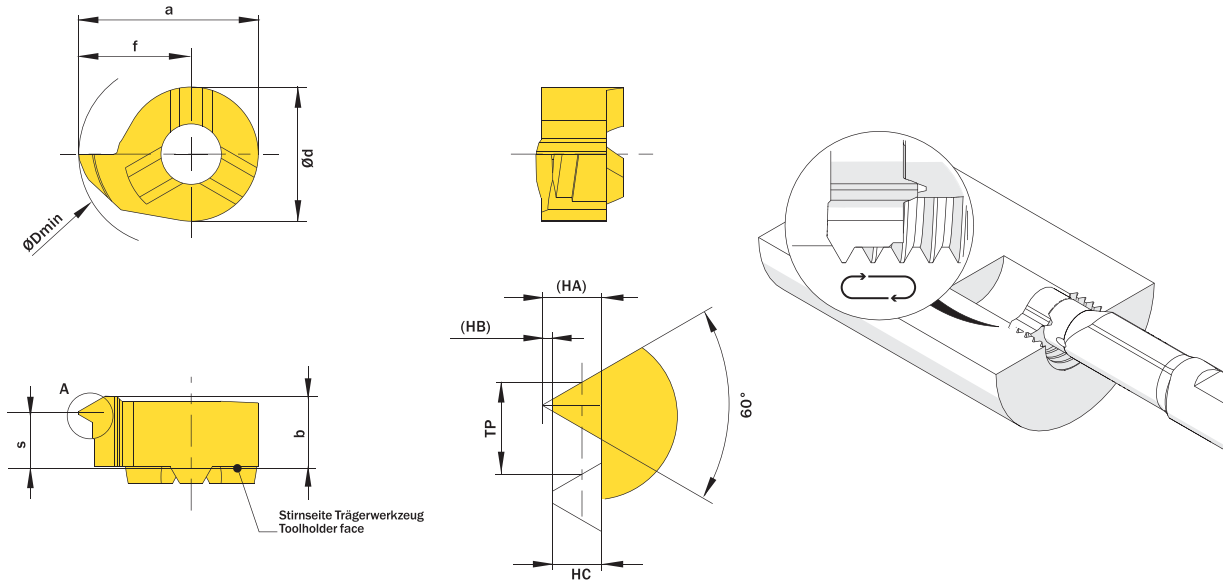


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b	HA	HB	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tatsächliche 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	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) = 14,0 mm																
0,271	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11	L AAM6	X800 X400 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)

SP HM R Legende Legend 238
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/822

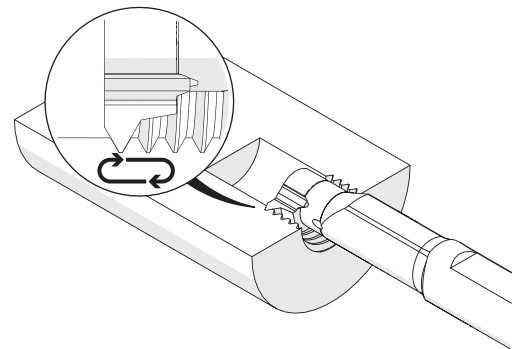
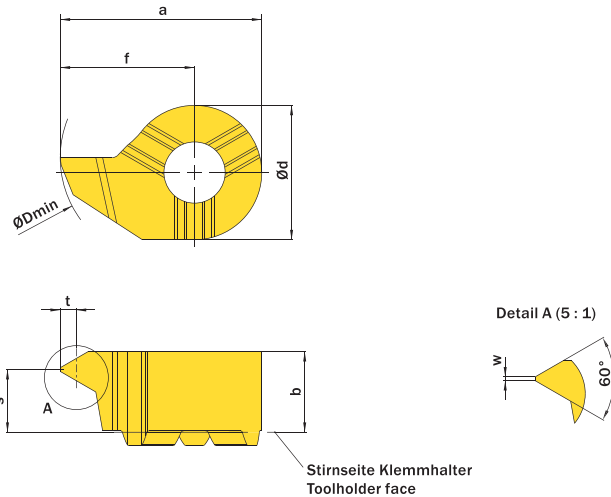


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			P K M N S H O 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	mm	mm	
▼ 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 AWHW	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 AWHT	X800 X400 X600 GX79 X500 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 AWHS	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09

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: **D08.0815.01 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
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

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

T01 (Seite/Page 236)

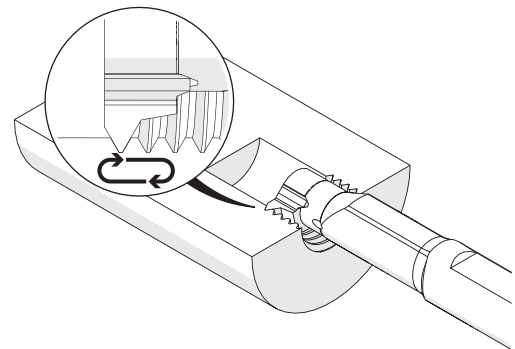
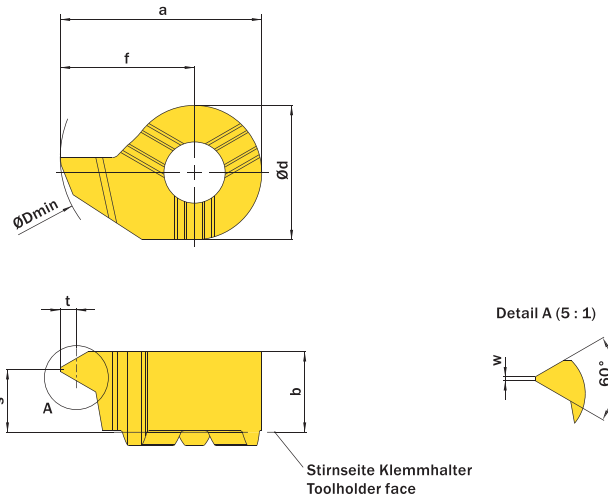


Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
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	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) = 10,0 mm																		
0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT	L AGSC	X800	X400	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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	GX79	X500	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: **D08.0815.01 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 Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 173, 174, 176, 178, 180, 181
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 236)



SP HM **Legende Legend 238**

Scan QR-Code **Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/881**

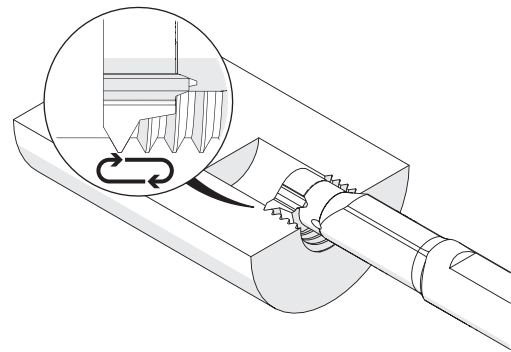
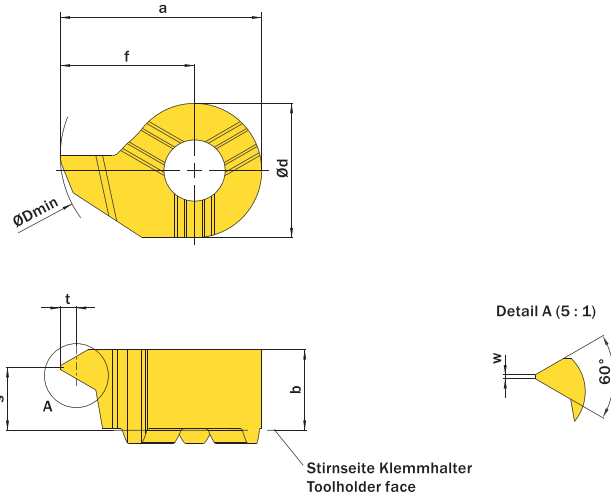


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tatsächliche 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	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) = 11,0 mm														
0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC	X800 X400 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	X800 X400 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.01 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.

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

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
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

Legende Legend **238**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/825

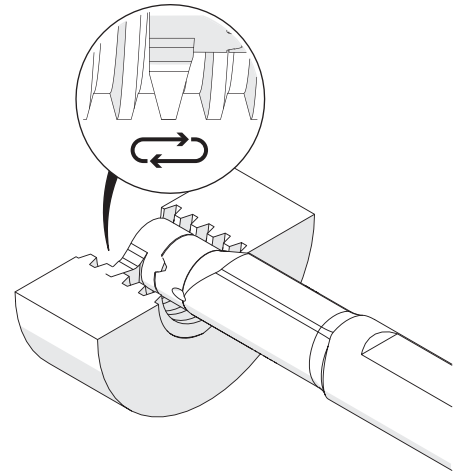
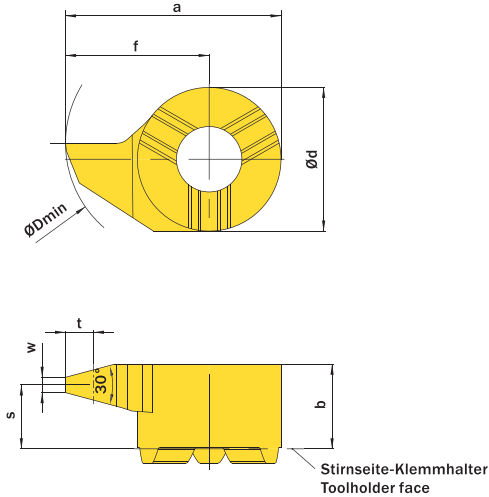


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t	Steigung (von) Pitch (as of)	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	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 X600 GX79 X500 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 AWFØ L AWHD	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 AAQØ	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 AAØ1	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2240.01 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 Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 174, 176, 178, 180, 181



Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

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

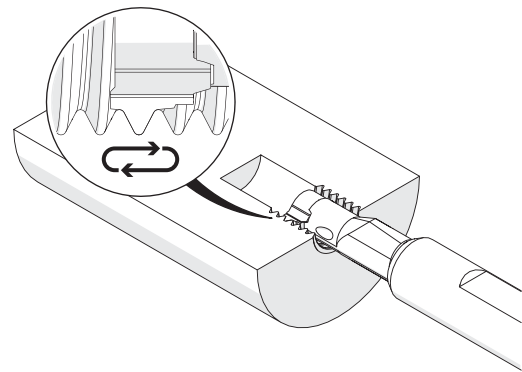
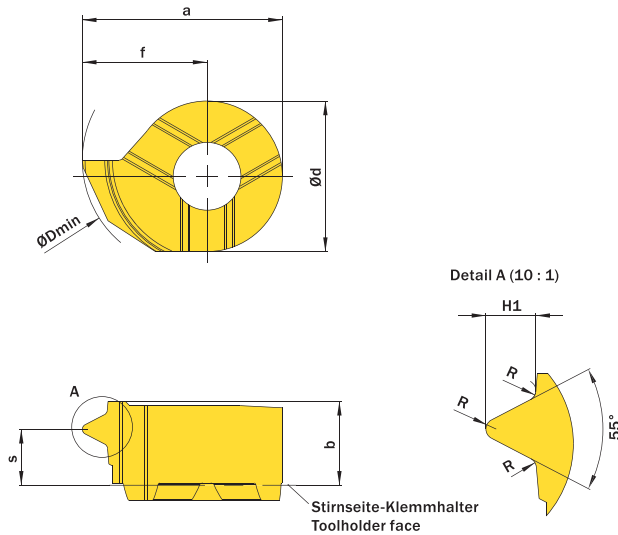


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

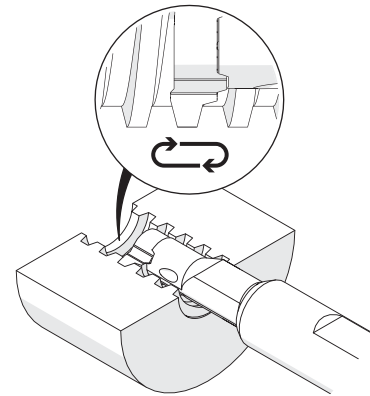
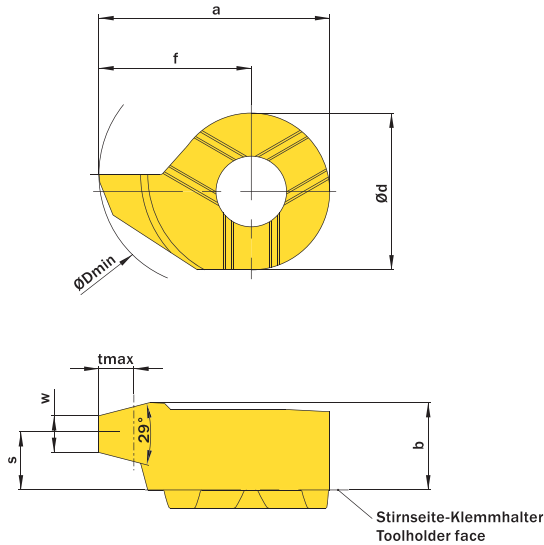
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 178, 180, 181

SP
HM

Legende
Legend

238

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	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	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10															
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	X800 X400 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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/L	R A3TD L BC0J	X800 X400 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 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 X600	GX79 X500 X400	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.SA06.01.10 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
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

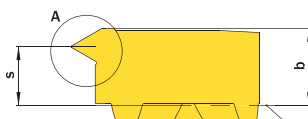
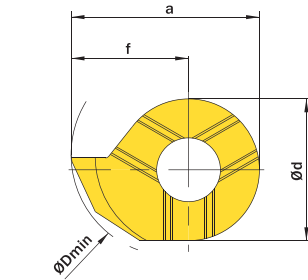
Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181



Legende
Legend **238**

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



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (10 : 1)

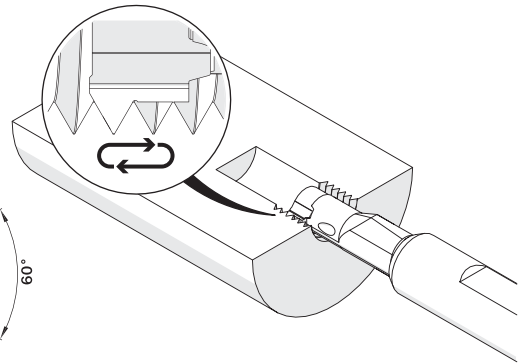
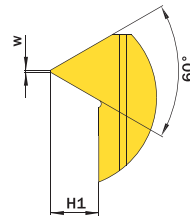


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	b	Ød	f	H1	Steigung (von Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	X800 X400 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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 X600 GX79 X500 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)

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 Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181



Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/826

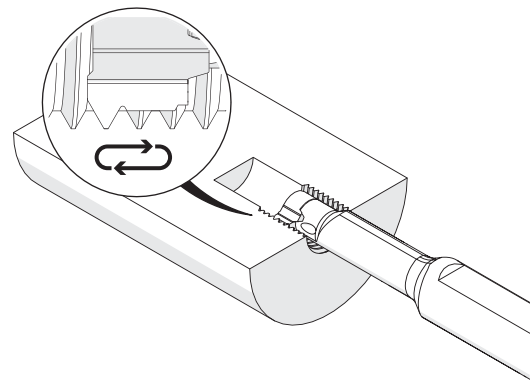
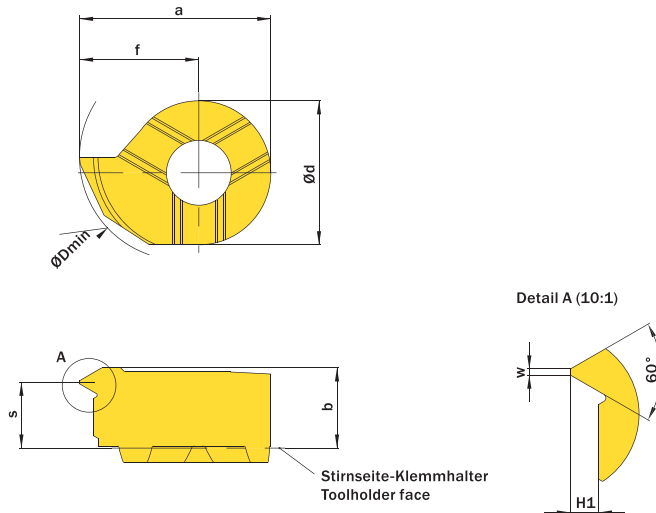


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	b	Ød	f	H1	Steigung (von Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08													
08	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	X800 X400 X600 Gx79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10
08	14,0	D14.UN08.02.14 M R	A2H3	X800 X400 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	X800 X400 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 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 X600 Gx79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.UN16.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184



SP HM Legende Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/818

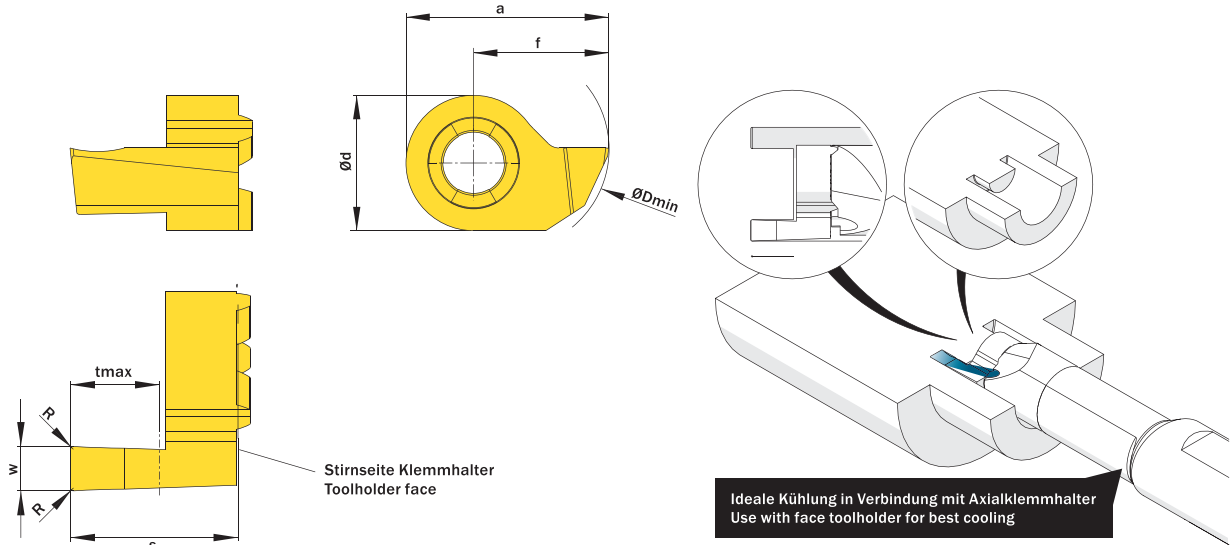


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	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	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
											P	K
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	-	1,5	D14.1410.00 AR/L	R AB03 L AJC4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,168	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	R AA1G L AGEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	R AET8 L ABZX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.02 AR/L	R AC9S L AGVC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,575	0,2	2,5	D14.1416.020 AR	A4VN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3		D14.A.R inch
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	R AKZS L AG57	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L upd
14,0	2,388	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	R AF82 L AHNH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L inch
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	R AMKF L AJN5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	3,0	D14.1430.02 AR/L	R AKV7 L AJKK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	R AHGE L AMA5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R	D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	R AGV5 L AATA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,388	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	R AF3H L AMMD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R L D14.A.L inch
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	R ACQN L AGFZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	5,0	D14.1430.52 AR/L	R AKV7 L AJKK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	R AGHH L ANZK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R	D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 6,0 mm												
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	AGU2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	11,3		D14.A.R
▼ tmax = 10,0 mm												
18,0	3,0	0,2	10,0	D18.1830.10.02 AR/L	R AGNP L AVST	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,5	11,0	11,0	15,8	R	D18.18.A.R L D18.18.A.L
18,0	4,0	0,2	10,0	D18.1840.10.02 AR/L	R AVJW L AVSU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,0	11,0	11,5	15,8	R	D18.18.A.R L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1415.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores 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
182, 183, 184

SP

HM

Legende
Legend

238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/832

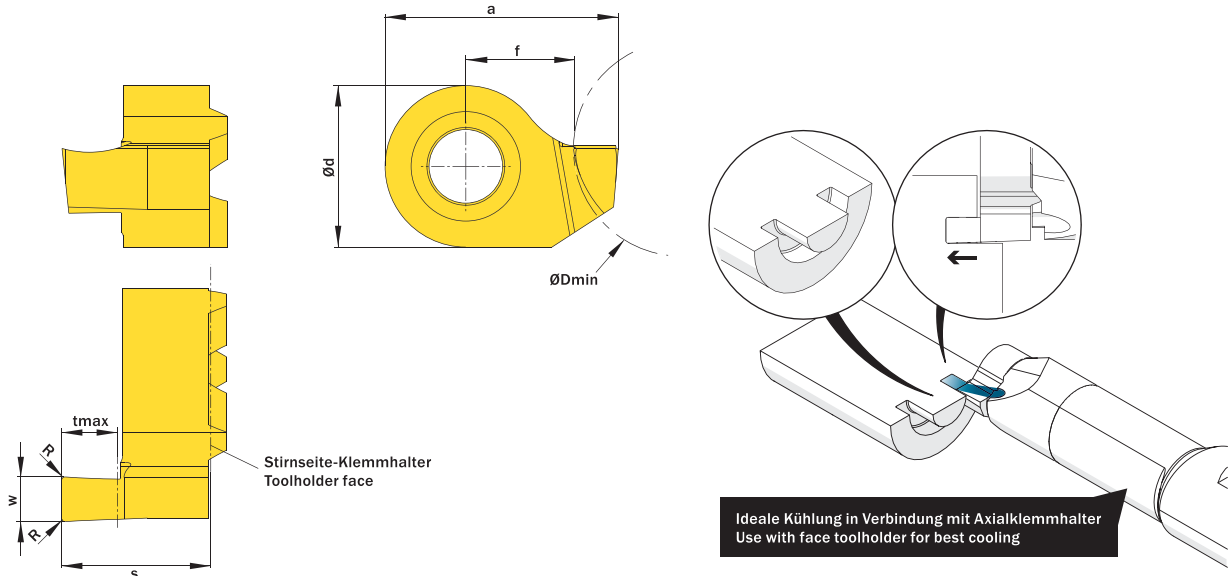


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	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	
						P	K	M	N	S	H	O	a	Ød
▼ tmax = 1,5 mm														
12,0	1,0	-	1,5	D14.1210.00 AR/L	R ABWS L AJFU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	1,168	-	1,5	D14.1211.00 AR/L	R AN2V L AK7A	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	11,67	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm														
12,0	1,5	0,2	2,5	D14.1215.02 AR/L	R APSE L AAPS	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	1,6	0,2	2,5	D14.1216.02 AR/L	R ANAD L AMU8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	1,575	0,2	2,5	D14.1216.020 AL	A7SX	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,07	9,0	6,0	8,3		D14.A.L	new inch
▼ tmax = 3,0 mm														
12,0	1,981	0,2	3,0	D14.1219.02 AR/L	R A1AY L A1AX	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1220.02 AR/L	R AC8D L AE18	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	3,0	D14.1224.02 AR/L	R AKEX L AFYX	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	0,2	3,0	D14.1225.02 AR/L	R AGWW L AEK9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	3,0	D14.1230.02 AR/L	R AE7M L AMQB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	3,0	D14.1232.02 AR/L	R AEWC L AJFT	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	8,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm														
12,0	2,0	0,2	5,0	D14.1220.52 AR/L	R ADJN L AMVV	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	5,0	D14.1224.52 AR/L	R AGNN L ADHM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	10,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	0,2	5,0	D14.1225.52 AR/L	R AF2H L AHXS	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	5,0	D14.1230.52 AR/L	R AKFF L AP2M	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	5,0	D14.1232.52 AR/L	R AMPY L AN1Y	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	10,3	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ tmax = 6,0 mm														
12,0	3,0	0,2	6,0	D14.1230.62 AR	AAKH	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	11,3		D14.A.R	
▼ tmax = 10,0 mm														
16,0	3,0	0,2	10,0	D18.1630.10.02 A R/L	R AT1G L AVSW	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	16,5	11,0	8,0	15,8	R	D18.16.A.R	L D18.16.A.L
16,0	4,0	0,2	10,0	D18.1640.10.02 A R/L	R AT1H L AVSV	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	8,0	15,8	R	D18.16.A.R	L D18.16.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1215.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

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

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

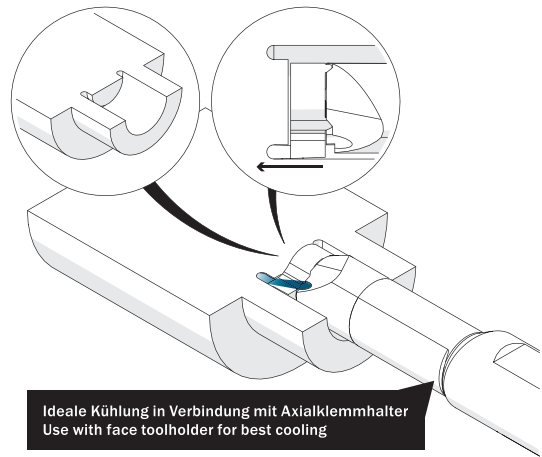
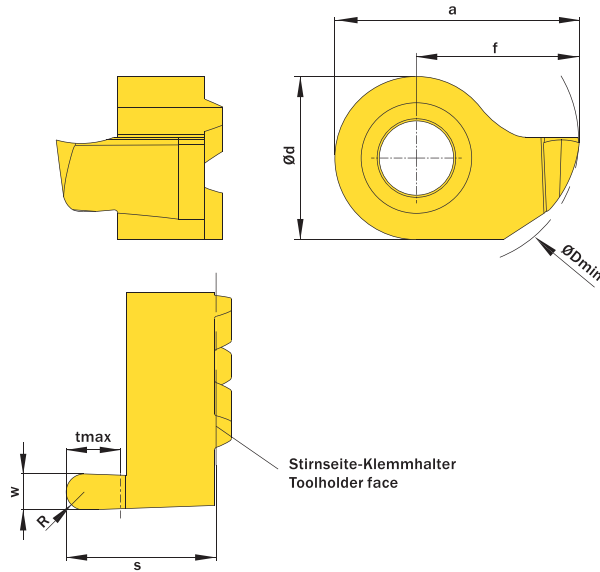
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 182, 183, 184

SP
HM

Legende
Legend

238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/819



Ideale Kühlung in Verbindung mit Axialklemmhalter
Use with face toolholder for best cooling

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	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	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
											P	K
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	0,5	D14.1410.05 AR/L	R AEG0 L ACGA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	1,168	0,58	D14.1412.058 AV R	A4VQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	D14.A.R inch	
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,75	D14.1415.07 AR/L	R A1GH L A1GG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	1,6	0,8	D14.1416.08 AR/L	R ABNN L AFEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R	L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	1,0	D14.1420.10 AR/L	R APW0 L AHNX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.12 AR/L	R ANJW L ADX1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.15 AR/L	R AP37 L ABES	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R	L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	1,0	D14.1420.50 AV R/L	R AWE5 L AWE4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.50 AV R/L	R AWE7 L AWE6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R	L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.50 AV R/L	R AWE9 L AWE8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R	L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1420.10 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

For use in bores 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
182, 183, 184

SP
HM

Legende
Legend

238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/964

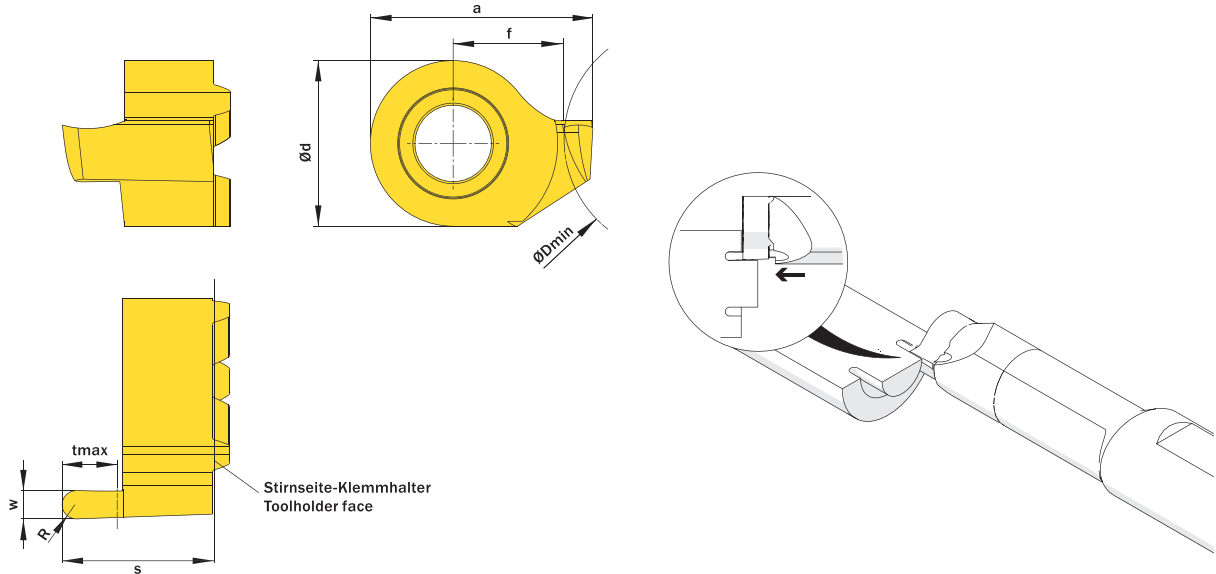


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
											P	K
▼ tmax = 1,5 mm												
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	R AU6C L AU6B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R	D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm												
12,0	1,5	0,75	D14.1215.07 AR/L	R A08G L A08F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R	D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	R AU6E L AU6D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R	D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm												
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	R AU6G L AU6F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.12 AR/L	R AU6J L AU6H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.15 AR/L	R AU6M L AU6K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm												
12,0	2,0	1,0	D14.1220.50 AV R/L	R AWEZ L AWEY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.50 AV R/L	R AWE1 L AWE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.50 AV R/L	R AWE3 L AWE2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1220.10 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen. Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours. For use as of groove diameter 6,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP
HM
R

Legende
Legend 238

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1497

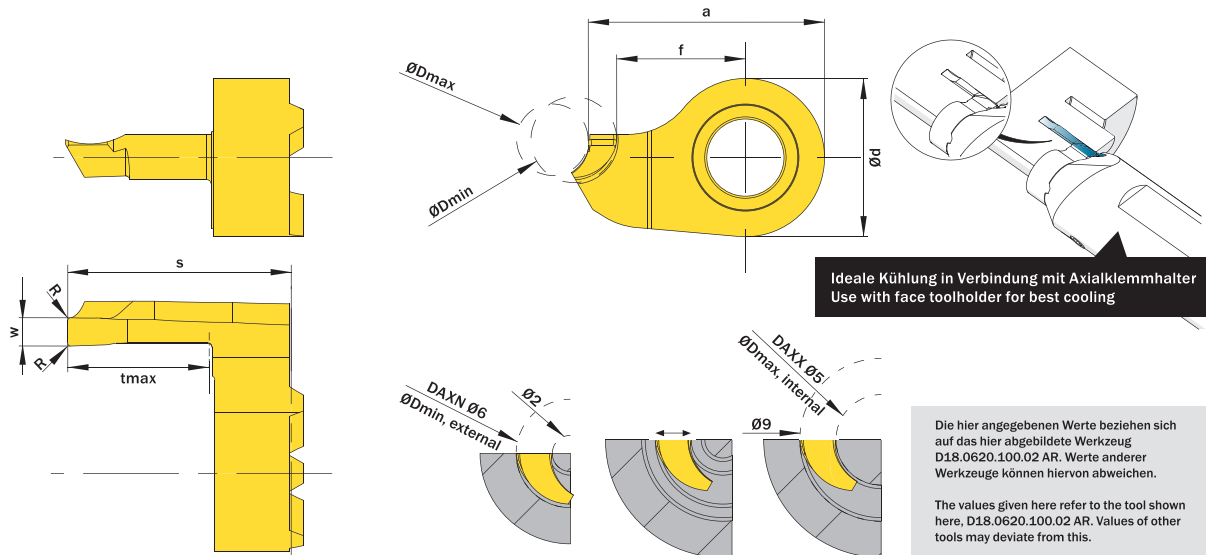


Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	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		
▼ w = 1,0 mm													
6,0	5,0	1,0	5,0	0,1	D18.0610.050.01 AR	BHSC	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,0	5,0	0,1	D18.0710.050.01 AR	BHSE	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,0	5,0	0,1	D18.0810.050.01 AR	BHSG	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,0	5,0	0,1	D18.0910.050.01 AR	BHSJ	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,0	5,0	0,1	D18.1010.050.01 AR	BHSM	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,0	5,0	0,1	D18.1110.050.01 AR	BHSP	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,0	5,0	0,1	D18.1210.050.01 AR	BHSS	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,0	5,0	0,1	D18.1310.050.01 AR	BHSU	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,0	5,0	0,1	D18.1410.050.01 AR	BHSW	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 1,5 mm													
6,0	5,0	1,5	7,5	0,1	D18.0615.075.01 AR	BHSY	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,5	7,5	0,1	D18.0715.075.01 AR	BHS0	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,5	7,5	0,1	D18.0815.075.01 AR	BHS2	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,5	7,5	0,1	D18.0915.075.01 AR	BHS4	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,5	7,5	0,1	D18.1015.075.01 AR	BHS6	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,5	7,5	0,1	D18.1115.075.01 AR	BHS8	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,5	7,5	0,1	D18.1215.075.01 AR	BHTA	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,5	7,5	0,1	D18.1315.075.01 AR	BHTC	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,5	7,5	0,1	D18.1415.075.01 AR	BHTE	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen. Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours. For use as of groove diameter 6,0 mm.

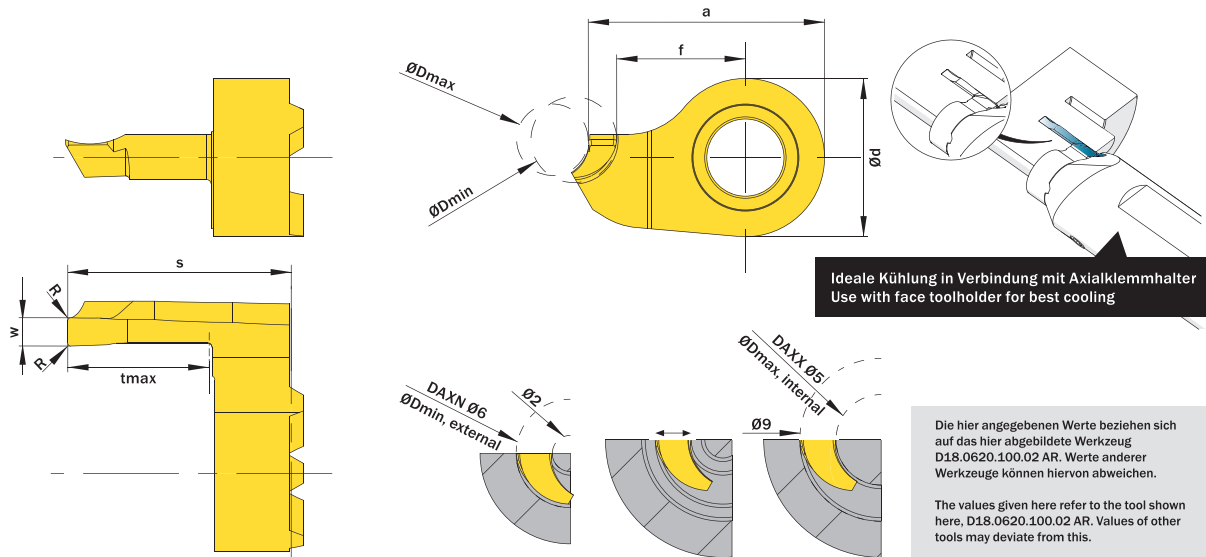
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP
HM **R**

Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1497



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.
The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 2,0 mm													
6,0	5,0	2,0	10,0	0,2	D18.0620.100.02 AR	BHTG	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,0	10,0	0,2	D18.0720.100.02 AR	BHTJ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,0	10,0	0,2	D18.0820.100.02 AR	BHTM	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,0	10,0	0,2	D18.0920.100.02 AR	BHTP	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,0	10,0	0,2	D18.1020.100.02 AR	BHTS	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,0	10,0	0,2	D18.1120.100.02 AR	BHTU	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,0	10,0	0,2	D18.1220.100.02 AR	BHTW	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,0	10,0	0,2	D18.1320.100.02 AR	BHTY	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,0	10,0	0,2	D18.1420.100.02 AR	BHTØ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 2,5 mm													
6,0	5,0	2,5	10,0	0,2	D18.0625.100.02 AR	BHT2	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,5	10,0	0,2	D18.0725.100.02 AR	BHT4	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,5	10,0	0,2	D18.0825.100.02 AR	BHT6	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,5	10,0	0,2	D18.0925.100.02 AR	BHT8	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,5	10,0	0,2	D18.1025.100.02 AR	BHUA	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,5	10,0	0,2	D18.1125.100.02 AR	BHUC	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,5	10,0	0,2	D18.1225.100.02 AR	BHUE	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,5	10,0	0,2	D18.1325.100.02 AR	BHUG	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,5	10,0	0,2	D18.1425.100.02 AR	BHUJ	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen. Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours. For use as of groove diameter 6,0 mm.

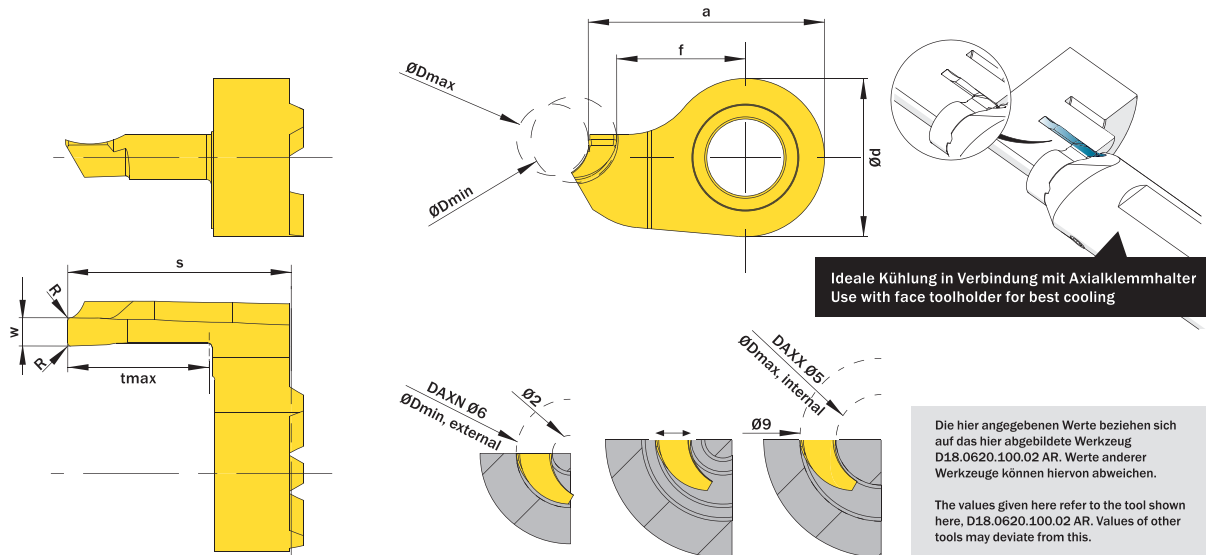
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP **HM** **R**

Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1497



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.
The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 3,0 mm													
6,0	5,0	3,0	10,0	0,2	D18.0630.100.02 AR	BHUM	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	3,0	10,0	0,2	D18.0730.100.02 AR	BHUP	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	3,0	10,0	0,2	D18.0830.100.02 AR	BHUS	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	3,0	10,0	0,2	D18.0930.100.02 AR	BHUU	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	3,0	10,0	0,2	D18.1030.100.02 AR	BHUW	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	3,0	10,0	0,2	D18.1130.100.02 AR	BHUY	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	3,0	10,0	0,2	D18.1230.100.02 AR	BHU0	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	3,0	10,0	0,2	D18.1330.100.02 AR	BHU2	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	3,0	10,0	0,2	D18.1430.100.02 AR	BHU4	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 4,0 mm													
6,0	5,0	4,0	10,0	0,2	D18.0640.100.02 AR	BHU6	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	4,0	10,0	0,2	D18.0740.100.02 AR	BHU8	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	4,0	10,0	0,2	D18.0840.100.02 AR	BHVA	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	4,0	10,0	0,2	D18.0940.100.02 AR	BHVC	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	4,0	10,0	0,2	D18.1040.100.02 AR	BHVE	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	4,0	10,0	0,2	D18.1140.100.02 AR	BHVG	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	4,0	10,0	0,2	D18.1240.100.02 AR	BHVJ	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	4,0	10,0	0,2	D18.1340.100.02 AR	BHVM	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	4,0	10,0	0,2	D18.1440.100.02 AR	BHVP	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

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 236)



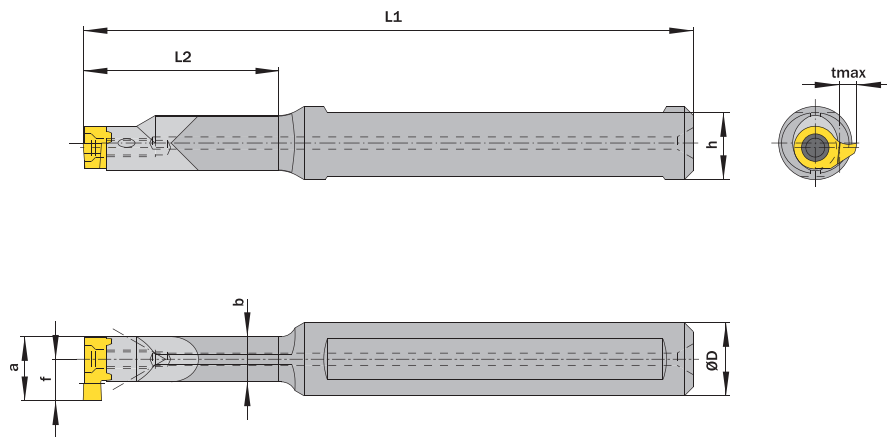
Legende
Legend

238

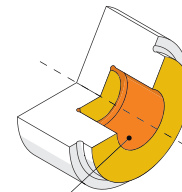


Scan
QR-Code

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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	ATK9	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	AU50	4,8	11,0	90,0	ATK9	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	ATK9	T7F	D07
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D07.0.500.21 HM	A264	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07 <small>inch</small>
12,7	30,0	D07.0.500.30 HM	A265	4,8	11,7	90,0	ATK9	T7F	D07 <small>inch</small>
12,7	42,0	D07.0.500.42 HM	A266	4,8	11,7	100,0	ATK9	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**

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

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)

1,2 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)



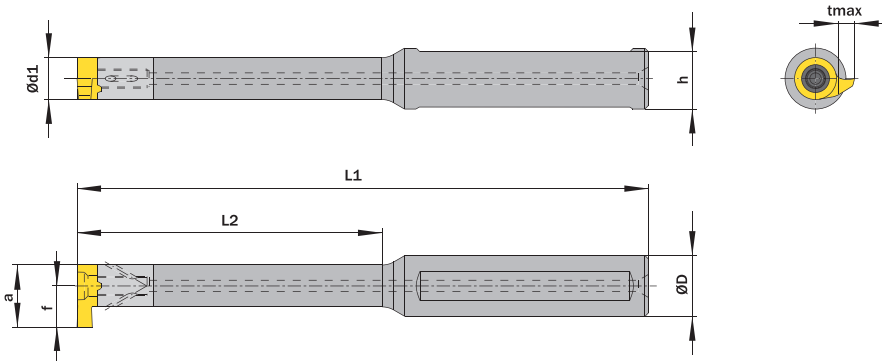
Legende
Legend

238

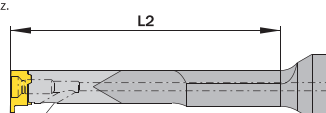


Scan
QR-Code

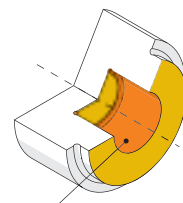
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/808



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	ATK3	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	ATK3	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	ATK3	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	ATK3	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08 <small>upd</small>
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	ATK3	T8F	D08 <small>inch</small>
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	ATK3	T8F	D08 <small>inch</small>
12,7	50,0	D08.0.500.50 HM	A5T1	6,0	12,2	115,0	ATK3	T8F	D08 <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: **D08.0012.30 HM**

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

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)
1,2 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

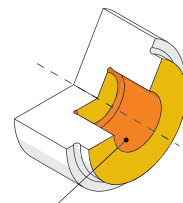
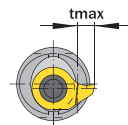
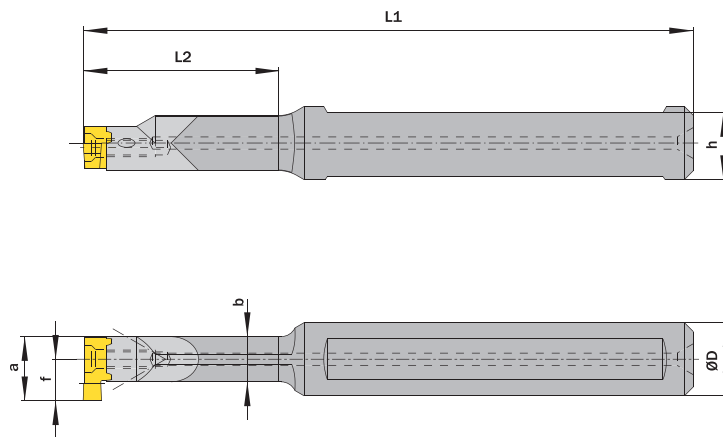
TW
HM

Scan QR-Code

Legende
Legend

238

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/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	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	ATK3	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	ATK3	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	ATK3	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	ATK3	T8F	D09
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	22,0	D09.0.500.22 HM	A23Z	6,6	11,7	90,0	ATK3	T8F	D09 inch
12,7	30,0	D09.0.500.30 HM	A230	6,6	11,7	98,0	ATK3	T8F	D09 inch
12,7	42,0	D09.0.500.42 HM	A231	6,6	11,7	110,0	ATK3	T8F	D09 inch
12,7	56,0	D09.0.500.56 HM	A5T3	6,6	11,7	122,0	ATK3	T8F	D09 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: **D09.0012.22 HM**

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

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 236)



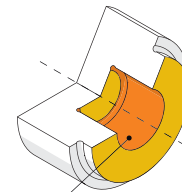
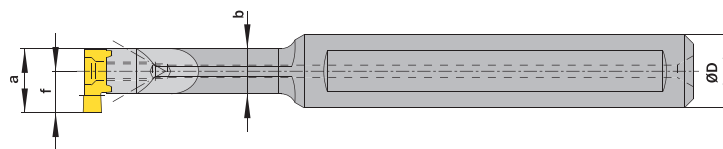
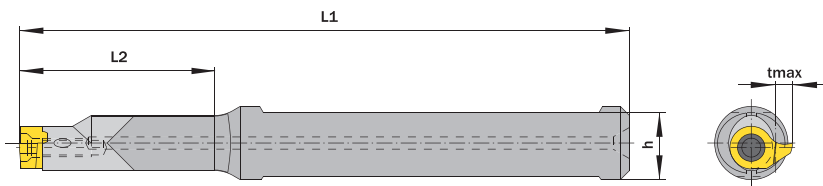
Legende
Legend

238



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	ATK8	T9F	D10	
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	ATK8	T9F	D10	
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	ATK8	T9F	D10	
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	ATK8	T9F	D10	
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	A0Y7	7,4	11,7	90,0	ATK8	T9F	D10	inch
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	ATK8	T9F	D10	inch
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	ATK8	T9F	D10	inch
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	ATK8	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: **D10.0012.48 HM**

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

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)

3,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

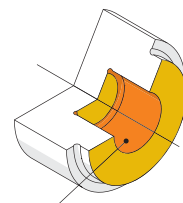
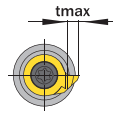
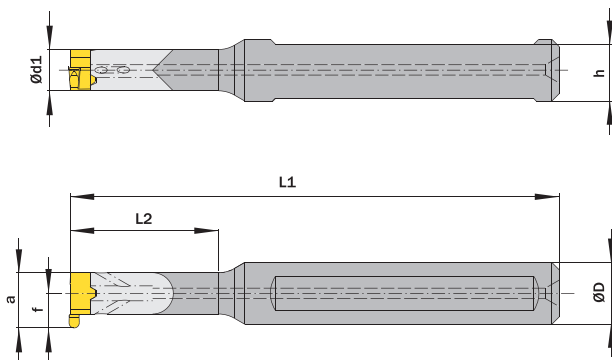


Legende
Legend **238**



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/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	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	ATK7	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	ATK7	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	ATK7	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	ATK7	T10F	D11 <small>inch</small>
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	ATK7	T10F	D11 <small>inch</small>
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	ATK7	T10F	D11 <small>inch</small>
12,7	56,0	D11.0.500.64 HM	A5T5	8,0	11,7	130,0	ATK7	T10F	D11 <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: **D11.0012.29 HM**

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

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 236)



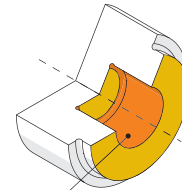
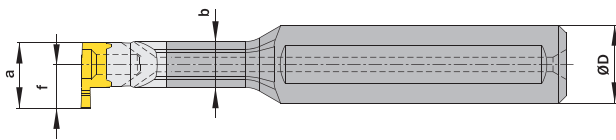
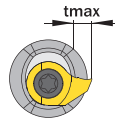
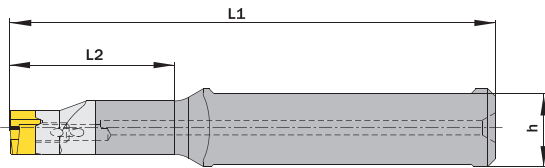
Legende
Legend

238



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.

- 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: D14.0016.34 HM

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	ATMB	T15F	D14
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	ATMB	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	ATMB	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	ATMB	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	20,0	D14.0.500.20 HM	A5T7	9,5	11,7	75,0	ATMB	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	ATMB	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	ATMB	T15F	D14 <small>inch</small>
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	ATMB	T15F	D14 <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: **D14.0016.34 HM**

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

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 236)

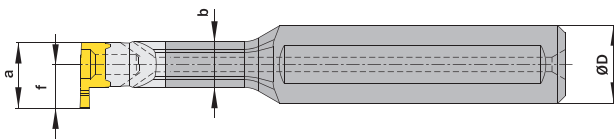
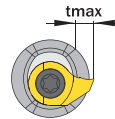
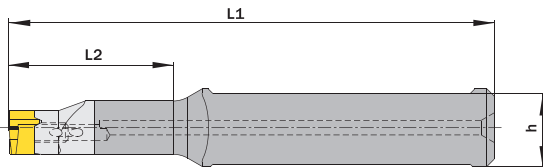
TW
HM

Scan QR-Code

Legende
Legend

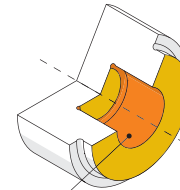
238

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 = 15,875 mm										
15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14	<small>inch</small>
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,88	110,0	ATMB	T15F	D14	<small>inch</small>
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,88	130,0	ATMB	T15F	D14	<small>inch</small>
15,875	75,0	D14.0.625.75 HM	AEUU	9,5	14,88	140,0	ATMB	T15F	D14	<small>new inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	ATMB	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**

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**.

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
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)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)



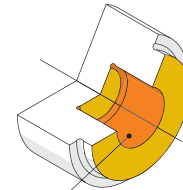
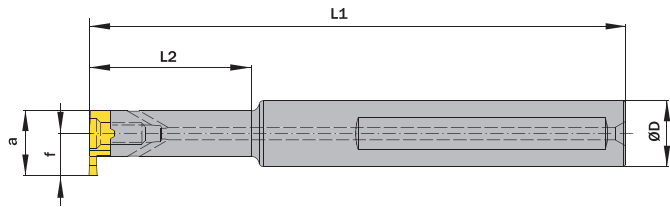
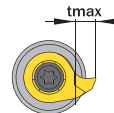
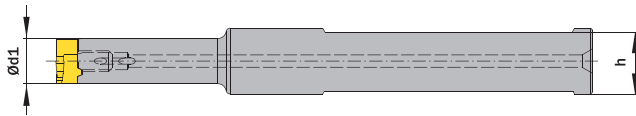
Legende
Legend

238



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.

- 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: D16.0016.40 HM

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	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAYX	11,0	11,0	150,0	ATK6	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	ATK6	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	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,88	130,0	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,88	150,0	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	ATK6	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**

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

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

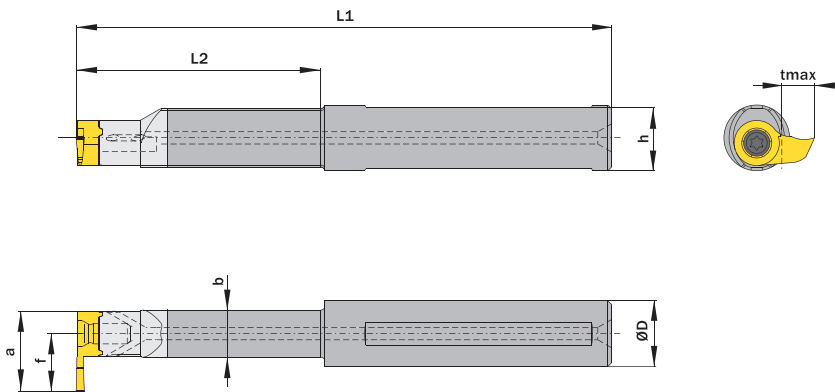
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW
HM

Legende
Legend

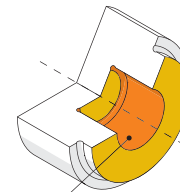
238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/980



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0016.60 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 = 15,875 mm										
15,875	42,0	D18.0.625.42 HM	AVW3	11,5	14,88	100,0	ATK6	T20T	D18	<small>inch</small>
15,875	60,0	D18.0.625.60 HM	AVW4	11,5	14,88	130,0	ATK6	T20T	D18	<small>inch</small>
15,875	85,0	D18.0.625.85 HM	AVW5	11,5	14,88	160,0	ATK6	T20T	D18	<small>inch</small>
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	42,0	D18.0016.42 HM	AEP1	11,5	15,0	100,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	AJFC	11,5	15,0	130,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	AF5G	11,5	15,0	160,0	ATK6	T20T	D18	
▼ ØD = 19,05 mm										
19,05	85,0	D18.0.750.85 HM	AVW6	11,5	18,05	160,0	ATK6	T20T	D18	<small>upd inch</small>
▼ ØD = 20,0 mm										
20,0	85,0	D18.0020.85 HM	AG1A	11,5	19,0	160,0	ATK6	T20T	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.60 HM**

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.

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist das innenliegende Hartmetall-Trägerwerkzeug stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

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

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal carbide toolholder can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

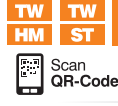
“ATK8”: 2,1 Nm
“ATK9”: 0,8 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 236)

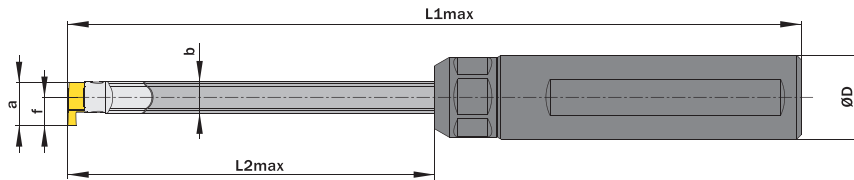
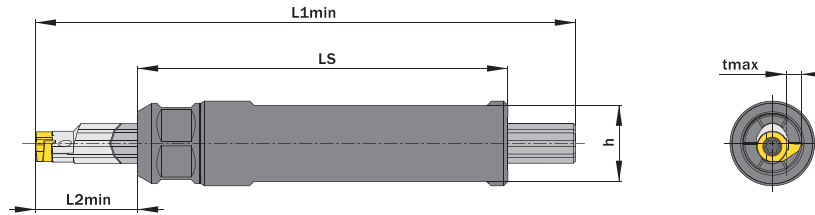


Legende Legend

238

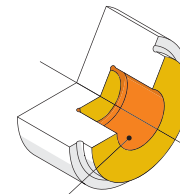
Scan QR-Code

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.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut): **15,0 Nm – 25,0 Nm**



- 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: D10.0020.24.087 ME

ØD g6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Standard Mutter 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	ATK8	AZ4E	D10	upd inch
19,05	42,0	124,0	D14.0.750.25.124 ME	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd inch
▼ ØD = 20,0 mm													
20,0	20,0	55,0	D07.0020.20.055 ME	BEAE	5,0	18,0	88,0	108,0	143,0	ATK9	AYV8	D07	new
20,0	31,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd
20,0	42,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd

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

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 / 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 236)

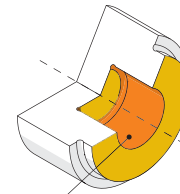
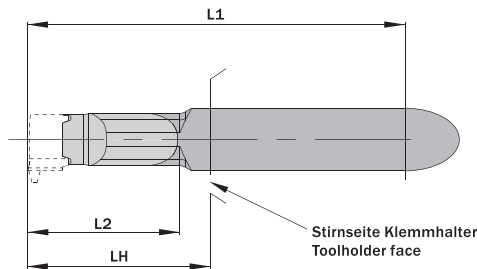
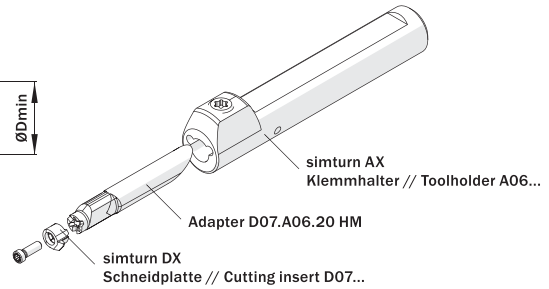
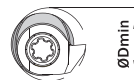
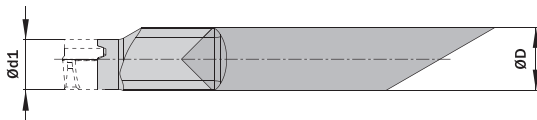
TW HM

Scan QR-Code

Legende
Legend

238

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} mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	ATK9	T7F	D07

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

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

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK3”: 1,2 Nm
“ATK6”: 7,0 Nm
“ATK7”: 3,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

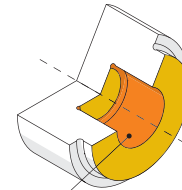
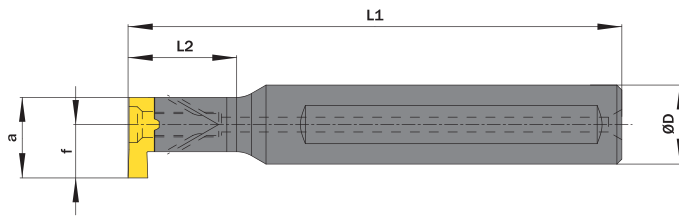
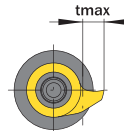
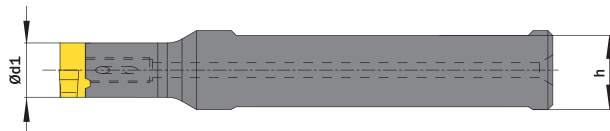


Legende
Legend 238



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.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

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

ØD g6	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			
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	ATK3	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	ATK3	T8F	D08
12,7	12,0	D08.0.500.12 ST	A22H	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08 <small>inch</small>
15,875	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,88	80,0	ATK3	T8F	D08 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D11									
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAV0	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	ATK7	T10F	D11
15,875	16,0	D11.0.625.16 ST	AGFE	8,0	14,88	97,0	ATK7	T10F	D11 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D16									
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	ATK6	T20T	D16
15,875	22,0	D16.0.625.22 ST	ADXJ	11,0	14,88	100,0	ATK6	T20T	D16 <small>inch</small>

Bestellbeispiel // Order example: D16.0016.22 ST

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

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- “ATK3”: 1,2 Nm
- “ATK6”: 7,0 Nm
- “ATK8”: 2,1 Nm
- “ATK9”: 0,8 Nm
- “ATMB”: 4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

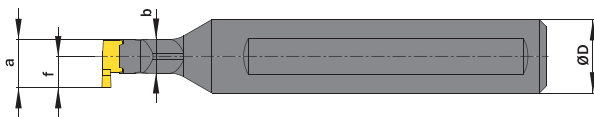
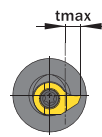
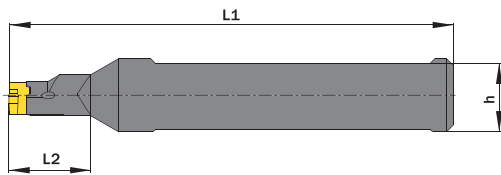


Legende
Legend 238

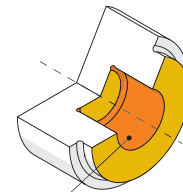


Scan QR-Code

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



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: 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	ATK9	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	ATK9	T7F	D07
12,7	21,0	D07.0.500.21 ST	A5T9	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07 <small>inch</small>
15,875	12,0	D07.0.625.12 ST	A5UB	4,8	14,88	80,0	ATK9	T7F	D07 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D09									
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	6,6	15,0	95,0	ATK3	T8F	D09
15,875	14,0	D09.0.625.14 ST	A3UH	6,6	14,88	95,0	ATK3	T8F	D09 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D10									
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10
16,0	24,0	D10.0016.24 ST	A016	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10
15,875	16,0	D10.0.625.16 ST	ABKU	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10 <small>inch</small>
15,875	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D14									
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14
16,0	30,0	D14.0016.30 ST	A005	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14
15,875	20,0	D14.0.625.20 ST	ADZ8	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14 <small>inch</small>
15,875	30,0	D14.0.625.30 ST	A5UD	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14 <small>inch</small>
▼ Connectcode = D18									
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	ATK6	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	ATK6	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,48	18,05	95,0	ATK6	T20T	D18 <small>inch</small>
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	ATK6	T20T	D18 <small>inch</small>

Bestellbeispiel // Order example: D14.0016.20 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.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Stahl- und Hartmetall-Rundschaft mit optimierter innerer Kühlmittelzufuhr für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-vibration solid steel and carbide round shank with optimized through coolant for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK6”: 7,0 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

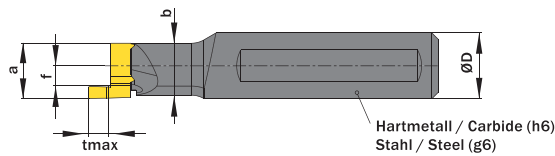
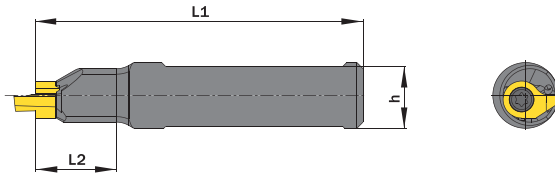


Legende
Legend 238



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/807

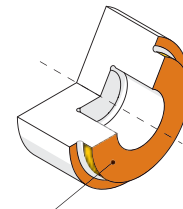


Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.A.0016.20 ST R



Optimierte Kühlung für die Axialbearbeitung.
Optimized through coolant for face grooving applications.



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

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm					mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L D14.A.R											
15,875	62,0	D14.A.0.625.60 HM R	A5W1	-	x	12,7	14,9	120,0	ATMB	T15F	D14.A.L D14.A.R
▼ Connectcode = D14.A.L D14.A.R / D14.A.L D14.A.R											
15,875	42,0	D14.A.0.625.42 HM R/L	R A4V9 L A4V7	-	x	12,7	14,9	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
15,875	5,6	D14.A.0.625.05 ST R/L	R A5UF L A5UH	x	-	-	14,9	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
15,875	20,0	D14.A.0.625.20 ST R/L	R A4UH L A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L											
16,0	5,3	D14.A.0016.05 ST R/L	R AB51 L AJ02	x	-	-	15,0	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 ST R/L	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	42,0	D14.A.0016.42 HM R/L	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	62,0	D14.A.0016.60 HM R/L	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L											
20,0	5,6	D18.A.0020.05.18 ST R/L	R AT09 L AVS0	x	-	-	19,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L
19,05	5,6	D18.A.0.750.05.18 ST R/L	R A5UK L A5UN	x	-	-	18,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.A.0016.20 ST 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, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK6”: 7,0 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)



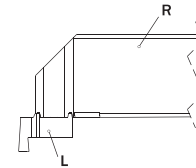
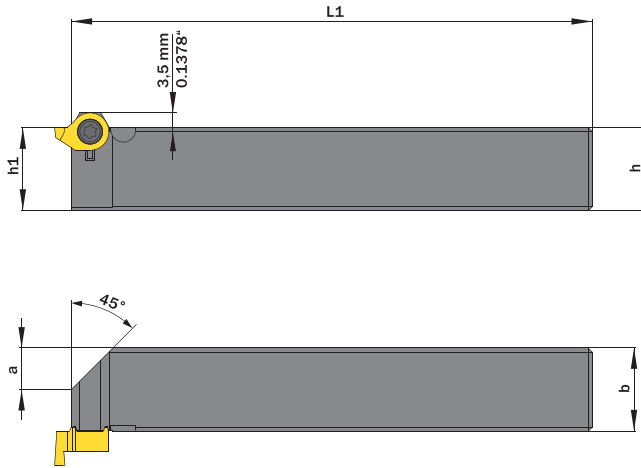
TW Legende
ST Legend

238

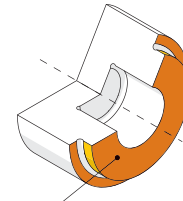


Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/804



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- 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: D14.2020.ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	R AB16 L AB61	2,0	12,0	100,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.ST R/L	R ABDB L APA7	6,0	16,0	125,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.ST R/L	R APDC L AMY4	10,0	20,0	125,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.ST R/L	R ANUG L ANQØ	15,0	25,0	150,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.L D18.18.A.L / D18.16.A.R D18.18.A.R									
20,0	20,0	D18.2020.ST R/L	R AVS2 L AT9W	10,0	20,0	125,0	ATK6	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.ST R/L	R AVGE L AVFZ	15,0	25,0	150,0	ATK6	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2020.ST 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, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK6”: 7,0 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)



TW
ST

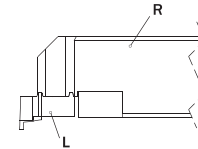
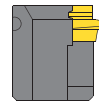
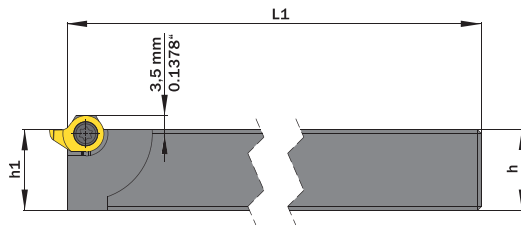
Legende
Legend

238

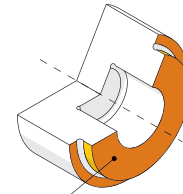
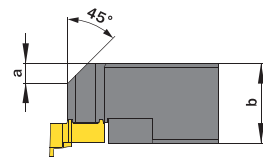


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/806



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- 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: D14.2020.B.120 ST R

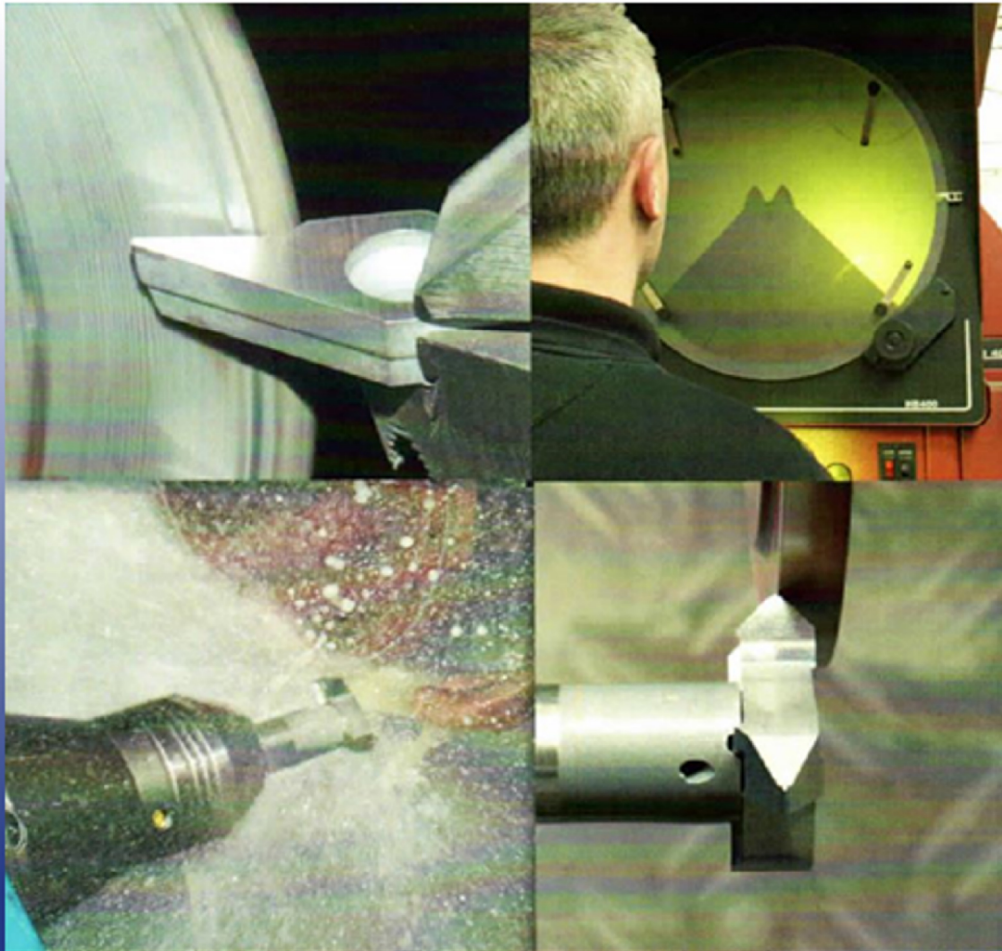
h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1 ^{js14}	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	R ASEY L ASEY	4,0	12,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 ST R/L	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
15,875	15,88	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	R AS39 L AS35	5,0	15,88	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
19,05	19,05	D14.0.750.S.B.120 ST R/L	R AS4A L AS36	5,0	19,05	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 ST R/L	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 ST R/L	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
▼ Connectcode = D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R									
19,05	19,05	D18.0.750.S.B.120 ST R/L	R ASUT L ASUQ	5,0	19,05	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.L D18.16.A.R L D18.18.A.R upd inch
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.L D18.16.A.R L D18.18.A.R inch
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.L D18.16.A.R L D18.18.A.R inch
25,4	25,4	D18.1.000.S.B.120 ST R/L	R ASUX L ASUV	9,0	25,4	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.L D18.16.A.R L D18.18.A.R upd inch

Bestellbeispiel // Order example: D14.2020.B.120 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

Premier

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