SIMTEK

Tools for
highest
expectations

Catalogue principal
Main Catalog



EDITION
R21FR

Outils pour **hautes exigences**

Catalogue principal // Main Catalog

Tournage
Turning

Fraisage de Rainures
Groove Milling

Brochage
Broaching

Fraisage Polygonal
Polygon Milling

Filetage Par Tourbillonnage
Thread Whirling

simturn SIMTEK TURNING TOOLS 8

simmill SIMTEK MILLING TOOLS 434

simcut SIMTEK CUTTING TOOLS 655

Page

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstraße 18
DE-72116 Mössingen

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH est certifiée pour ISO 9001: 2015 et ISO 14001: 2015. Des informations supplémentaires sont disponibles sur www.simtek.com

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH is certified to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015. Further information can be found on www.simtek.com

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com/france

Les informations de contact se trouvent à la page **736**
Contact information can be found on page **736**

©2021 SIMTEK AG, Christophstrasse 18, DE-72116 Mössingen. Edition R21

simturn, simcut, simmill und GRADIUM sind eingetragene Marken der SIMTEK AG in der Europäischen Union, in der Türkei und in den USA. SIMTEK ist eine eingetragene Marken der SIMTEK AG in der Europäischen Union, in der Türkei, in den USA, in Singapur und auf den Philippinen. Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck dieses Dokuments, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. Wir behalten uns das Recht vor, Aktualisierungen, Änderungen und Ergänzungen an unserem Standardsortiment vorzunehmen. „QR Code" ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED.

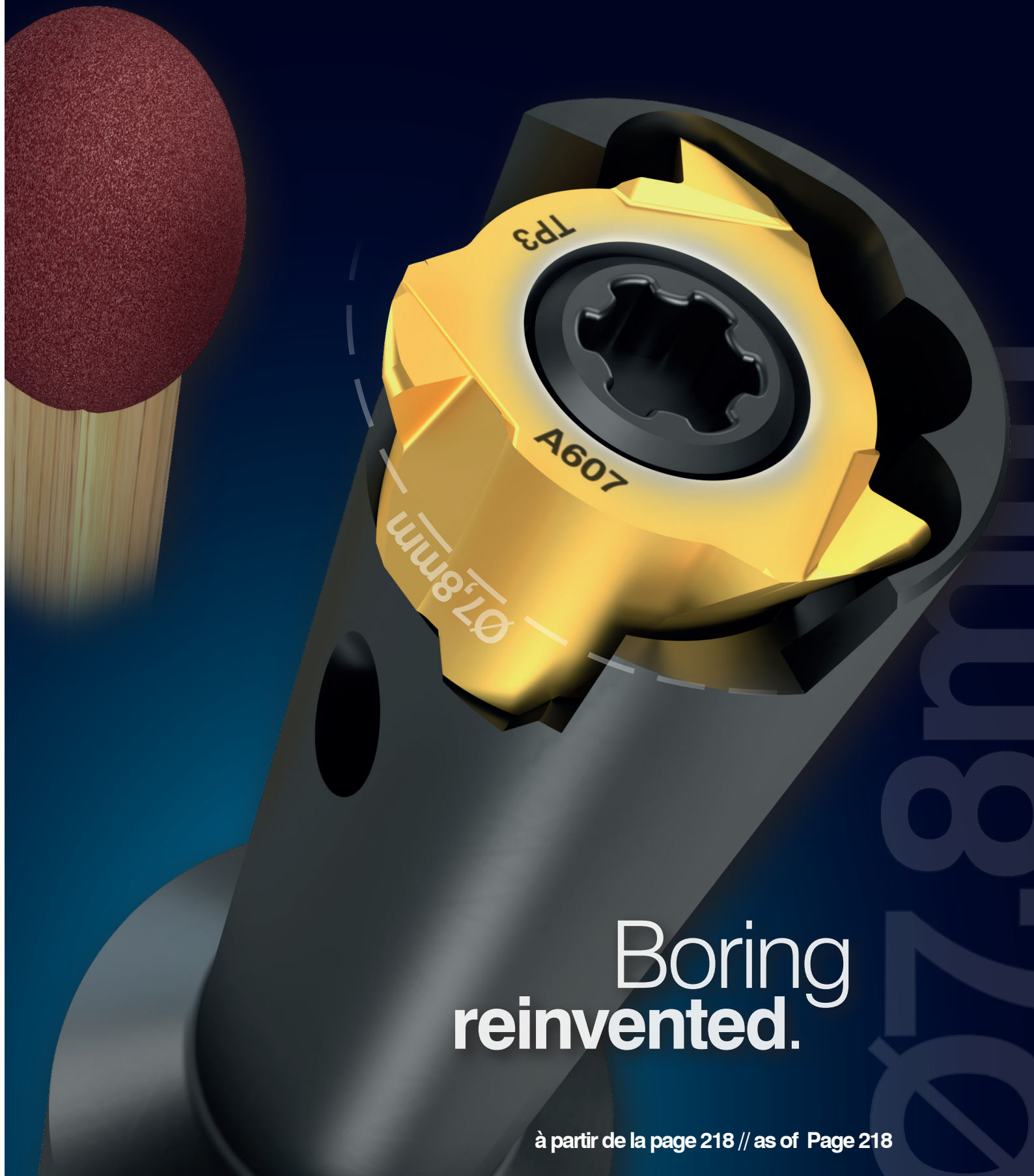
simturn, simcut, simmill and GRADIUM are registered trademarks of SIMTEK AG in the European Union, Turkey and USA. SIMTEK is a registered trademark of SIMTEK AG in the European Union, Turkey, USA, Singapore and the Philippines. All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this document, complete or in extracts, only with our written permission. We reserve the right to conduct updates, modifications or amendments of our standard range. „QR Code" is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED.

Online version: 20210517

Nouveau groupe de produits // New Product group

simturn PX

SIMTEK small part machining type PX



Boring **reinvented.**

à partir de la page 218 // as of Page 218

Nouveau groupe de produits // New Product group

simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

à partir de la page 18 // as of Page 18

Plaquettes de fraisage avec trois-chants et de différentes tailles pour le fraisage de rainures de circlip anneau, le fraisage de fentes et filetage à la fraise dans des trous entre Ø 7,0 mm et Ø 11,0 mm.

Three edged milling inserts in different sizes for circlip ring groove milling, slot milling and thread milling in bores between Ø 7,0 mm and Ø 11,0 mm.

Autres nouvelles sélectionnées // Further selected news

simturn AX
SIMTEK small part machining type AX

à partir de la page 16 // as of Page 16

Plaquettes d'alésage pour applications de tournage de pièces dures avec nuance SIMTEK CBN maintenant commencent à partir d'un diamètre de trou minimum de 1,0 mm.

Extension de gamme par des plaquettes pour les applications de rainurage frontal à partir d'un diamètre de rainure intérieure de 3,0 mm.

Boring inserts for hard part turning applications with SIMTEK CBN – grade now starting at a minimum bore diameter of 1,0 mm.

Range extension by inserts for face grooving applications starting at inner groove diameter 3.0 mm.

simturn K2
SIMTEK small part machining type K2

à partir de la page 253 // as of Page 253

Porte-outils adaptés au système de changement rapide «Swiss Micro» de Swisstools et «PZturn» de la société MAS.

Toolholders suitable for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools and „PZturn“ by the company MAS.

simcut BA|BF
SIMTEK broaching type BA|BF

à partir de la page 659 // as of Page 659

Nouveaux porte-outils pour le brochage de profils standard et spéciaux sur les unités de brochage «Benz LinA 4.0» et «EWS P20», ainsi que des outils de coupe pour le brochage de rainures de clavette selon les normes en pouces.

New toolholders for broaching of standard and special profiles on broaching units „Benz LinA 4.0“ and „EWS P20”, as well as cutting tools for keyway broaching according to inch standards.

Dimensions en pouces inch

De plus, le catalogue principal SIMTEK s'est enrichi d'un grand nombre d'outils en pouces pour tous les groupes de produits. Vous pouvez les reconnaître par l'ajout «pouce» à droite des tableaux de dimensions des pages du catalogue.

Inch dimensions inch

In addition, the SIMTEK main catalog has been extended by a large number of tools with inch dimensions for all product groups. You can recognize these by the addition „inch“ to the right of the dimension tables of the catalog pages.

SIMTEK

Made by SIMTEK.
Made for you.

Une nouvelle génération de nuances hautes performances pour les outils de précision SIMTEK Conçu et fabriqué par SIMTEK afin de répondre aux attentes les plus élevées.

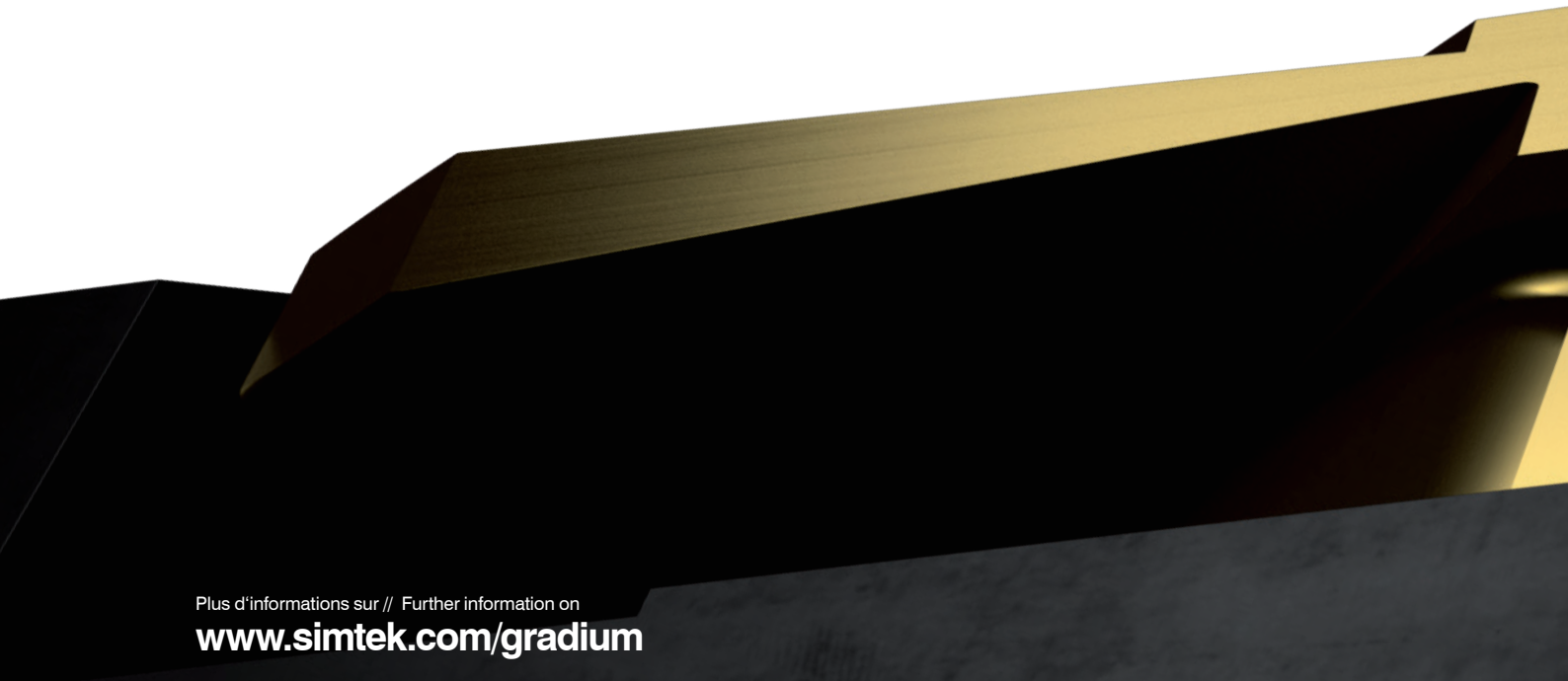
Les nuances de coupe GRADIUM représentent une combinaison idéale de substrat en carbure, de finition tançant et de revêtements haute performance.
Ils représentent également de fiabilité des processus et de haute qualité, ce qui est l'un des résultats de l'ajout de la production de revêtement au reste des processus de fabrication que nous effectuons déjà en interne. Cette chaîne de processus de fabrication offre également des temps de production encore plus courts et des avantages logistiques.

Nuances GRADIUM hautes performances:
Conçu pour votre succès.

A new generation of high performance grades for SIMTEK precision tools: Designed and made by SIMTEK in order to meet highest expectations.

GRADIUM cutting grades stand for an ideal combination of carbide substrate, cutting edge finish and high performance coatings. They also stand for process reliability and high quality, which is one of the results of adding the coating production to the rest of the manufacturing processes we already do in-house. This chain of manufacturing processes also provides even shorter pro-duction times and logistical advantages.

GRADIUM high performance grades:
Made for your success.



Plus d'informations sur // Further information on
www.simtek.com/gradium

GRADIUM
HIGH PERFORMANCE GRADES

GRADIUM X8

Notre catégorie de coupe polyvalente de couleur or
Our gold-colored allround cutting grade

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X 8 0 0
GRADIUM X8 — Variante* Variant*

Notre premier choix. Pour la plupart des matériaux.
Our first choice. For most materials.

TiAlN + TiN-Cover Multicouche | Carbure spécifique à l'application | Tolérance d'épaisseur de Revêtement Étroite
Multilayer TiAlN + TiN-Cover | Application-specific carbide | Narrow coating thickness tolerance

GRADIUM X4 & GRADIUM X6

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X 4 0 8
GRADIUM X4 — Variante* Variant*

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X 6 0 2
GRADIUM X6 — Variante* Variant*

Deux spécialistes du tournage de l'acier inoxydable et des métaux non ferreux.
Two specialists for turning in stainless steel and non-ferrous metal.

Multicouche TiAlN | Carbure spécifique à l'application | Tolérance d'épaisseur de revêtement étroite
Multilayer TiAlN | Application-specific carbide | Narrow coating thickness tolerance

GRADIUM X4 est optimisé pour les systèmes d'outils et les applications où des vitesses d'avances faibles à moyennes sont courantes, tandis que GRADIUM X6 a été optimisé pour les systèmes d'outils et les applications où des vitesses d'avance moyennes à élevées se produisent. *

GRADIUM X4 is optimized for tool systems and applications where low to medium feed rates are common, while GRADIUM X6 was optimized for tool systems and applications where medium to high feed rates occur. *



* La variante recommandée dépend du système d'outils et de l'application. Veuillez-vous référer à la colonne de la page du catalogue «Notre premier choix» ou consulter notre outil de code web (www.simtek.com) pour les variantes recommandées.

The recommended variant depends on the tool system and the application. Please refer to the catalog page column „Our first choice" or check our webcode tool (www.simtek.com) for recommended variants.

Découvrez nos **services numériques.**
Discover our **digital services.**

Avec les services numériques de SIMTEK, nous offrons de nombreuses fonctions et possibilités Commodément et facilement utilisable 24 heures sur 24 et de n'importe où dans le monde!

With SIMTEK's digital services, we offer numerous functions and possibilities! Conveniently and easily usable - around the clock and from anywhere in the world!

Le **service de configuration de produit SIMTEK.**
The **SIMTEK Product Configuration Service.**

Ce service en ligne vous offre la possibilité de configurer des outils spécifiques au client en fonction de vos besoins et d'obtenir une offre ferme pour votre outil configuré - à tout moment, n'importe où! // This online service offers you the possibility to configure customer-specific tools according to your needs and to get a bin-ding offer for your configured tool – anytime, anywhere!

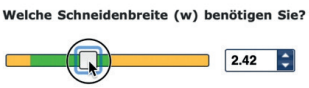
Flexibilité et sécurité
Flexibility and security



Le service de configuration des produits SIMTEK est accessible via notre site Internet www.simtek.com pour les clients déjà enregistrés, 24h heures sur 24 et depuis n'importe quel navigateur dans le monde.

The SIMTEK Product Configuration Service is accessible via our website www.simtek.com for previously registered customers around the clock and from any browser in the world.

Facile à utiliser
Easy-to-use



À l'aide d'un processus de questions / réponses guidé, Le Service De Configuration De Produit SIMTEK vous guide pas à pas vers l'outil souhaité.

Using a guided question/answer process, the SIMTEK Product Configuration Service guides you step-by-step to the desired tool.

Offre en direct
Live offer



Dans un aperçu en direct, vous obtenez déjà un aperçu en ligne du prix de votre outil SIMTEK configuré individuellement. De plus, vous pouvez ajuster les quantités de balance directement en ligne à vos besoins. Dès que vous avez terminé votre offre, vous recevrez également votre offre écrite par courriel dans votre boîte aux lettres peu après.

In a live preview, you already get an online preview of the price for your individually configured SIMTEK tool. In addition, you can adjust scale quantities directly online to your requirements. As soon as you have completed your offer, you will also receive your written offer by e-mail in your mailbox shortly afterwards.

Le **SIMTEK Tool Designer.**
The **SIMTEK Tool Designer.**

Avec SIMTEK Tool Designer, vous avez désormais la possibilité d'adapter les porte-outils standard SIMTEK à vos besoins individuels. // With the SIMTEK Tool Designer, you now have the possibility to adjust SIMTEK standard toolholders to your individual needs.

Choisissez le porte-outil
Choose toolholder



Entrez le porte-outil standard SIMTEK que vous souhaitez ajuster dans le champ de saisie. Le SIMTEK Tool Designer vous propose une liste préfiltrée de porte-outils SIMTEK réglables.

Enter the SIMTEK standard toolholder you would like to adjust into the entry field. The SIMTEK Tool Designer of-fers you a prefiltered list of adjustable SIMTEK toolholders.

Faites vos ajustements
Make your adjustments



Dans l'étape suivante, vous recevez une sélection d'ajustements possibles pour l'outil choisi, qui peuvent être effectués directement en ligne. Le SIMTEK Tool Designer vous montre les possibilités de manière claire et compréhensible.

In the next step you receive a selection of possible adjustments for your chosen tool, which can directly be made online. The SIMTEK Tool Designer shows you the possibilities in a clear and understandable way.

Vue d'ensemble et commande
Overview and order



Enfin, vous recevez une vue d'ensemble des ajustements que vous avez choisis ainsi que des informations sur les prix et les délais de livraison. Les utilisateurs déjà enregistrés peuvent commander les porte-outils configurés directement via le SIMTEK Information Center.

Finally, you receive an overview of your chosen adjustments as well as price and delivery time information. Previously registered users can order the configured toolholder directly via the SIMTEK Information Center.

La **SIMTEK Onlineshop.**
The **SIMTEK Onlineshop.**

Avec SIMTEK Onlineshop, vous avez désormais la possibilité de commander en ligne des outils de la gamme standard SIMTEK ainsi que vos outils individuels personnalisés. // With the SIMTEK Onlineshop, you now have the possibility to order tools from the SIMTEK standard range as well as your customized individual tools online.

Sélectionnez les articles
Select items

❷ Vérifier le panier
Check cart

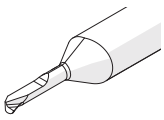
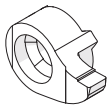
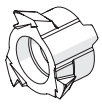
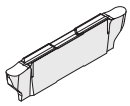
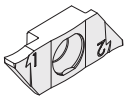
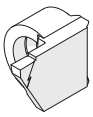
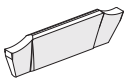
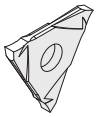
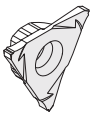
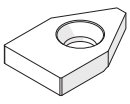
❸Compléter le panier
Complete cart

La SIMTEK Onlineshop est accessible via notre site web www.simtek.com pour les clients déjà enregistrés, 24 heures sur 24 et depuis n'importe quel navigateur dans le monde. // The SIMTEK Onlineshop is accessible via our website www.simtek.com for previously registered customers around the clock and from any browser in the world.

simturn

SIMTEK TURNING TOOLS

Les Outils de Tournage simturn
The simturn turning tools

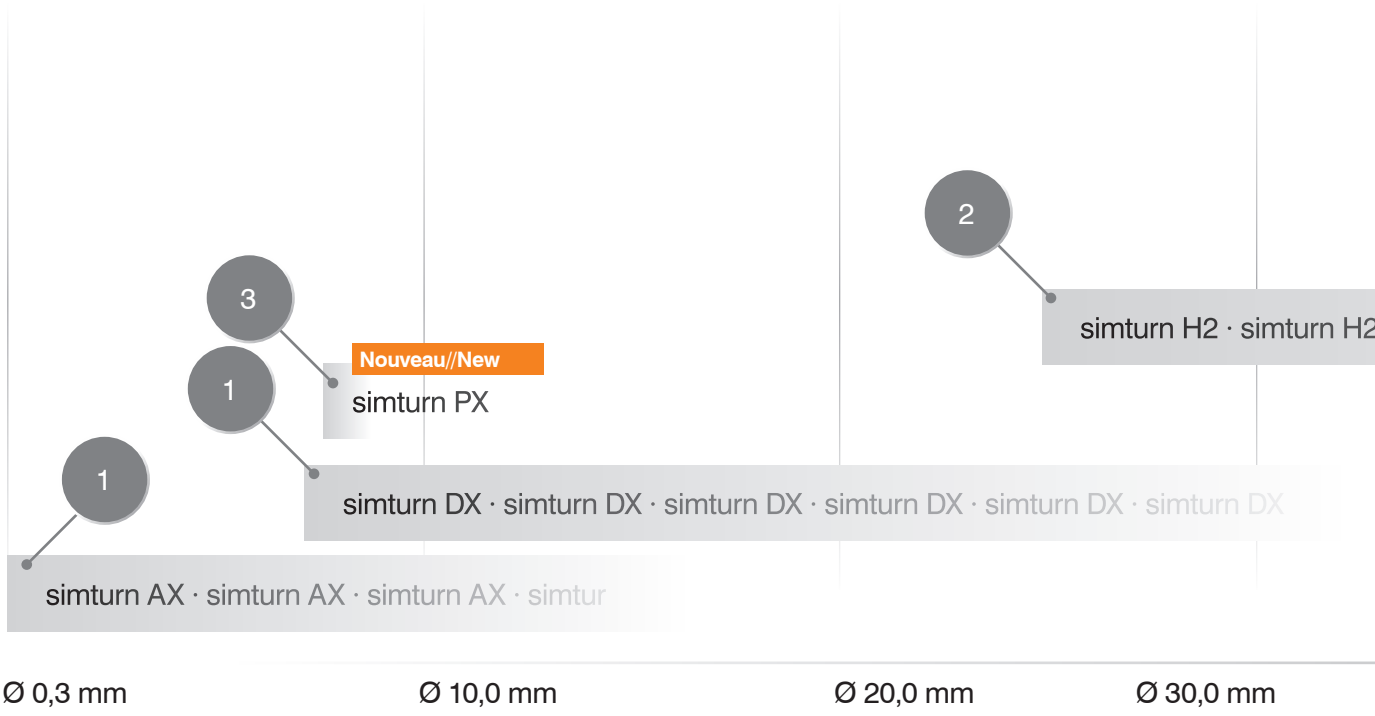
		Applications internes Internal applications	Applications externes External applications	Page
simturnAX SIMTEK small part machining type AX		✔ Ø ≥0,3 mm		16
simturnDX SIMTEK small part machining type DX		✔ Ø ≥7,0 mm		146
Nouveau//New **simturn**PX SIMTEK small part machining type PX		✔ Ø ≥7,8 mm		218
simturnH2 SIMTEK small part machining type H2		✔ Ø ≥24,5 mm	✔ tmax 18,0 mm	226
simturnK2 SIMTEK small part machining type K2			✔ tmax 7,0 mm	253
simturnC4 SIMTEK small part machining type C4			✔ tmax 5,5 mm	274
simturnGX SIMTEK small part machining type GX		✔ Ø ≥38,0 mm	✔ tmax 26,0 mm	291
simturnE3 SIMTEK small part machining type E3		✔ Ø ≥41,0 mm	✔ tmax 5,0 mm	317
simturnE12 SIMTEK small part machining type E12		✔ Ø ≥46,0 mm	✔ tmax 8,0 mm	357
simturnFX SIMTEK small part machining type FX		✔ Pour des outils personnalisés For customized tools	✔	391
simturnDecolletage SIMTEK Turning Tools Type Decolletage			✔	412

Info

Outils de Tournage simturn pour Applications Internes
simturn turning tools for Internal Applications

Nos systèmes d'outils et les diamètres de trou usinables
Our tool systems and the machinable bore diameters

simturnAX	simturnDX	simturnPX	simturnH2	simturnGX	simturnE3	simturnFX
Page 16	Page 146	Page 218	Page 226	Page 291	Page 317	Page 391



1. Système d'outils avec plaquette de coupe à un seul bord arête de coupe
   Tool system with single edge cutting insert
2. Système d'outils avec plaquette de coupe amovible à deux arêtes de coupe
   Tool system with two-edged indexable cutting insert
3. Système d'outils avec plaquette de coupe amovible à trois arêtes de coupe
   Tool system with three-edged indexable cutting insert



3

3

2

simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn F

simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 ·

simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn

· simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2

Ø 40,0 mm

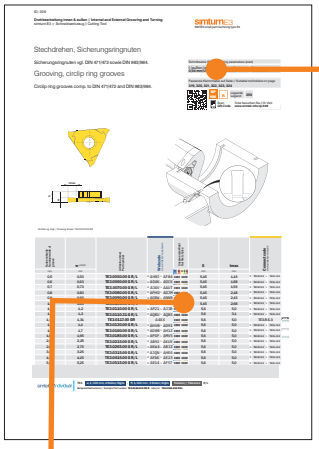
Ø 50,0 mm

Ø 60,0 mm

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

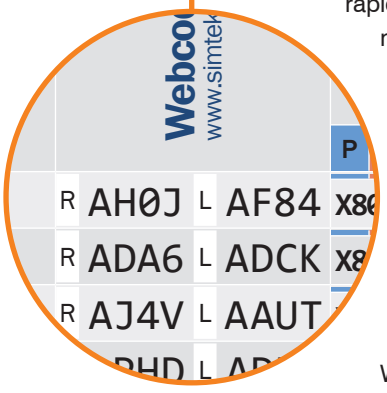
Utilisation du catalogue // Using the catalog

Informations Supplémentaires Sur Les Pages De Catalogue
Additional information about the catalog page



Le Webcode et Connectcode sur chaque ligne de page de catalogue
The Webcode and Connectcode on every catalog page line

Nutennbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
0,5	0,53	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J L AF84	X800 X400	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	**TE3.0060.00 G R/L**	R ADA6 L ADCK	X800 X400	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	**TE3.0070.00 G R/L**	R AJ4V L AAUT	X800 X400	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	**TE3.0080.00 G R/L**	R APHD L ADJM	X800 X400	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	**TE3.0090.00 G R/L**	R AGBW L ANNB	X800 X400	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	**TE3.0110.31 G R/L**	R AQBU L AQBS	X800 X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	**TE3.0117.00 GR**	A4XX	X800 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 new inch
1,3	1,4	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,85	1,95	**TE3.0185.00 G R/L**	R APGF L AMV5	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 inch
2,15	2,25	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3



Le Webcode est une connexion unique et rapide entre nos références et le monde numérique. Utilisez-le sur notre site Web et obtenez des informations à jour rapidement, facilement et de manière fiable.Vous pouvez également utiliser ce Webcode pour votre processus de commande. Ajoutez simplement le code de nuance - si vous commandez une plaquette de coupe - et le code de commande court est complet. Le Webcode est un code alphanumérique à quatre chiffres disponible pour chaque élément standard.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up to date information fast,easy and reliable. You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code if ordering a cutting insert and the short ordering code is complete. The Webcode is a four digit alpha-nummeric code which is available for every standard item.

Exemples // Examples

1	2		3	2
TE3.0050.00 GR	X800	=	AH0J	X800
TE3.0050.00 GL	X800	=	AF84	X800
A04.0016		=	AF2K	

www.simtek.com/webcode/

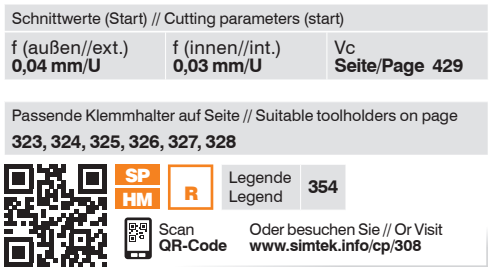
1 Article // Item 2 Nuance// Grade 3 Webcode

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Les webcode et les références croisées sont des liens interactifs dans la version PDF de ce catalogue. **Un clic sur ces liens conduit aux informations connectées.**

Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF version of this catalog.**A click on these links leads to the connected information.**

Références croisées et informations supplémentaires, affichées sur chaque page du catalogue
Extra cross-references and information,shown on every catalog page



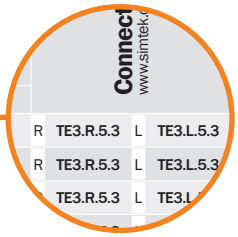
Vous pouvez trouver des informations supplémentaires et des références croisées dans le coin supérieur droit. Ces références croisées conduisent à des porte-outils compatibles, des outils similaires, des paramètres de coupe et des remarques supplémentaires. Les informations correspondantes se trouvent sur les numéros de page indiqués.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.

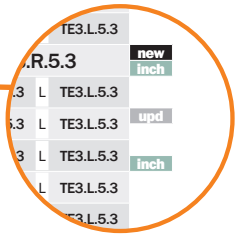
Le catalogue principal SIMTEK R21 DE fournit des codes QR sur chaque page du catalogue. Vous pouvez facilement scanner ce code QR avec une application sur votre Smartphone ou tablette-PC. La plupart de ces applications sont disponibles gratuitement. Le balayage de ce code vous conduit à des informations supplémentaires sur les disponibilités, les prix et d'autres informations de commande pour la page de catalogue correspondante. Vous pouvez également accéder à ces informations en visitant l'adresse Web mentionnée.

The SIMTEK main catalog R21 DE provides QR-codes on every catalog page. You can easily scan this QR-code with an APP on your Smartphone or Tablet-PC. Most of these apps are available free of charge. Scanning this code leads you to additional information about availabilities, prices and further ordering information for the corresponding catalog page. You can also access this information by visiting the mentioned web address.

„QR Code" est une marque déposée de DENSO WAVE INCORPORATED // „QR Code" is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED



Veuillez trouver des détails sur le Connectcode sur la page suivante.
Please find details about the Connectcode on the following page.



new Cet outil a été ajouté au catalogue.
This tool has been added to the catalog.

upd Il y a eu des changements dimensionnels a cet outil par rapport au catalogue précédent. // There have been dimensional changes to this tool compared to the previous catalog.

inch Cet outil est spécialement conçu en fonction des dimensions en pouces.
This tool is specifically designed according to inch dimensions.



Veuillez noter que les éléments de main droite et de main gauche sont nommés avec un Webcode et / ou Connectcode individuel. Le code des éléments de main droite et de main gauche est indiqué par un R (main droite) ou L (main gauche).

Please note, that right hand and left hand items are named with an individual Webcode and/or Connectcode The code for the right and left hand items is indicated with a leading R (right hand) or L (left hand).

The Connectcode

Veuillez utiliser le «Connectcode» afin de vérifier quelle combinaison entre la plaquette de coupe et le porte-outil est recommandée. Ce «Connectcode» est affiché sur les pages du catalogue des plaquettes de coupe ainsi que sur les pages du catalogue des porte-outils - si le système d'outils ne nécessite pas l'utilisation d'un porte-outil, aucun «Connectcode» n'est indiqué.

Des valeurs identiques indiquent que la combinaison de la plaquette et du porte-outil est recommandée. Différentes combinaisons peuvent également être possibles aux dépens d'autres caractéristiques de l'outil.

Please use the „Connectcode" in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode" is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode" is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended. Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode	Outil de coupe // Cutting Tool								
Porte-outils // Toolholder	D07	D08	D09	D10	D11	D14	D14.A.R	D16	D18
D07	●	-	-	-	-	-	-	-	-
D08	-	●	-	-	-	-	-	-	-
D09	-	-	●	-	-	-	-	-	-
D10	-	-	-	●	-	-	-	-	-
D11	-	-	-	-	●	-	-	-	-
D14	-	-	-	-	-	●	-	-	-
D14.A.R	-	-	-	-	-	-	●	-	-
D16	-	-	-	-	-	-	-	●	-
D18	-	-	-	-	-	-	-	-	●

● **Combinaison recommandée // Recommended combination**
- Non recommandée // Not recommended

Ce tableau contient tous les «Connectcodes» de la gamme simturn DX. Un cercle orange complet à l'intersection de l'outil de coupe et du porte-outil indique que la connexion des deux éléments est recommandée.

This table contains all the „Connectcodes" from the simturn DX range. A full orange circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

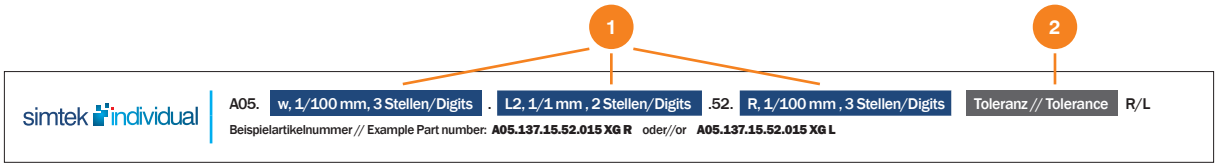
Des outils selon votre besoin
Tools according to your need

Des outils selon votre besoin:
Très facile avec simtek-individual.

Certaines pages du catalogue affichent une clé individuelle simtek. Utilisez ce code comme indiqué ci-dessous afin de créer un numéro de pièce qui représente un outil en fonction de vos besoins.

Tools according to your need:
Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



Exemple // Example

1 Le code donné sur la page du catalogue est un modèle. Remplacez les champs bleus par les mesures dont vous avez besoin.

1 The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

2 Définissez la tolérance de largeur de coupe requise en ajoutant le code de classe de tolérance approprié. Ces classes de tolérance sont disponibles:

2 Define the required cutting width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Code de classe de tolérance Tolerance class code	XG	XN	XE	XD
Tolérance de la largeur de l'arête de coupe Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm	+0,03 mm

3 Contactez le département des outils personnalisés pour le prix actuel et le délai de livraison en utilisant le code créé:

3 Contact the customized tool department for current price and delivery time using the created code:

fon **+49 7473 9517 - 160** // fax **+49 7473 9517 - 78** // mail **offer@simtek.com**

Exemple basé sur le simtek-individual-key ci-dessus
Example based on the above simtek-individual-key

A05. 137 . 15 .52. 015 XG R

Largeur de arête de coupe requise (w) Required cutting edge width (w)	1,37 mm	137
Longueur utilisable requise (L2) Required usable length (L2)	15,0 mm	15
Rayon de coin requis (R) Required corner radius (R)	0,15 mm	015
Tolérance requise de la largeur de arête de coupe Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Excellentes **performaces** dans les alésages interieurs **à partir de Ø 0,3 mm.**

Great **performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

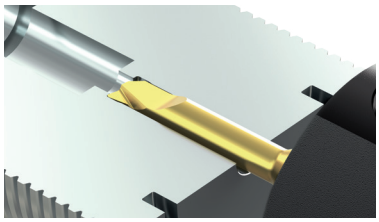
Différentes Applications Possibles // Choice of Applications

Alésage · Copiage · Tournage · Alésage en tirant · Réalisation de chanfreins · Réalisation de gorges · Filetage · Gorges frontales
Boring · Copying · Profiling · Back Boring · Chamfering ·Grooving · Threading ·Face Grooving

Aperçu de toutes les application à la page 23
Overview of all applications as of page 23

Applications Principales // Main Applications

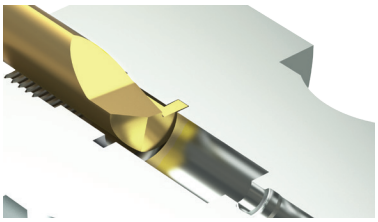
Alésage
Boring



Alésage à partir du Ø0,30 mm. Disponible avec différentes géométries, et CBN pour l'usinage dur.

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries as well as for hard part turning with CBN grades.

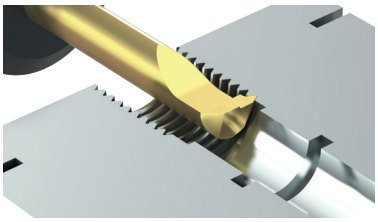
Réalisation de Gorges
Grooving



Réalisation de gorges à partir d'un trou Ø2,00mm. Disponible avec différentes largeurs et rayons.

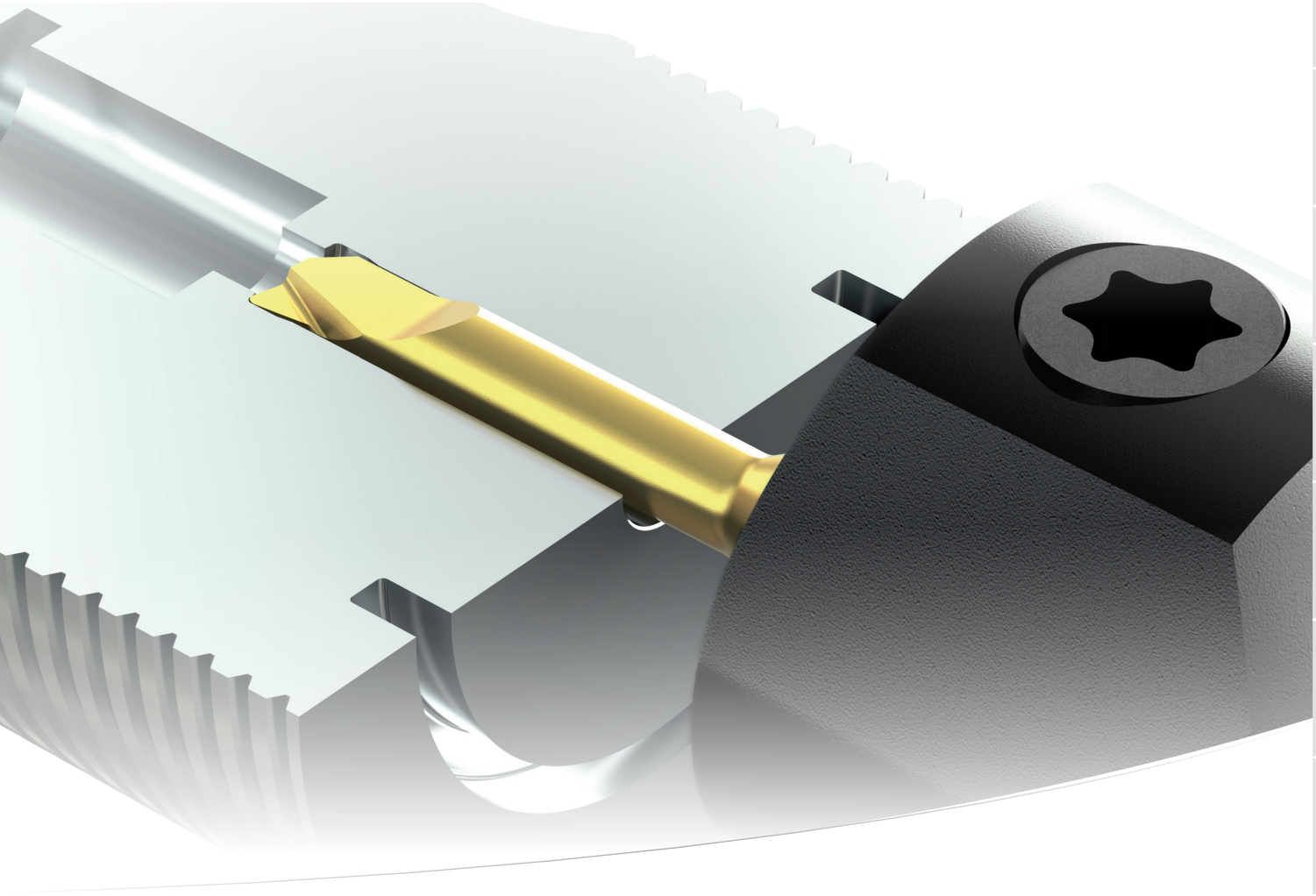
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Filetage
Threading

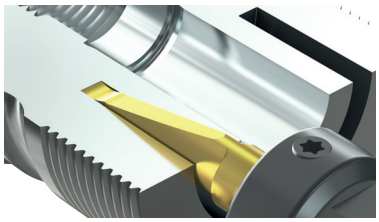


Plaquettes pour l'usinage de filetages intérieurs pour tous les principaux types de filetages. Disponible en différentes tailles et pour différents pas ou filets.

Inserts for the machining of internal threads for all major types of threads. Available in different sizes and for different pitches or threads.



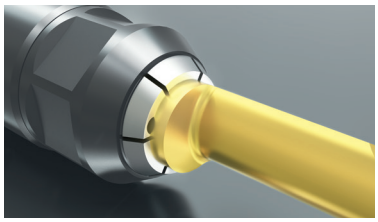
Gorges Frontales
Face Grooving



Plaquettes de gorges frontales ou gorges frontales dans alésages. Également disponibles avec arrosage central et en rayons complets.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

Système de Serrage ME
ME-clamping system



Innovation ! Le porte-outils avec système de serrage ME vous garanti un serrage optimal de la plaquette.
Quatre types d'arrosage : R, L, R et L et arrosage au centre de l'outil.

Toolholders with innovative „ME"-clamping system for force-fitted clam-ping. Four different types of through coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) individually adjus-table as required.

Simtek Individual

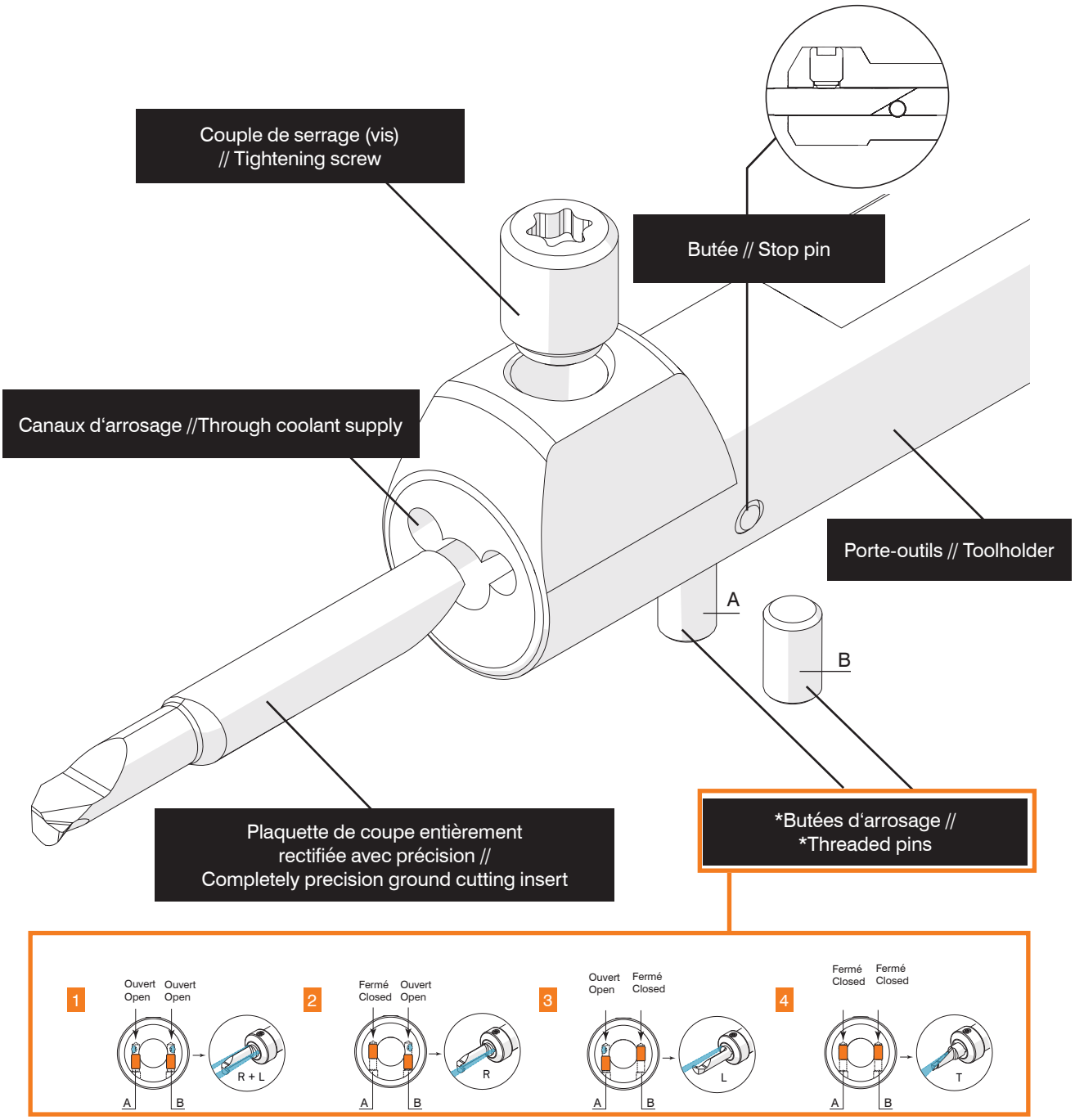
simtek individual

Le logo „SIMTEK Individual" vous permet de créer votre propre outil sur mesures. Pour plus d'informations voir page 15.

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 15 for more information)

Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



*Pour le reglage individuel des trous d'arrosage
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Gamme complète d'outils de coupe en carbure monobloc, de porte-outils en acier et carbure garantissant d'excellentes performances dans les trous à partir de Ø 0,3 mm à Ø 20,0 mm.

Excellente répétabilité lors du changement d'outil. Longeurs disponibles jusqu'à 9xD.

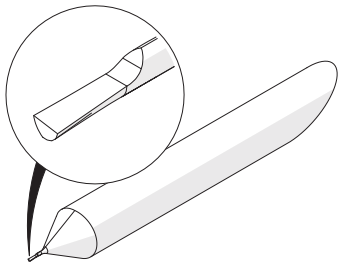
Plus de 3000 acticles standards vous permetent de répondre à presque toutes les aplications de tournage interne.

Very precise and very strong tool system of solid carbide cutting insert, steel and carbide toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

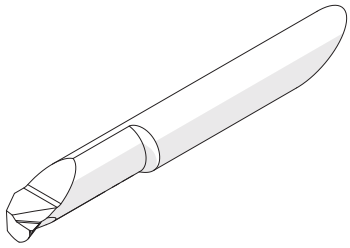
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



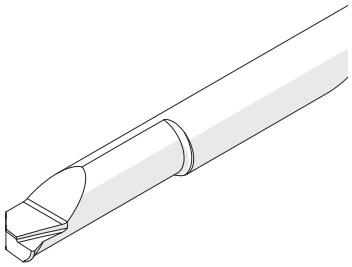
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



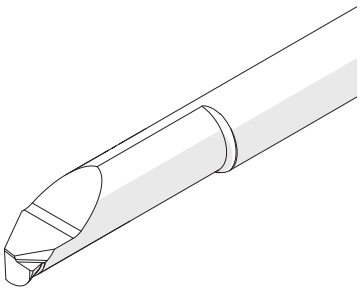
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 40,6

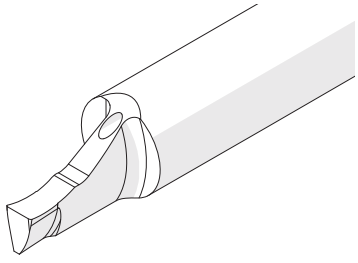
A07



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 50,8

A08

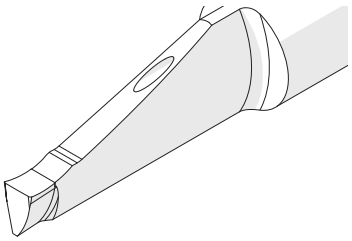
Gorge Frontale // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

A10

Gorge Frontale // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

ØD Diamètre de fixation // Connection diameter
ØDmin Diamètre d'alésage mini // Suitable as of bore diameter
L2 Longueur utile // Usable length
tmax Profondeur maximale de coupe // Maximum cutting depth

Précision et stabilité grâce au système de serrage ME
Higher precision and stability with the ME-clamping system

A partir de la page / As of page **40**

1 porte-outil - 4 possibilités d'arrosage
1 toolholder – 4 through coolant supplies



*Brevet Allemand n° 10 2014 111 898 / *Brevetto tedesco n. 10 2014 111 898
[2] Eingetragenes Gebrauchsmuster Nr. DE 20 2015 101 834.7 // Registered utility model no. DE 20 2015 101 834.7

Le nouveau système de serrage ME, vous assure précision et rigidité ainsi qu'une grande stabilité.

Ces nouveaux porte-outils sont disponibles en acier et en carbure. La version carbure est particulièrement adaptée pour augmenter la longueur utile de l'outils.

Quatre possibiltés de sorties d'arrosage (R, L, R+L ou sans), réglables individuellement grâce à de petites vis se trouvant sous les porte-outils.

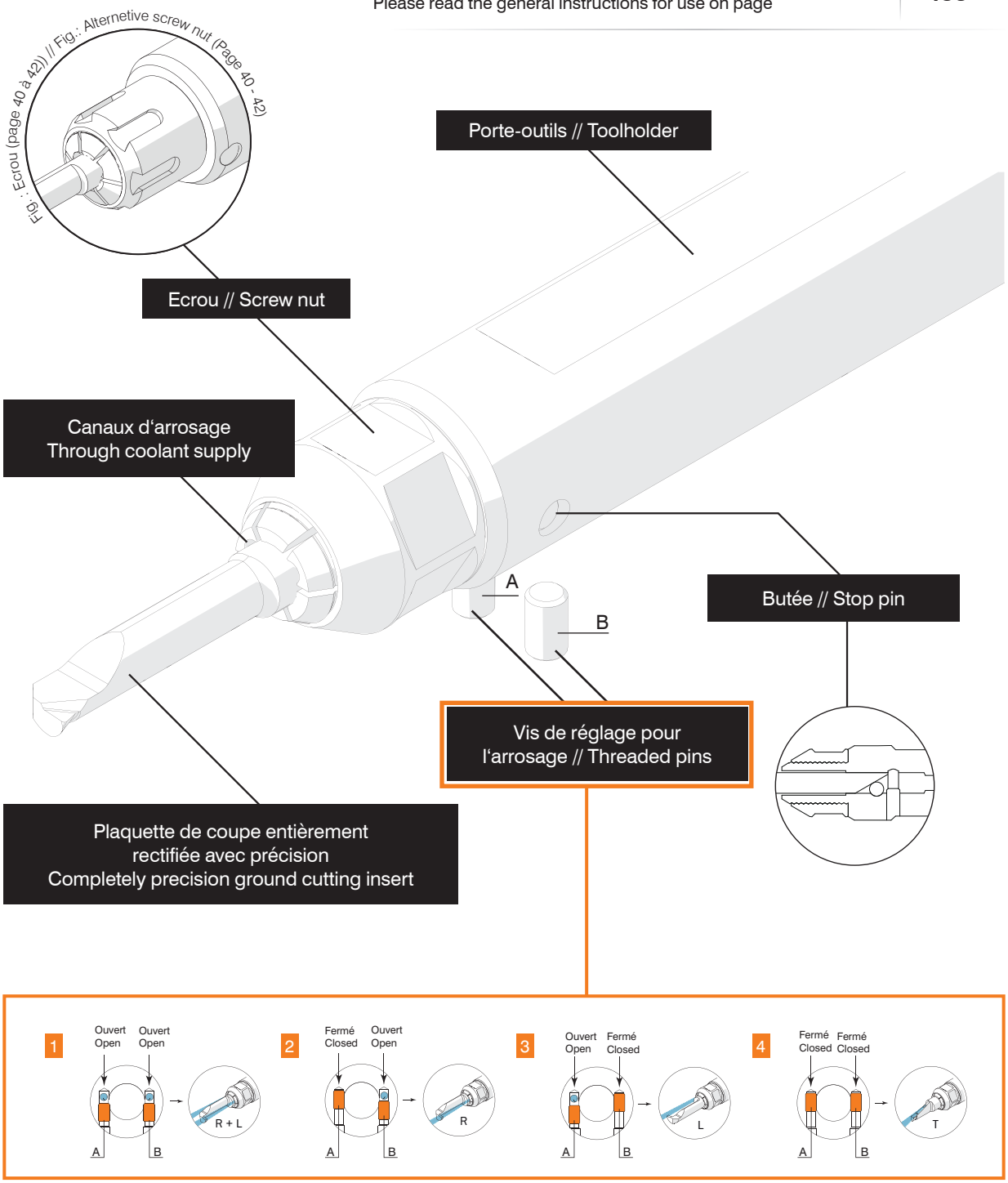
The innovative ME-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

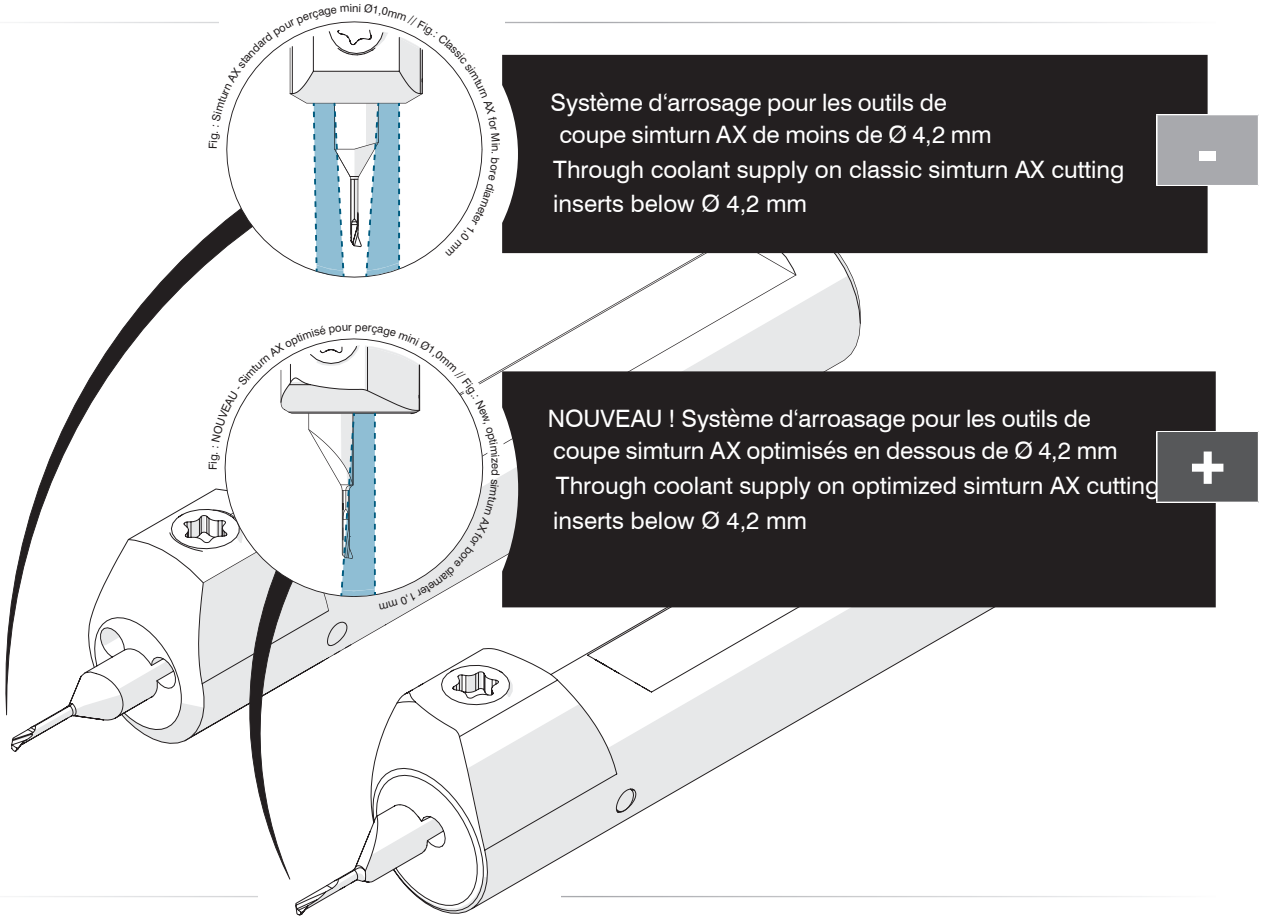
Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required*[2].

Les Détails du Système ME
The ME-System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



Choissiez le Modèle Plus Pour Améliorer L'arrosage !
Choose the plus for improved through coolant supply !



+ Les plaquettes de coupe classiques ▬ / ● et les nouvelles plaquettes de coupe ✚ sont compatibles avec les mêmes porte-outils.

+ Le symbole ✚ indique que l'outil peut reçevoir une alimentation orientée en liquide de refroidissement, uniquement côté sens de coupe. Utilisez les codes de connexion pour choisir le porte-outils approprié.

+ Les plaquettes pour alésages inferieurs à 2mm sont notées d'un symbole ▬ Nous recommandons d'utiliser les outils ayant le symbole ✚ pour obtenir de meilleurs resultats.

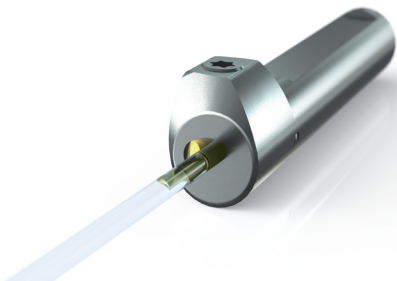
+ Les plaquettes standards pour vos alésages supérieurs au Ø2,00mm sont notés ●. Ces plaquettes ont déjà un arrosage suffisant.

+ The classic cutting inserts ▬ / ● and the optimized cutting inserts ✚ are fully compatible to each other,meaning that each type of insert has a dedicated type of holder,but can be switched with each other.

+ The ✚ sing indicates that the cutting insert was designed and optimized for an improved through coolant supply. Please choose a matching toolholder using the given Connectcode for best performance.

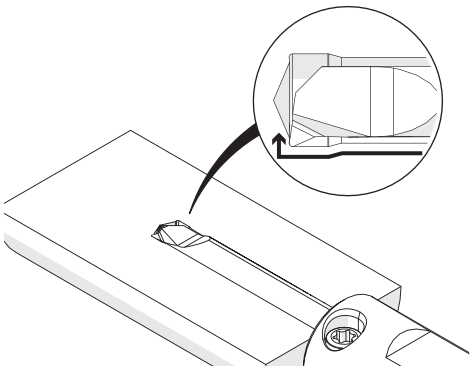
+ The classic cutting insert for bore diameters below 2,0 mm are marked with a ▬ sing. Our recommendation for these tools is,to rather use the optimized cutting insert ✚ for best through coolant supply.

+ The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a ● sing. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.



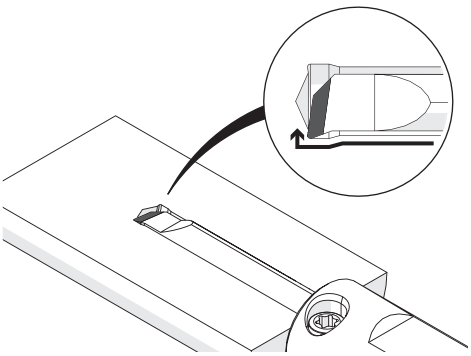
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of Page
70



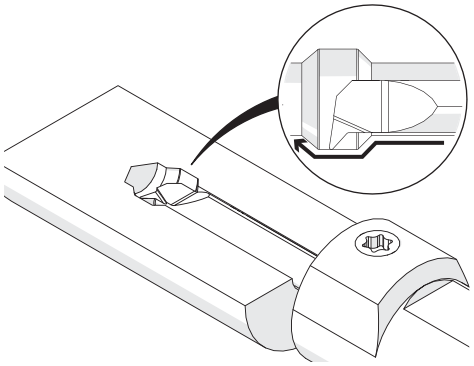
Alésage
Boring

A partir de la page
As of Page
88



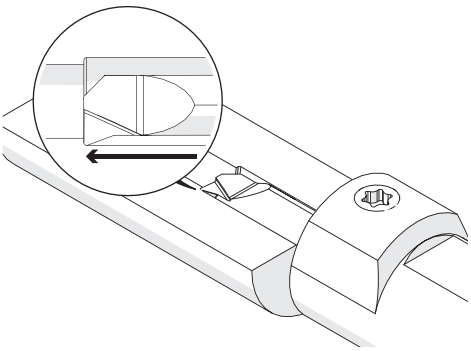
Tournage Dur (HRC)
Boring, Hard Part Turning

Page
96



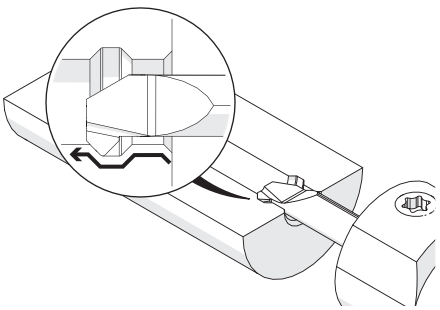
Copiage
Copying and Profiling

Page
98



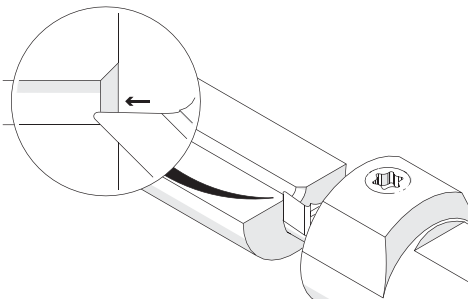
Alésage
Boring

Page
99



Alésage, Chanfreiner
Boring and Chamfering

Page
100

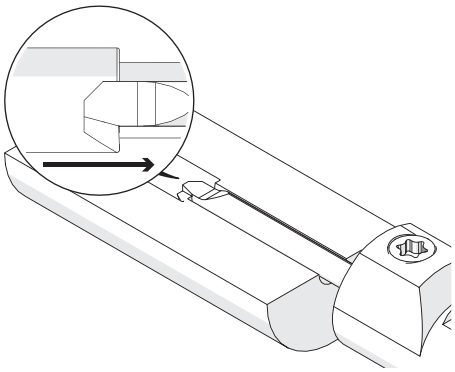


Chanfreiner
Chamfering

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

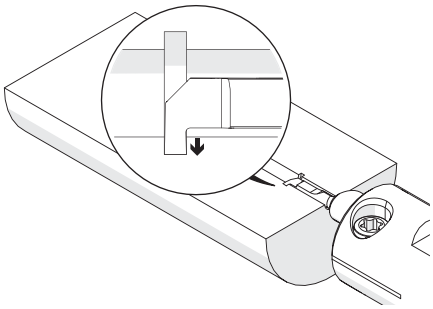
Applications Standards
Standard Applications

Page 101



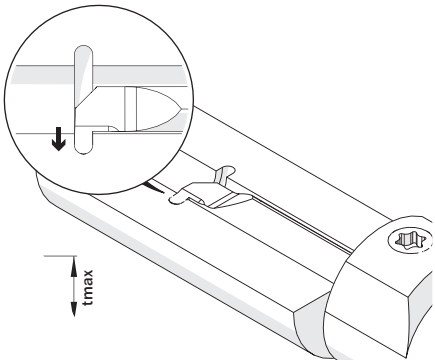
Alésage en tirant
Back Boring

A partir de la page
As of Page 102



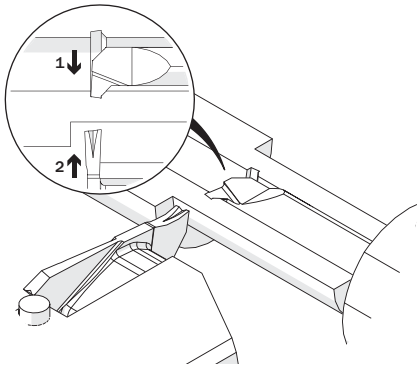
Rainurage
Grooving

Page 114



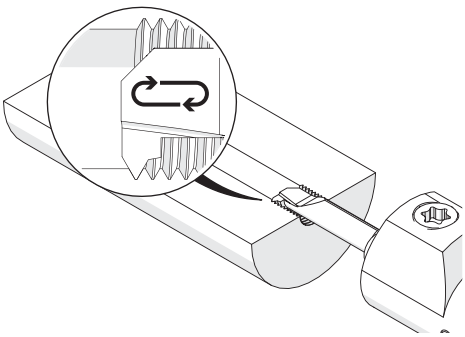
Gorge Hémisphérique
Full Radius Grooving

Page 116



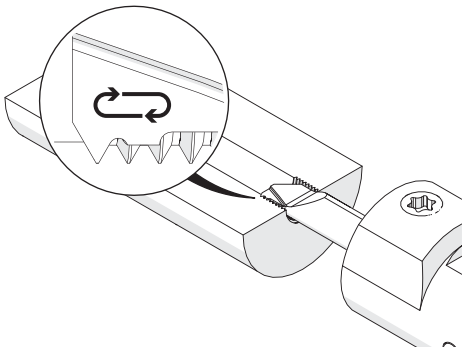
Pré-Coupe, Chanfrein
Pre-Part Off and Chamfering

A partir de la page
As of Page 117



Filetage: Métrique ISO Profil Partiel
Threading: Metric ISO Partial Profile

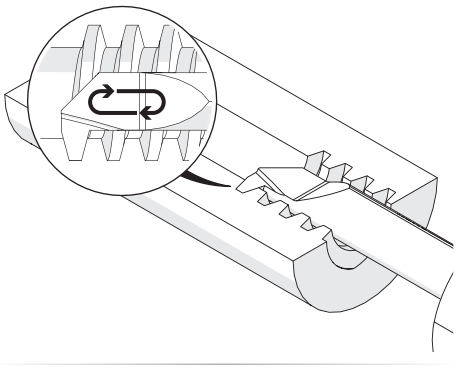
Page 119



Filetage: Métrique ISO Profil Complet
Threading: Metric ISO Full Profile

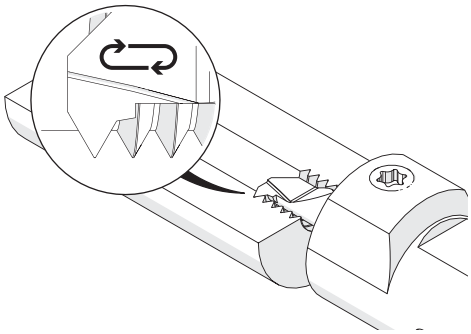
Applications Standards
Standard Applications

Page 120



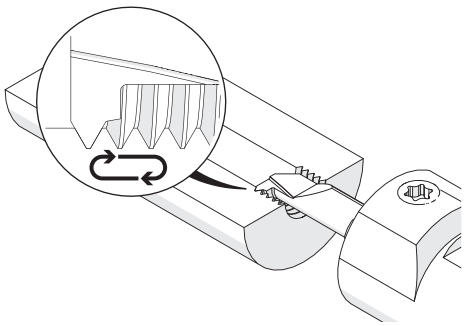
Filetage: Trapézoidale Profil Partiel
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Page 121



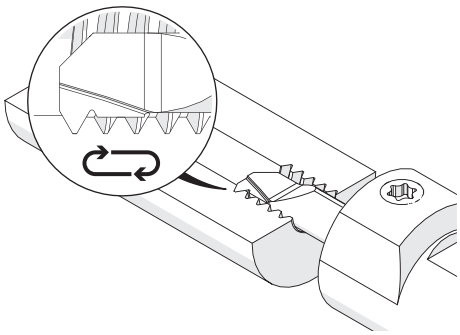
Filetage: NPT Profil Partiel
Threading: NPT, Partial Profile

Page 122



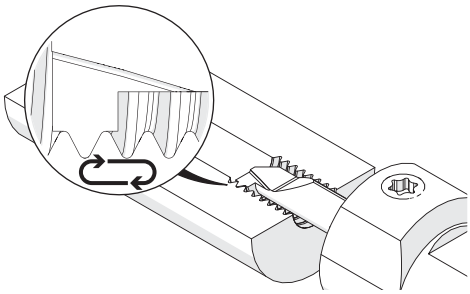
Filetage: UN Profil Partiel
Threading: UN, Partial Profile

Page 123



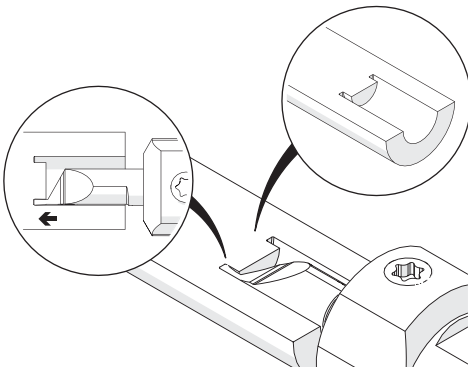
Filetage: UNC / UNF Profil Complet
Threading: UNC / UNF, Full Profile

Page 124



Filetage: Whitworth (gaz) Profil Complet
Threading: Whitworth, Full Profile

A partir de la page
As of Page 127



Gorge Frontale
Face Grooving

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A04.

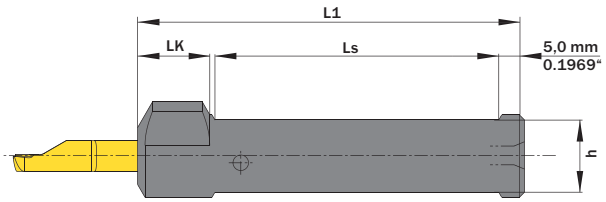
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

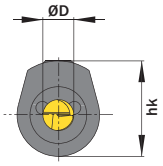
Round shank with through coolant for size A04.

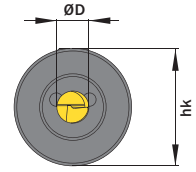
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/746**

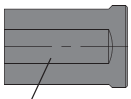




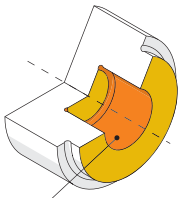


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022 & A...1.000
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	10,0	**A04.0010**	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	12,0	**A04.0012**	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	12,7	**A04.0.500**	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	15,875	**A04.0.625**	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	16,0	**A04.0016**	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	19,05	**A04.0.750**	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	20,0	**A04.0020**	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	22,0	**A04.0022**	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	23,0	**A04.0023**	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	25,0	**A04.0025**	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	25,4	**A04.1.000**	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0016**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A05.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

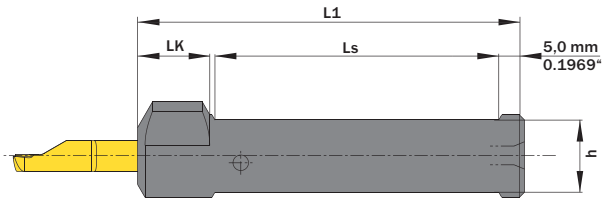
Round shank with through coolant for size A05.

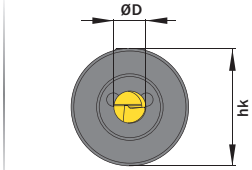
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

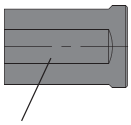
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/782**



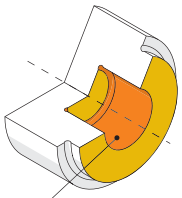


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022 & A...1.000
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
5,0	10,0	**A05.0010**	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	12,0	**A05.0012**	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	12,7	**A05.0.500**	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	inch
5,0	15,875	**A05.0.625**	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	inch
5,0	16,0	**A05.0016**	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	19,05	**A05.0.750**	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	inch
5,0	20,0	**A05.0020**	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	22,0	**A05.0022**	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	23,0	**A05.0023**	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	25,0	**A05.0025**	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	25,4	**A05.1.000**	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A05.0016**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A06.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

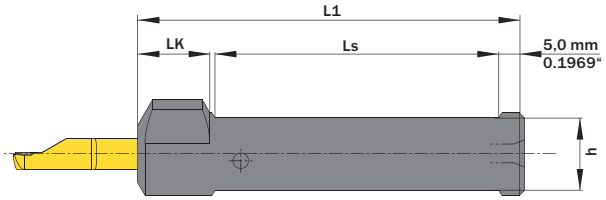
Round shank with through coolant for size A06.

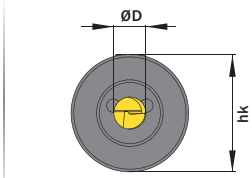
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

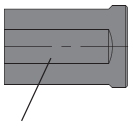
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/783**



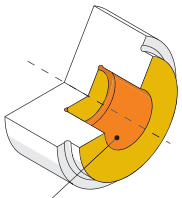


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022 & A...1.000
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
6,0	12,0	**A06.0012**	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	12,7	**A06.0.500**	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	15,875	**A06.0.625**	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	16,0	**A06.0016**	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	19,05	**A06.0.750**	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	20,0	**A06.0020**	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	22,0	**A06.0022**	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	23,0	**A06.0023**	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	25,0	**A06.0025**	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	25,4	**A06.1.000**	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A06.0016**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A07.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

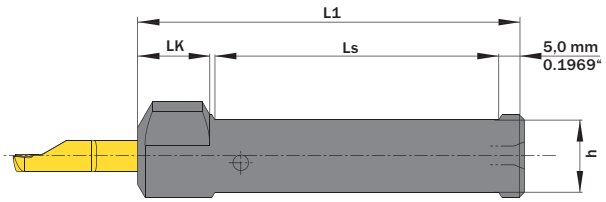
Round shank with through coolant for size A07.

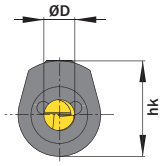
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

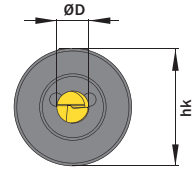
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/784**

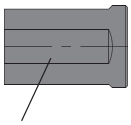




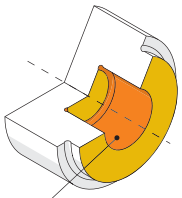


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022 & A...1.000
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
7,0	15,875	**A07.0.625**	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	16,0	**A07.0016**	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	19,05	**A07.0.750**	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	20,0	**A07.0020**	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	22,0	**A07.0022**	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	23,0	**A07.0023**	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	25,0	**A07.0025**	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	25,4	**A07.1.000**	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A07.0016**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A08 et A10.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

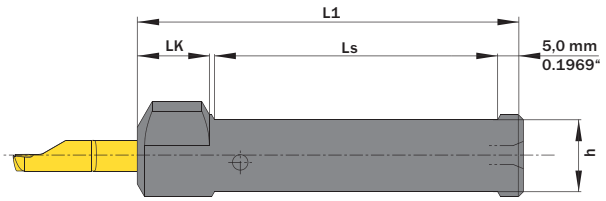
Round shank with through coolant for size A08 and A10.

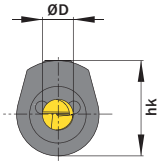
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

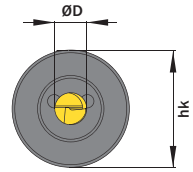
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/785**

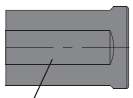




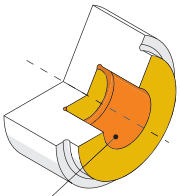


Se Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...1.000
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
▼ ØD = 8,0 mm													
8,0	15,875	**A08.0.625**	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	inch
8,0	16,0	**A08.0016**	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	19,05	**A08.0.750**	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	inch
8,0	20,0	**A08.0020**	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,0	**A08.0025**	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	
8,0	25,4	**A08.1.000**	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08	inch
▼ ØD = 10,0 mm													
10,0	19,05	**A10.0.750**	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R	inch
10,0	20,0	**A10.0020**	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R	
10,0	25,0	**A10.0025**	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R	
10,0	25,4	**A10.1.000**	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **A10.0020**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

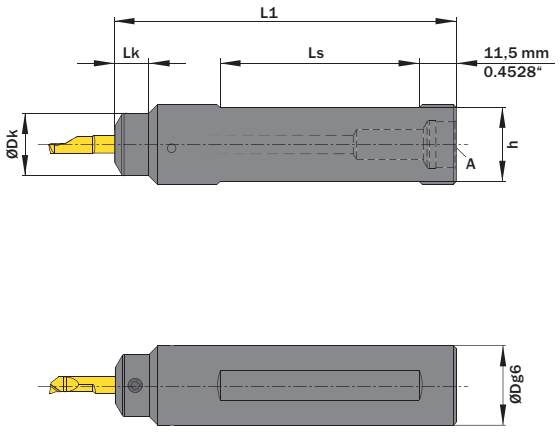
Round shank with through coolant.

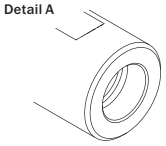
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

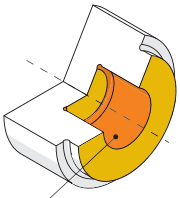
TW ST | Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/747**





Connexion d'arrosage M12 x 1,5
Connection thread M12 x 1,5



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A06.0028

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	h mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**									
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	**A04.0028**	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L | A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	**A05.0028**	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	**A06.0028**	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	**A07.0028**	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L | A07.R

Exemple de commande // Order example: **A07.0028**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A04.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

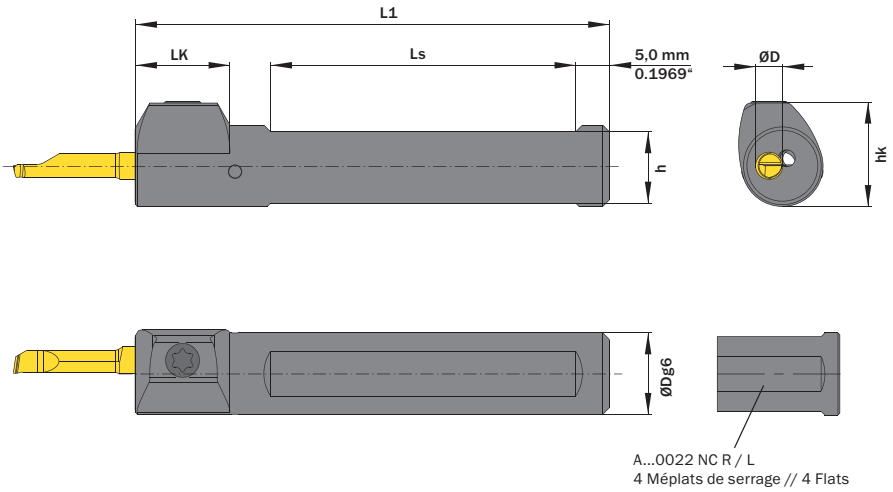
Round shank with through coolant for size A04.

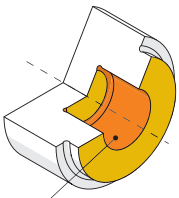
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1004**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	10,0	**A04.0010.NC R/L**	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,0	**A04.0012.NC R/L**	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,7	**A04.0.500.NC R/L**	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	15,875	**A04.0.625.NC R/L**	R AWB5 L AWB4	14,38	17,14	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	16,0	**A04.0016.NC R/L**	R AWBV L AWBU	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	19,05	**A04.0.750.NC R/L**	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	20,0	**A04.0020.NC R/L**	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	22,0	**A04.0022.NC R/L**	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique pour plaquette A04, et conception d'arrosage spéciale pour les plaquettes à droite et à gauche.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

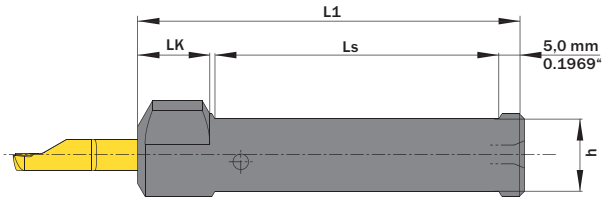
Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

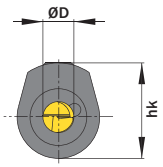
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

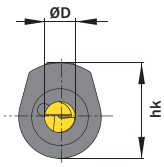
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/952**





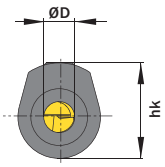
A...R

Trou d'arrosage pour plaquette à droite // Through coolant supply for right hand tools



A...L

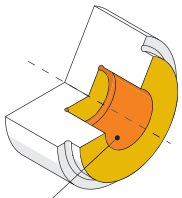
Trou d'arrosage pour plaquette à gauche // Through coolant supply for left hand tools



A...T

Trou d'arrosage pour plaquette avec arrosage au centre // Through coolant supply through the insert





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	10,0	**A04.0010 R/L**	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	**A04.0010 T**	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04T
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	10,0	**A05.0010 R/L**	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	**A05.0010 T**	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R | A05T
		Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well.										▶ Suite du Tableau Continued Table

▌Exemple de commande // Order example: **A04.0010 T**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A04.
Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

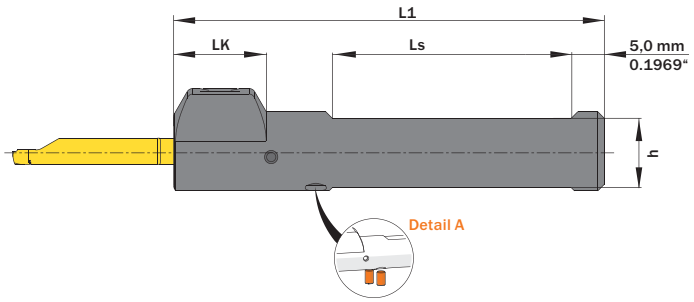
Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

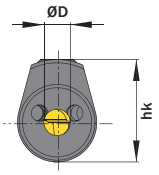
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

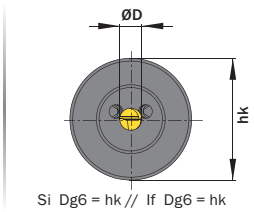
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

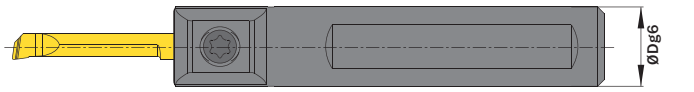
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1200**

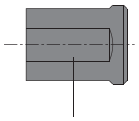




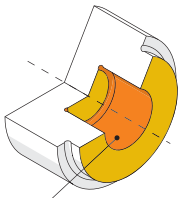


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

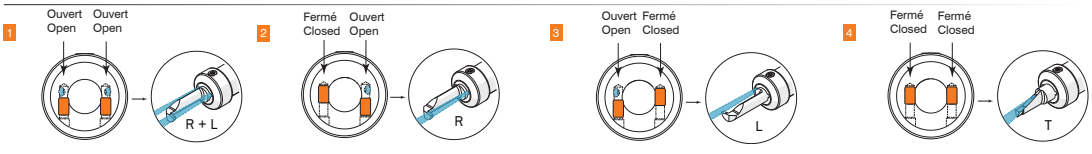
ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	12,0	**A04.0012 T**	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F		
4,0	12,7	**A04.0.500 T**	A5H9	11,0	15,85	70,0	41,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F		new inch
4,0	15,875	**A04.0.625 T**	A5H7	11,0	17,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F		new inch
4,0	16,0	**A04.0016 T**	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L	
4,0	19,05	**A04.0.750 T**	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R	
4,0	20,0	**A04.0020 T**	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04C.L	inch
4,0	22,0	**A04.0022 T**	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04C.R	
4,0	25,0	**A04.0025 T**	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04T	
4,0	25,4	**A04.1.000 T**	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15f		new inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0016 T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A05.
Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

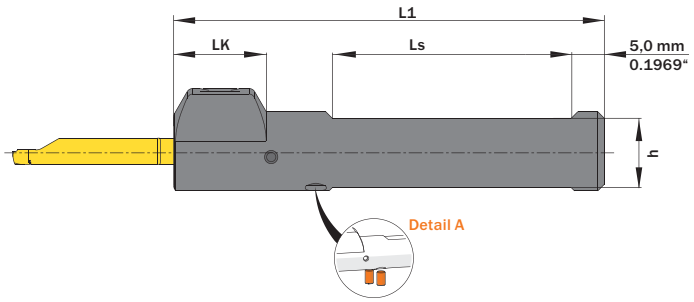
Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

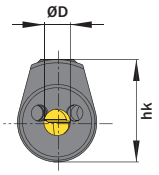
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

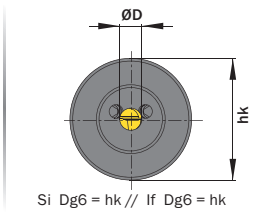
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

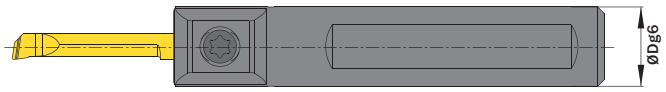
Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1201**

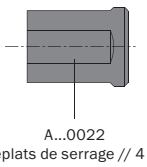




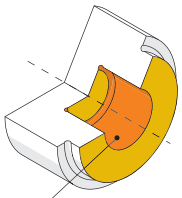


Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	12,0	**A05.0012 T**	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	12,7	**A05.0.500 T**	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	15,875	**A05.0.625 T**	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	16,0	**A05.0016 T**	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	19,05	**A05.0.750 T**	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	20,0	**A05.0020 T**	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	22,0	**A05.0022 T**	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	25,0	**A05.0025 T**	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	25,4	**A05.1.000 T**	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch

Suite du Tableau Continued Table

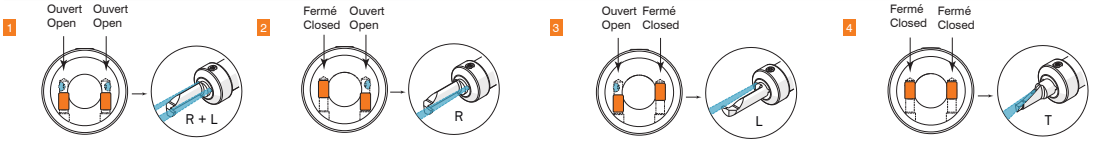
Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A05.0016 T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A06. Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

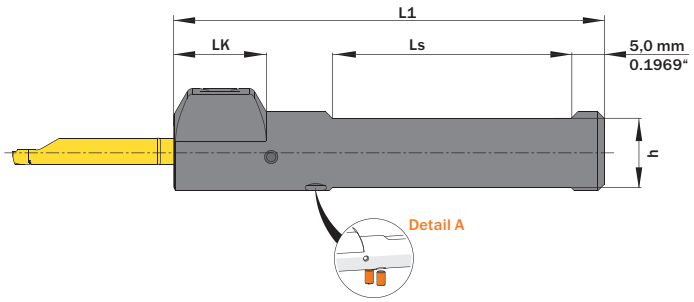
Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

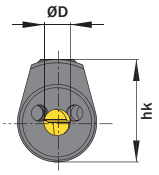
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

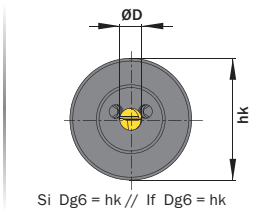
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

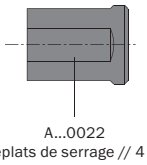
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1202**



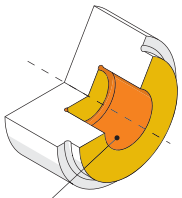




Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6,0	12,0	**A06.0012 T**	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	
6,0	15,875	**A06.0.625 T**	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	inch
6,0	16,0	**A06.0016 T**	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	
6,0	19,05	**A06.0.750 T**	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	inch
6,0	20,0	**A06.0020 T**	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	
6,0	22,0	**A06.0022 T**	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	
6,0	25,0	**A06.0025 T**	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	
6,0	25,4	**A06.1.000 T**	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	inch

◀ Suite du Tableau Continued Table

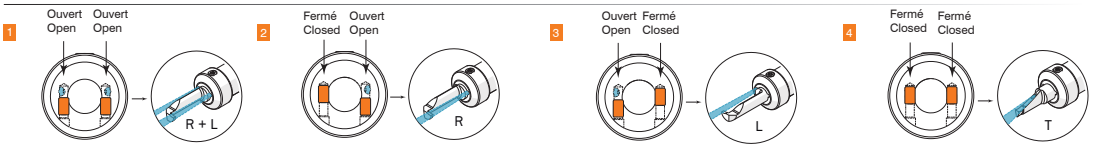
Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A06.0016 T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A07. Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

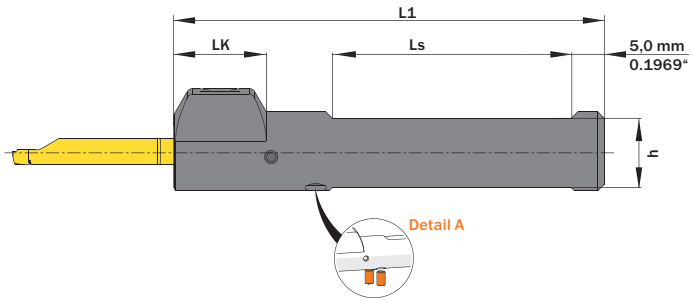
Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

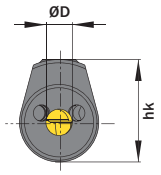
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

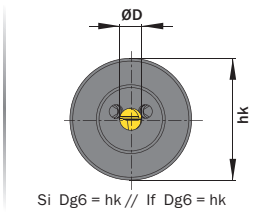
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

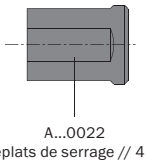
Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1203**



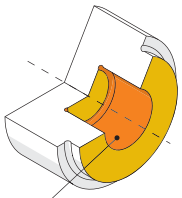




Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



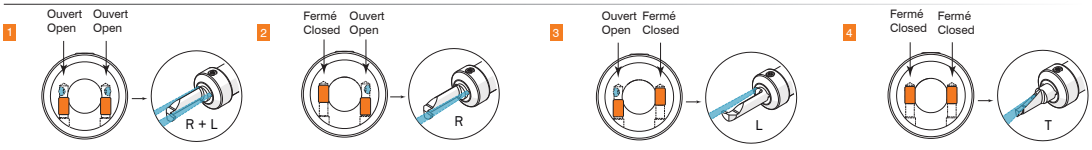
Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
7,0	15,875	**A07.0.625 T**	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	16,0	**A07.0016 T**	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	19,05	**A07.0.750 T**	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	20,0	**A07.0020 T**	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	22,0	**A07.0022 T**	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,0	**A07.0025 T**	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,4	**A07.1.000 T**	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. **Suite du Tableau Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **A07.0016 T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A08. Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

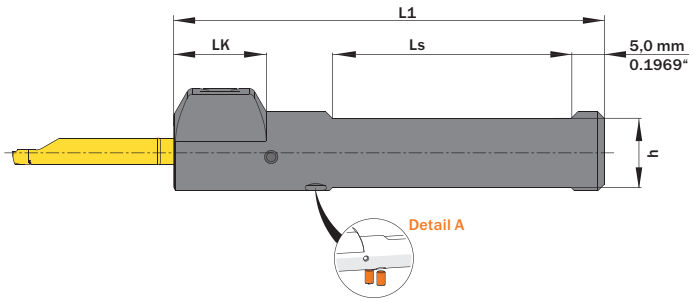
Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

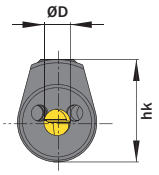
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

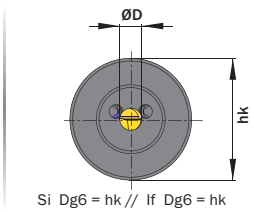
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

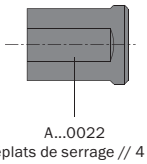
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1204**



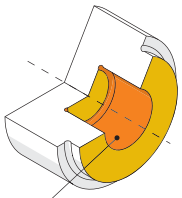




Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



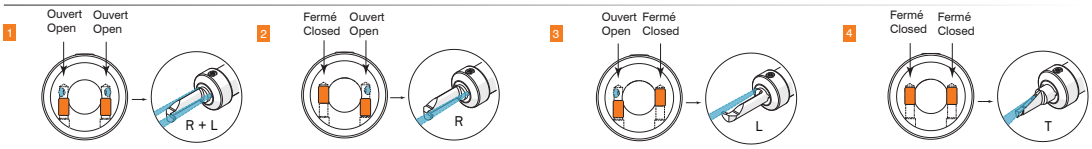
Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
8,0	15,875	**A08.0.625 T**	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	inch
8,0	16,0	**A08.0016 T**	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	
8,0	19,05	**A08.0.750 T**	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	inch
8,0	20,0	**A08.0020 T**	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	
8,0	22,0	**A08.0022 T**	AØYF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	
8,0	25,0	**A08.0025 T**	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	
8,0	25,4	**A08.1.000 T**	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. | **Suite du Tableau Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **A08.0016 T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique

Porte-outils queue cylindrique avec arrosage pour plaquette A10.
Quatre types d'arrosage possible suivant vos besoins.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

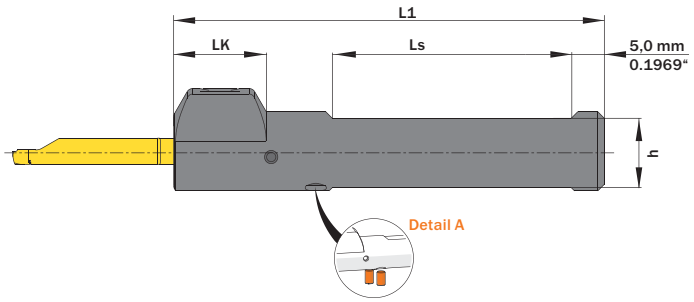
Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

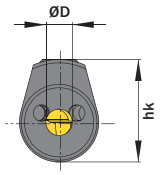
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

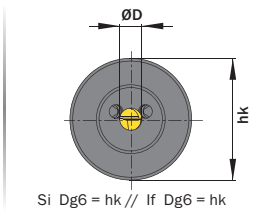
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

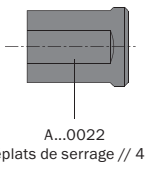
Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1205**



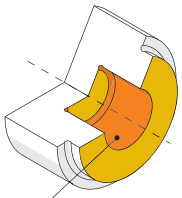




Si Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats

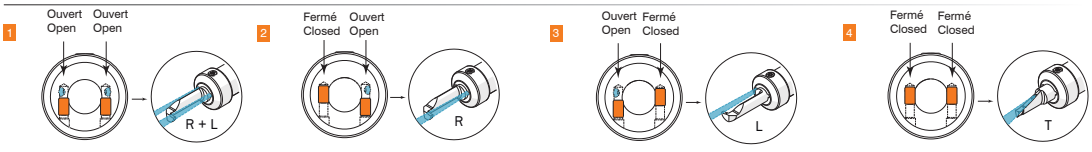


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Nombre de plats de serrage Number of flats	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
10,0	19,05	**A10.0.750 T**	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T	inch
10,0	20,0	**A10.0020 T**	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	22,0	**A10.0022 T**	A074	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T	upd
10,0	25,0	**A10.0025 T**	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,4	**A10.1.000 T**	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T	new inch

Exemple de commande // Order example: **A10.0020 T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

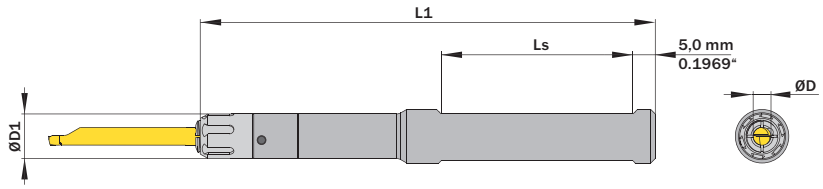
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

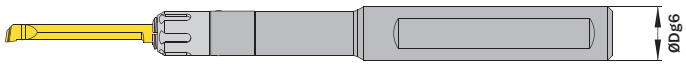
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm

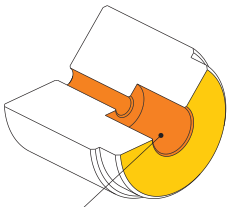
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW HM | ME | R | Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1197**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	LK mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Clé Key	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

4,0	12,0	10,0	**A04.0012.10.42.ME HM R/L**	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A00.K.73.12.10	A00.S.08.91	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L	upd

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Version droite // Right hand version)

Usinage de Petites Dimensions // Small Part Machining
simturn AX > Porte-Outils // Toolholder

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

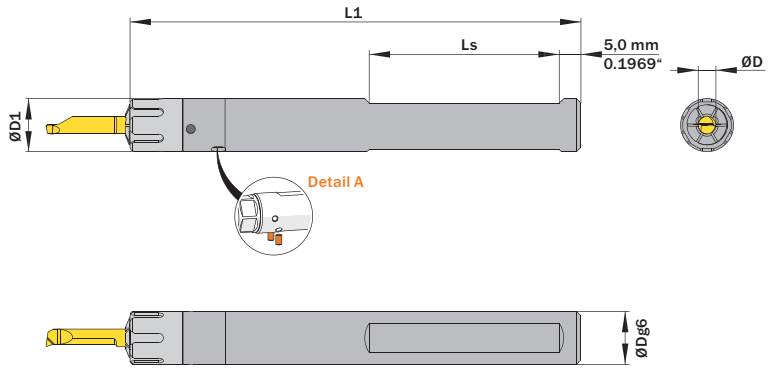
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

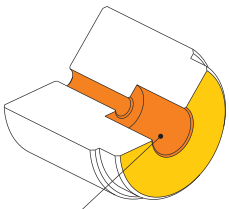
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW HM | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1196**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Clé Key	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm										
4,0	12,0	12,0	**A04.0012.12.42.ME HM T**	AY69	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04.L|A04.R|A04C.L	upd
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.12.42.ME HM T**	A09E	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A04C.R|A04T	upd inch
▼ ØD = 5,0 mm										
5,0	12,0	12,0	**A05.0012.12.42.ME HM T**	AY7E	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.12.42.ME HM T**	A09F	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A00.S.10.103	A05.L|A05.R|A05T	upd inch

Suite du Tableau Continued Table

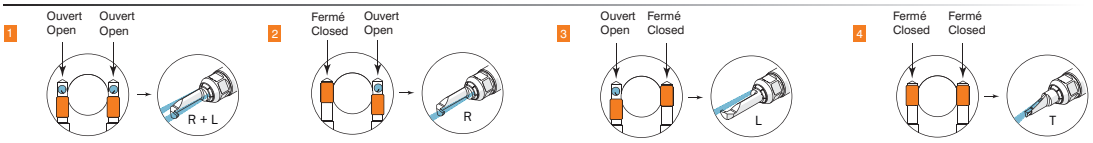
Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0012.12.42.ME HM T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Tools for highest expectations | Outils pour hautes exigences | SIMTEK

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

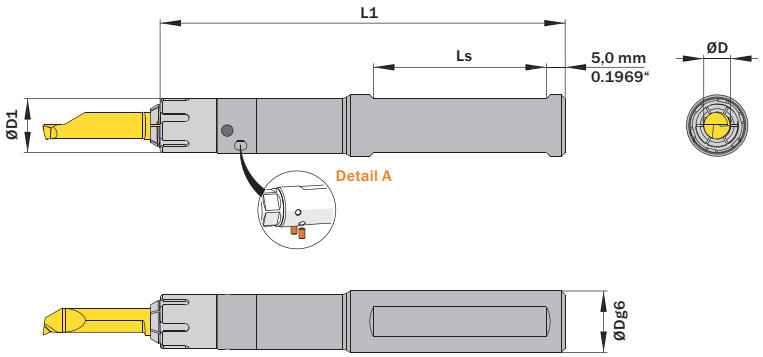
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

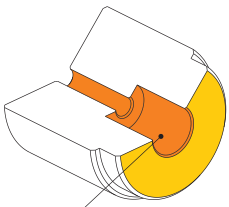
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW HM | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1218**





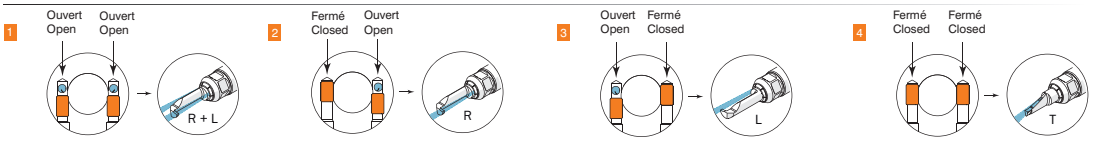
Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Clé Key	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Suite du Tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**						
▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	**A06.0016.14.50.ME HM T**	AZE6	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A00.S.12.122	A06.L | A06.R | A06T upd
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	**A07.0016.14.50.ME HM T**	AZEW	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A00.S.12.122	A07.L | A07.R | A07T upd

Exemple de commande // Order example: **A06.0016.14.50.ME HM T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

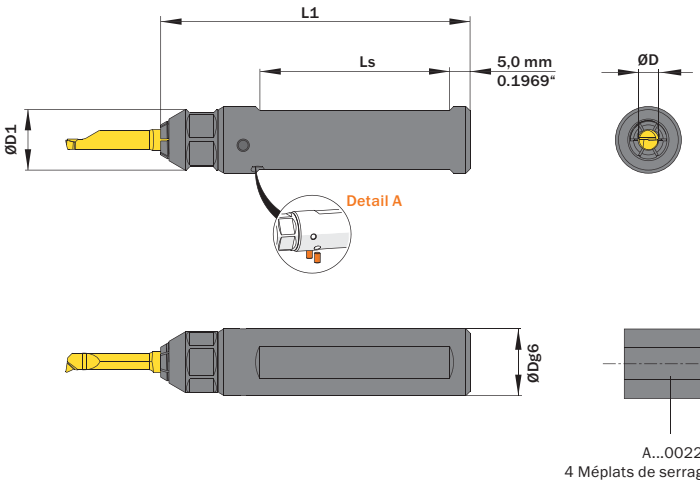
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

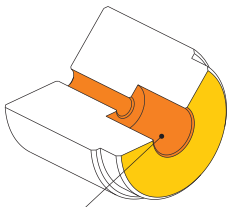
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1164**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

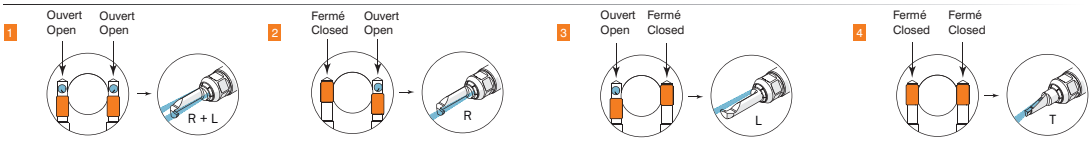
l´image montre / Drawing shows: A04.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	12,0	**A04.0012.ME ST T**	AY7A	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88		
4,0	12,7	**A04.0.500.ME ST T**	A0YH	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88		inch
4,0	15,88	**A04.0.625.ME ST T**	AZN2	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88		inch
4,0	16,0	**A04.0016.ME ST T**	AY7B	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88		
4,0	19,05	**A04.0.750.ME ST T**	AZNH	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L	inch
4,0	20,0	**A04.0020.ME ST T**	AY7C	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A04C.R|A04T	
4,0	22,0	**A04.0022.ME ST T**	AZJ1	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88		
4,0	23,0	**A04.0023.ME ST T**	AZJ2	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88		
4,0	25,0	**A04.0025.ME ST T**	AY7D	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88		
4,0	25,4	**A04.1.000.ME ST T**	A0YY	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88		inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

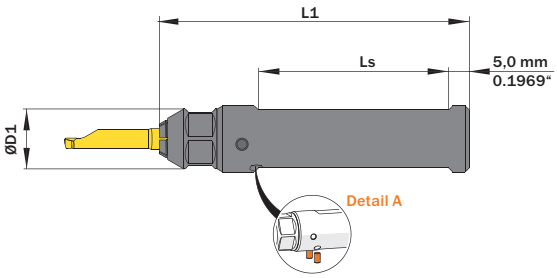
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

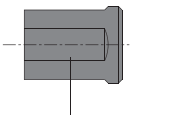
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

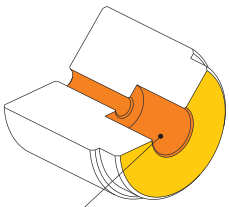
TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1166**





A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A05.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	12,0	**A05.0012.ME ST T**	AY7F	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	12,7	**A05.0.500.ME ST T**	A0YJ	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	15,875	**A05.0.625.ME ST T**	AZN3	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	16,0	**A05.0016.ME ST T**	AY7G	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	19,05	**A05.0.750.ME ST T**	AZNJ	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	20,0	**A05.0020.ME ST T**	AY7H	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	22,0	**A05.0022.ME ST T**	AZJ3	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	23,0	**A05.0023.ME ST T**	AZJ4	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	25,0	**A05.0025.ME ST T**	AY7J	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	25,4	**A05.1.000.ME ST T**	A0YZ	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	inch

Suite du Tableau Continued Table

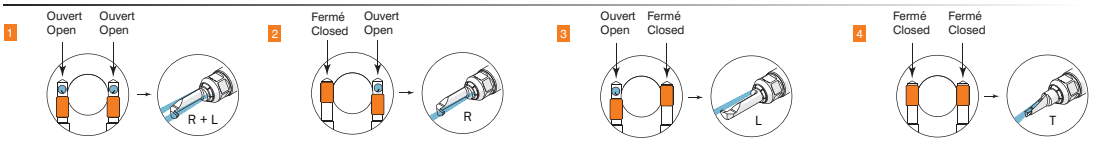
Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A05.0016.ME ST T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

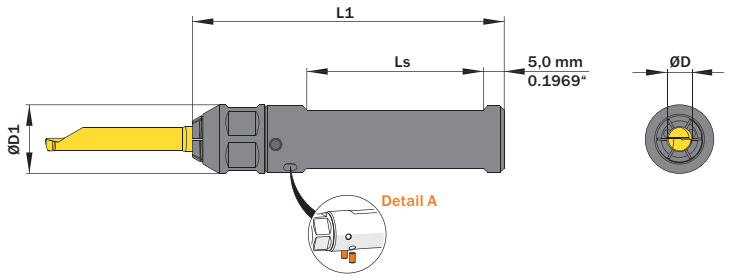
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

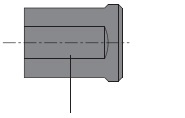
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

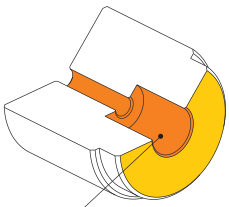
TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1195**





A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

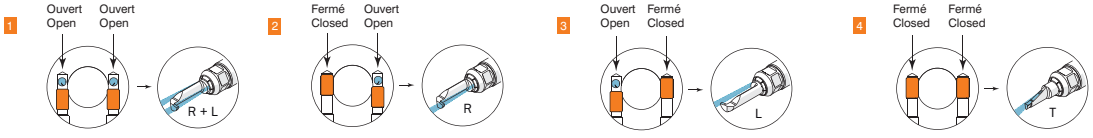
l´image montre / Drawing shows: A06.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.							
6,0	12,0	**A06.0012.ME ST T**	AZJ5	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	12,7	**A06.0.500.ME ST T**	A0YK	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	inch
6,0	15,875	**A06.0.625.ME ST T**	AZN4	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	inch
6,0	16,0	**A06.0016.ME ST T**	AY7M	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	19,05	**A06.0.750.ME ST T**	AZNK	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	inch
6,0	20,0	**A06.0020.ME ST T**	AY7N	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	22,0	**A06.0022.ME ST T**	AZJ6	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	23,0	**A06.0023.ME ST T**	AZJ7	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	25,0	**A06.0025.ME ST T**	AY7P	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	25,4	**A06.1.000.ME ST T**	A0ZJ	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

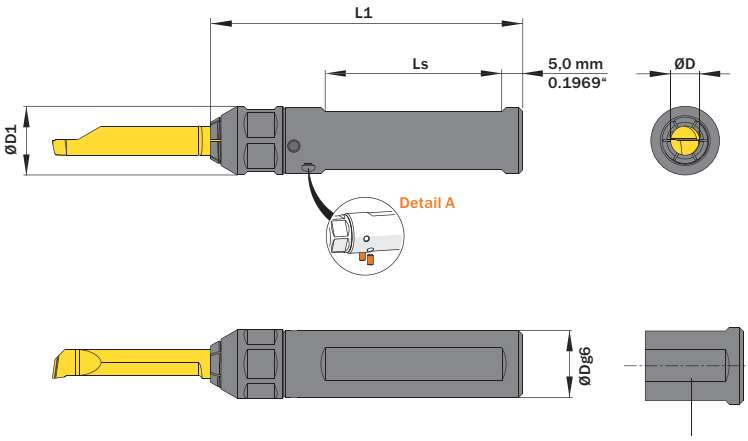
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

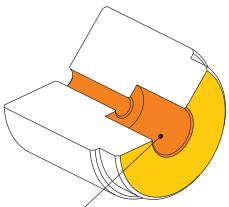
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1168**



A...0022
4 Méplats de serrage // 4 Flats



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

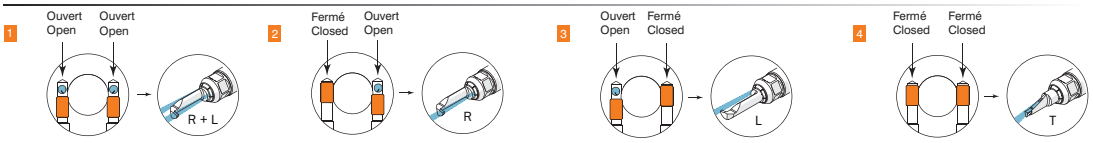
l´image montre /Drawing shows: A07.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**							
7,0	15,875	**A07.0.625.ME ST T**	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	16,0	**A07.0016.ME ST T**	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	19,05	**A07.0.750.ME ST T**	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	20,0	**A07.0020.ME ST T**	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	22,0	**A07.0022.ME ST T**	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	23,0	**A07.0023.ME ST T**	A011	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,0	**A07.0025.ME ST T**	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,4	**A07.1.000.ME ST T**	A010	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A07.0016.ME ST T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre type d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

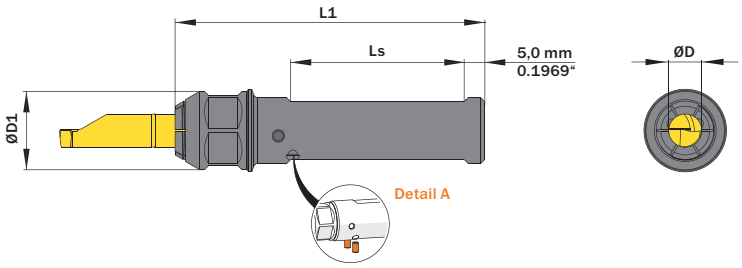
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

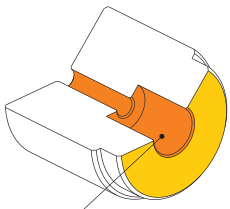
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1194**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A08.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
8,0	15,875	**A08.0.625.ME ST T**	A012	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	inch
8,0	16,0	**A08.0016.ME ST T**	AY67	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	
8,0	19,05	**A08.0.750.ME ST T**	A013	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	inch
8,0	20,0	**A08.0020.ME ST T**	AY7U	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	
8,0	25,0	**A08.0025.ME ST T**	AY7V	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	
8,0	25,4	**A08.1.000.ME ST T**	A014	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	inch

Suite du Tableau Continued Table

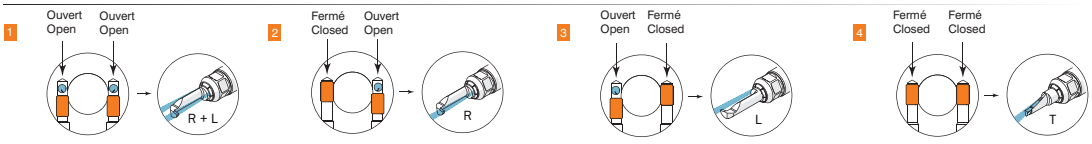
**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.**

**Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.**

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A08.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre type d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

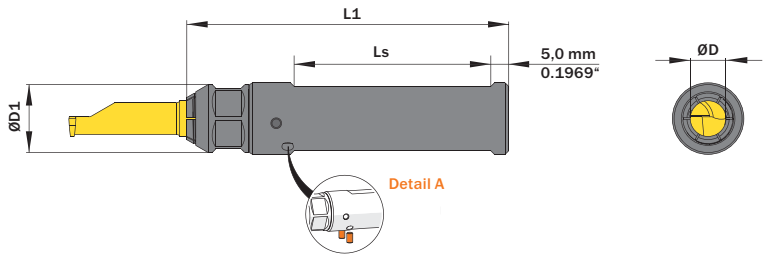
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

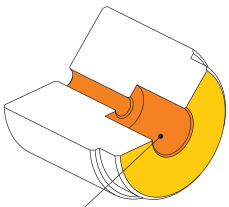
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1193**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A10.0020.ME ST T

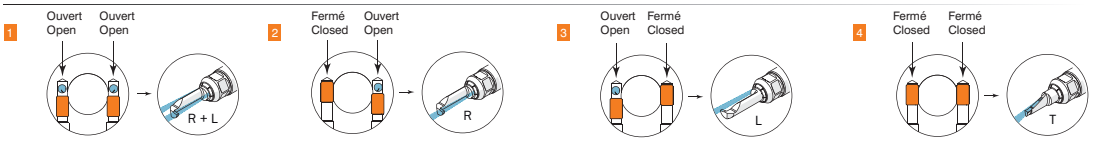
ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
10,0	19,05	**A10.0.750.ME ST T**	AZUE	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T	inch
10,0	20,0	**A10.0020.ME ST T**	AY7W	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,0	**A10.0025.ME ST T**	AY7X	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,4	**A10.1.000.ME ST T**	A015	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T	inch

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **A10.0020.ME ST T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Cylindrique „Système ME“

Porte-outils carbure queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue, avec arrosage.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

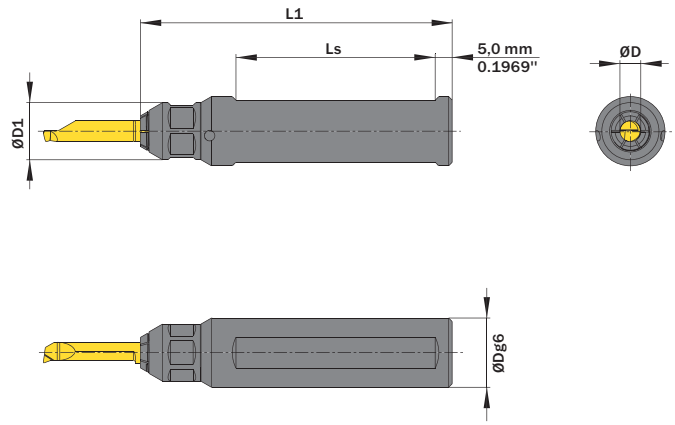
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

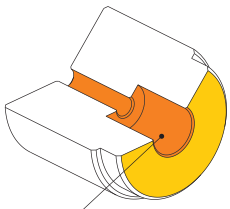
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1276**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these Surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
8,0	15,875	**A08.0.625.ME IC**	A10N	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch
8,0	16,0	**A08.0016.ME IC**	A10Q	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	19,05	**A08.0.750.ME IC**	A10P	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch
8,0	20,0	**A08.0020.ME IC**	A10S	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	22,0	**A08.0022.ME IC**	A2TF	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	25,0	**A08.0025.ME IC**	A10T	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	
8,0	25,4	**A08.1.000.ME IC**	A10U	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	Inch

Exemple de commande // Order example: **A08.0016.ME IC**

Pour les outils de coupe individuels également disponibles à partir de A04.
For customized cutting tools also available as of size A04.

Porte-Outils, Applications Interieures

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone, selon ISO 26623 avec nouveau sytème de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre type d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications

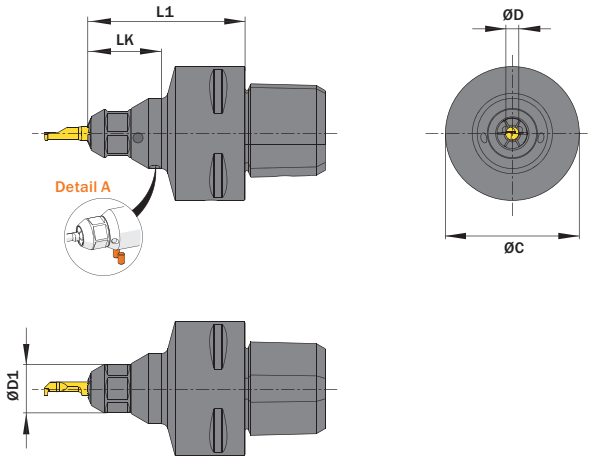
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 with our new ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

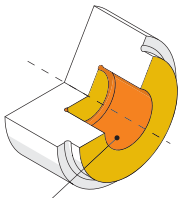
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1199**



l´image montre / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T

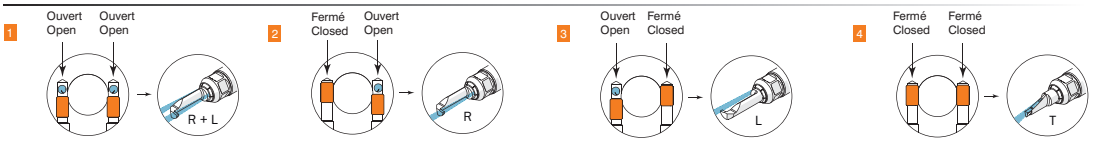


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

Taille de la queue polygonale Polygon shank size	ØD mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	ØD1 mm	ØC mm	L1 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm										
C3	4,0	**A04.00C3.00.ME T**	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L	upd
C4	4,0	**A04.00C4.00.ME T**	AZFD	14,5	40,0	47,0	22,0	A00.K.14.12.88	A04C.R|A04T	upd
▼ ØD = 5,0 mm										
C3	5,0	**A05.00C3.00.ME T**	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	upd
C4	5,0	**A05.00C4.00.ME T**	AZUW	14,5	40,0	47,0	23,5	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T	upd
▼ ØD = 6,0 mm										
C3	6,0	**A06.00C3.00.ME T**	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.16.12.108	A05.L|A06.R|A06T	upd
C4	6,0	**A06.00C4.00.ME T**	A45B	14,5	40,0	47,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T	new

Exemple de commande // Order example: **A04.00C4.00.ME T**

Detail A | 1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Porte-Outils, Applications Interieures, VDI, „Système ME“

Porte-outils avec attachement VDI avec nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

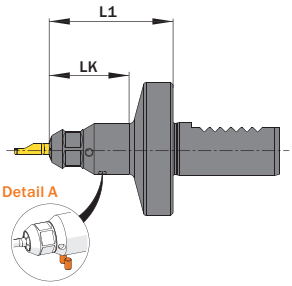
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

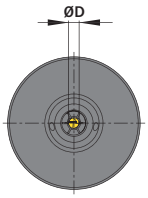
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

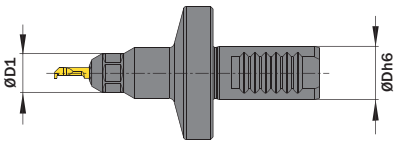
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

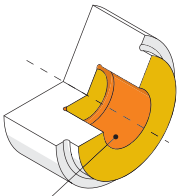
TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1224**









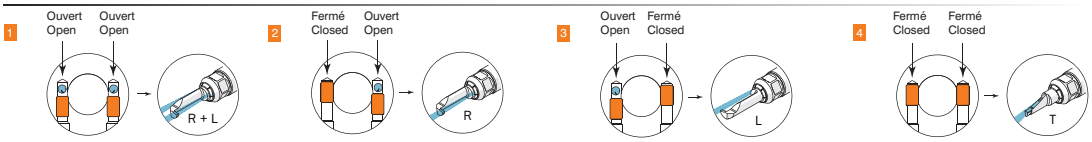
Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	**A04.VD16.ME T**	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	16,0	**A05.VD16.ME T**	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	16,0	**A06.VD16.ME T**	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	**A04.VD20.ME T**	AZV4	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	20,0	**A05.VD20.ME T**	AZWA	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	20,0	**A06.VD20.ME T**	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	**A04.VD25.ME T**	AF3W	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	25,0	**A05.VD25.ME T**	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	25,0	**A06.VD25.ME T**	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	**A04.VD30.ME T**	AATY	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	30,0	**A05.VD30.ME T**	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	30,0	**A06.VD30.ME T**	AZWN	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.VD20.ME T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, VDI, „Système ME“

Porte-outils avec attachement VDI avec nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

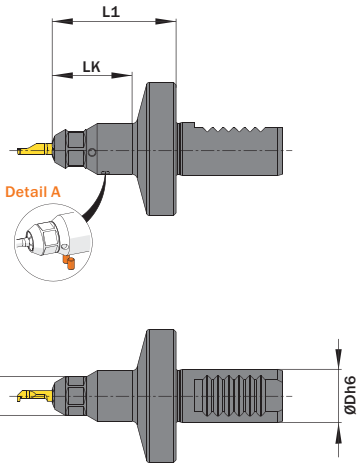
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

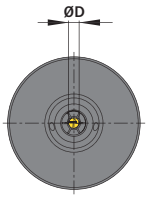
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

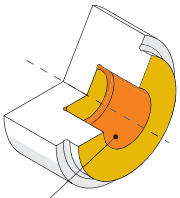
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1225**





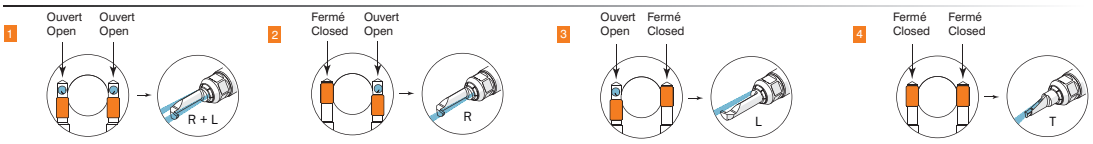


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
Suite du Tableau Continued Table		Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.!						
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.ME T**	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T
8,0	16,0	**A08.VD16.ME T**	AZWZ	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	16,0	**A10.VD16.ME T**	AZW6	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	**A07.VD20.ME T**	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T
8,0	20,0	**A08.VD20.ME T**	AZW1	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	20,0	**A10.VD20.ME T**	AC43	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	**A07.VD25.ME T**	AZWV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T
8,0	25,0	**A08.VD25.ME T**	AD86	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	25,0	**A10.VD25.ME T**	ACSB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	**A07.VD30.ME T**	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T
8,0	30,0	**A08.VD30.ME T**	AZW3	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	30,0	**A10.VD30.ME T**	AZXA	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.L|A10.R|A10T

Exemple de commande // Order example: **A07.VD20.ME T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, VDI, „Système ME“, Inversé

Porte-outils avec attachement VDI avec nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, Upside down

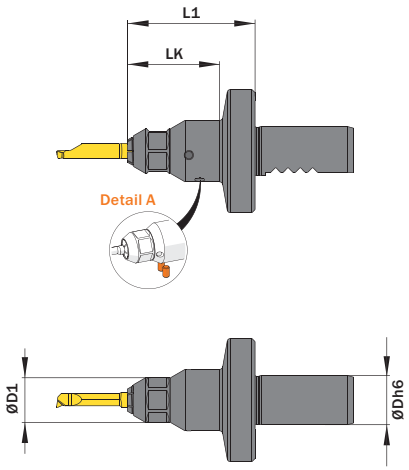
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

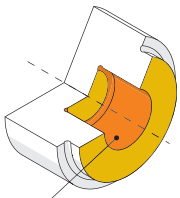
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1235**





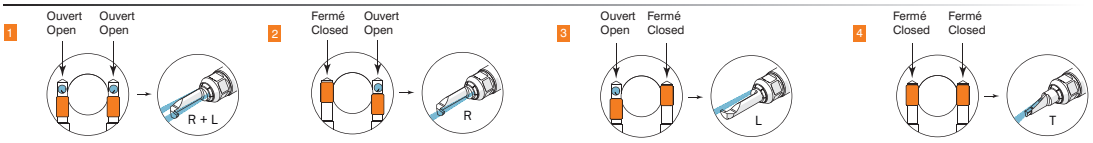
Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Ecrou standard // Standard screw nut = A00.K.14.12.88**								
4,0	16,0	**A04.VD16.B.ME T**	AZV3	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R|A04C.R|A04T
4,0	20,0	**A04.VD20.B.ME T**	AZV5	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R|A04C.R|A04T
4,0	25,0	**A04.VD25.B.ME T**	AZV6	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R|A04C.R|A04T
4,0	30,0	**A04.VD30.B.ME T**	AZV7	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R|A04C.R|A04T
5,0	16,0	**A05.VD16.B.ME T**	AZUX	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R|A05T
5,0	20,0	**A05.VD20.B.ME T**	AZWB	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R|A05T
5,0	25,0	**A05.VD25.B.ME T**	AZWD	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R|A05T
5,0	30,0	**A05.VD30.B.ME T**	AZWF	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R|A05T
▼ **Ecrou standard // Standard screw nut = A00.K.16.12.108**								
6,0	16,0	**A06.VD16.B.ME T**	AZWH	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R|A06T
6,0	20,0	**A06.VD20.B.ME T**	AZWK	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R|A06T
6,0	25,0	**A06.VD25.B.ME T**	AZWM	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R|A06T
6,0	30,0	**A06.VD30.B.ME T**	AZWP	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R|A06T

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A04.VD20.B.ME T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, VDI, „Système ME“, Inversé

Porte-outils avec attachement VDI avec nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d'arrosage sont possibles.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, Upside Down

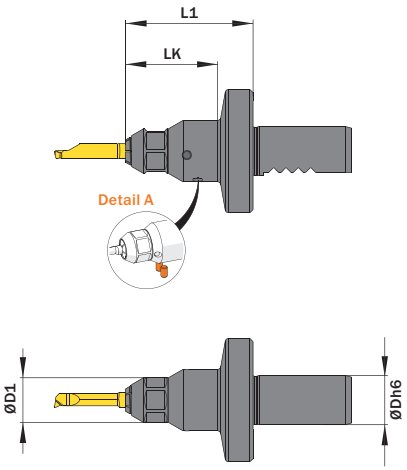
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

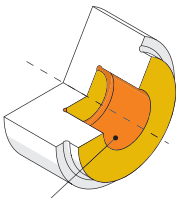
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1236**



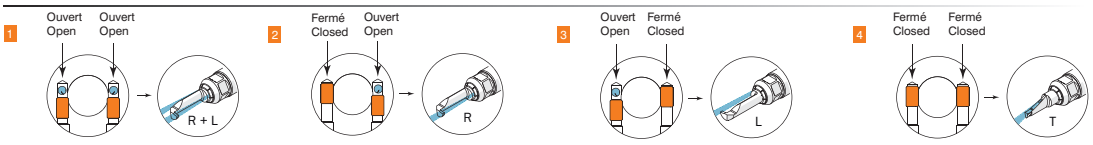


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Suite du Tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**						
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.B.ME T**	AZWS	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R|A07T
8,0	16,0	**A08.VD16.B.ME T**	AZW0	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	16,0	**A10.VD16.B.ME T**	AZW7	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	**A07.VD20.B.ME T**	AZWU	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R|A07T
8,0	20,0	**A08.VD20.B.ME T**	AZW2	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	20,0	**A10.VD20.B.ME T**	AZW8	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	**A07.VD25.B.ME T**	AZWW	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R|A07T
8,0	25,0	**A08.VD25.B.ME T**	AZW4	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	25,0	**A10.VD25.B.ME T**	AZW9	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	**A07.VD30.B.ME T**	AZWY	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R|A07T
8,0	30,0	**A08.VD30.B.ME T**	AZW5	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T
10,0	30,0	**A10.VD30.B.ME T**	AZXB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R|A10T

Exemple de commande // Order example: **A07.VD20.B.ME T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Cassettes Reglable en Hauteur PRECIUM pour Opérations Arrières, „Système ME“

Cassettes pour les outils d‘opérations arrières, reglables en hauteur compatibles avec TOG Système PRECIUM avec nouveaux ystème de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue. Quatre types d‘arrosage sont possibles.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

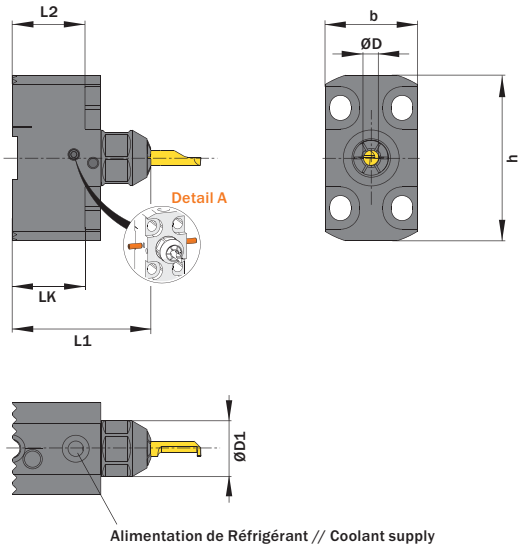
Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG- System by precium, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137), T02 (Page138)

TW ST | ME | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1221**



Alimentation de Réfrigérant // Coolant supply

l´image montre / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

Plus d'informations sur www.precium.de
More information on www.precium.de

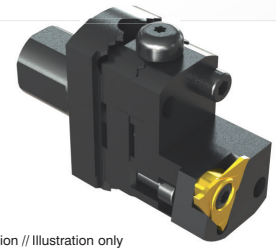
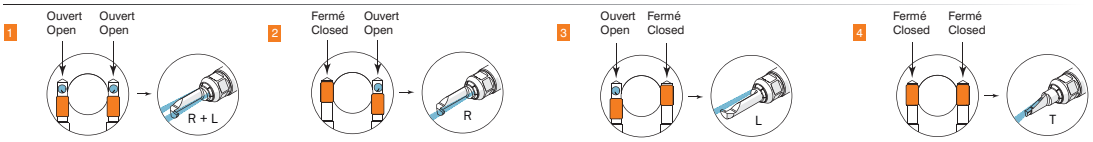


Illustration // Illustration only

ØD mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ØD1 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	**TOG.K.A04.A1.ME T**	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A04.R | A04C.R | A04T
5,0	**TOG.K.A05.A1.ME T**	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A05.R | A05T
6,0	**TOG.K.A06.A1.ME T**	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.16.12.108	A06.R | A06T

Exemple de commande // Order example: **TOG.K.A04.A1.ME T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 types d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée

Porte-outils coudés à 90°.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

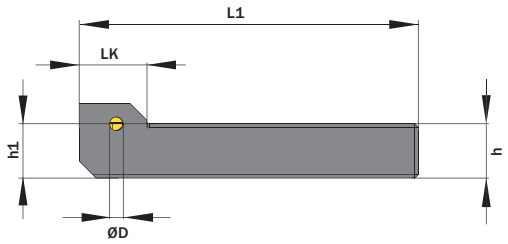
90 degree cranked style.

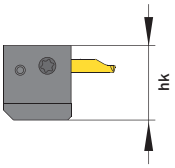
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

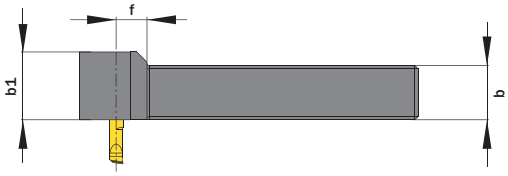
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

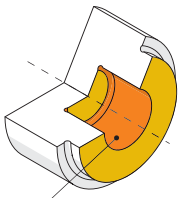
TW ST R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1026**









Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.1616.G.100 R

ØD mm	h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	f mm	hk mm	h1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	12,0	12,0	80,0	**A04.1212.G.080 R/L**	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L	
4,0	16,0	16,0	100,0	**A04.1616.G.100 R/L**	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L	
▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	12,7	12,7	80,0	**A05.0.500.G.080 R**	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R	new inch
5,0	15,875	15,875	100,0	**A05.0.625.G.100 R**	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R	new inch
5,0	12,0	12,0	80,0	**A05.1212.G.080 R/L**	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L	
5,0	16,0	16,0	100,0	**A05.1616.G.100 R/L**	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	12,0	12,0	80,0	**A06.1212.G.080 R/L**	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L	
6,0	16,0	16,0	100,0	**A06.1616.G.100 R/L**	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R L A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	12,0	12,0	80,0	**A07.1212.G.080 R/L**	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L	
7,0	16,0	16,0	100,0	**A07.1616.G.100 R/L**	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L	

▌Exemple de commande // Order example: **A04.1616.G.100 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée

Porte-outils, applications interieures, queue carrée.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

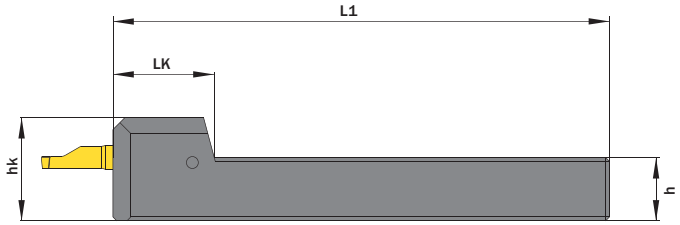
Square shank for internal applications.

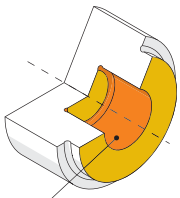
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/745**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.S**	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	15,875	15,875	**A04.0.625.S**	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	19,05	19,05	**A04.0.750.S**	AHP1	19,05	28,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	25,4	25,4	**A04.1.000.S**	AT9S	25,4	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	10,0	10,0	**A04.1010**	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212**	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	16,0	16,0	**A04.1616**	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	20,0	20,0	**A04.2020**	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	25,0	25,0	**A04.2525**	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.S**	AAPM	12,7	22,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	15,875	15,875	**A05.0.625.S**	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	**A05.0.750.S**	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	**A05.1.000.S**	ATZP	25,4	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	10,0	10,0	**A05.1010**	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	12,0	12,0	**A05.1212**	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	16,0	16,0	**A05.1616**	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	20,0	20,0	**A05.2020**	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	25,0	25,0	**A05.2525**	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **A05.2020**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée

Porte-outils, applications interieures, queue carrée.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

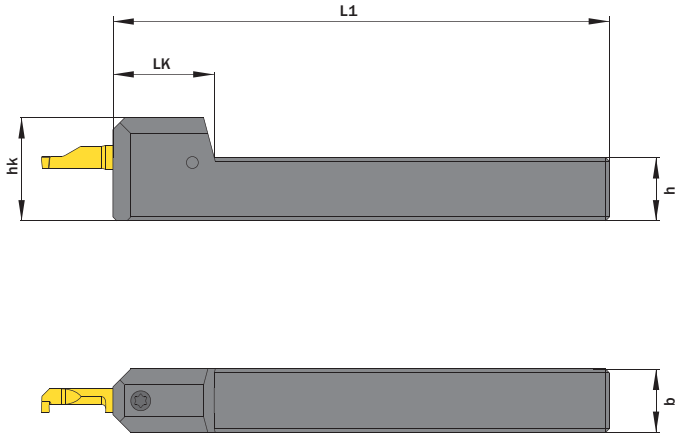
Square shank for internal applications.

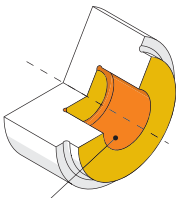
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/786**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**									
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	12,7	12,7	**A06.0.500.S**	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	15,875	15,875	**A06.0.625.S**	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	19,05	19,05	**A06.0.750.S**	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	25,4	25,4	**A06.1.000.S**	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	12,0	12,0	**A06.1212**	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	16,0	16,0	**A06.1616**	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	20,0	20,0	**A06.2020**	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	25,0	25,0	**A06.2525**	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	15,875	**A07.0.625.S**	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	19,05	19,05	**A07.0.750.S**	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	25,4	25,4	**A07.1.000.S**	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	16,0	16,0	**A07.1616**	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	20,0	20,0	**A07.2020**	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	25,0	25,0	**A07.2525**	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A06.2020**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée

Porte-outils, applications interieures, queue carrée.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

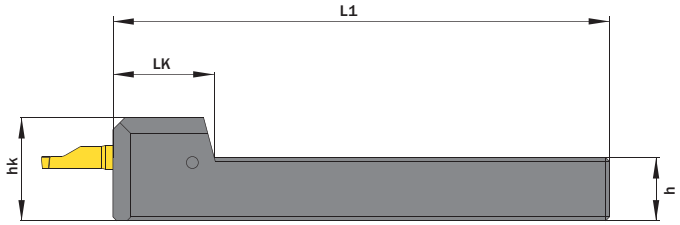
Square shank for internal applications.

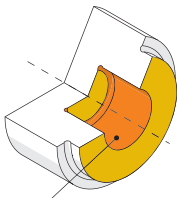
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1062**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**									
▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	15,875	**A08.0.625.S**	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	inch
8,0	19,05	19,05	**A08.0.750.S**	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	inch
8,0	25,4	25,4	**A08.1.000.S**	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	inch
8,0	16,0	16,0	**A08.1616**	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	
8,0	20,0	20,0	**A08.2020**	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	
8,0	25,0	25,0	**A08.2525**	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	19,05	**A10.0.750.S**	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L | A10.R | A10T	inch
10,0	25,4	25,4	**A10.1.000.S**	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L | A10.R | A10T	inch
10,0	20,0	20,0	**A10.2020**	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L | A10.R | A10T	
10,0	25,0	25,0	**A10.2525**	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L | A10.R | A10T	

Exemple de commande // Order example: **A10.2020**

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée Décalée

Porte-outils coudés, adaptables sur les machines Suisses.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

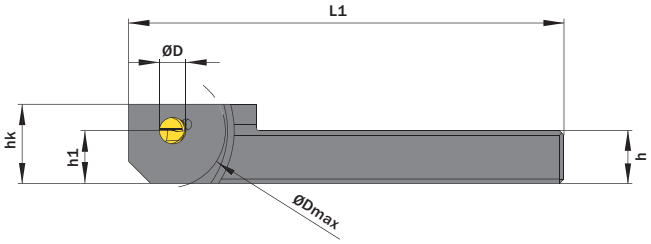
Cranked toolholder for swiss type machines.

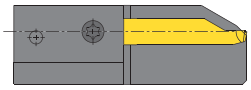
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

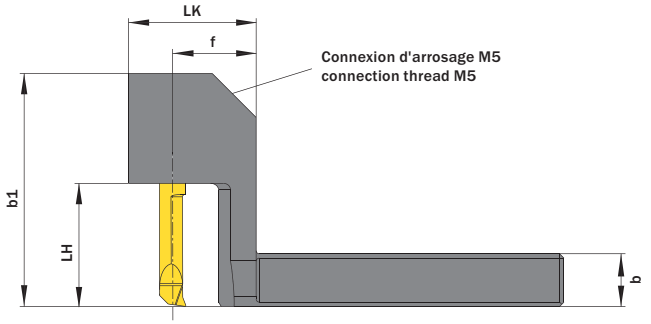
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

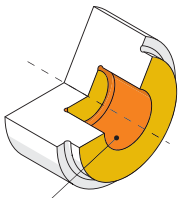
TW ST | R | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/744**









Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	9,525	9,525	**A04.0.375.10 R/L**	R A5U3 L A5U5	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	new inch
4,0	9,525	9,525	**A04.0.375.15 R/L**	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	inch
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.10 R**	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R|A04C.R	new inch
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.15 R/L**	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	inch
4,0	8,0	8,0	**A04.0808.10 R/L**	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	8,0	8,0	**A04.0808.15 R/L**	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	10,0	10,0	**A04.1010.10 R/L**	R ANAT L AE0P	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	10,0	10,0	**A04.1010.15 R/L**	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212.10 R/L**	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212.15 R/L**	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	16,0	16,0	**A04.1616.15 R/L**	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1616.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Applications Interieures, Queue Carrée Décalée

Porte-outils coudés, adaptables sur les machines Suisses.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

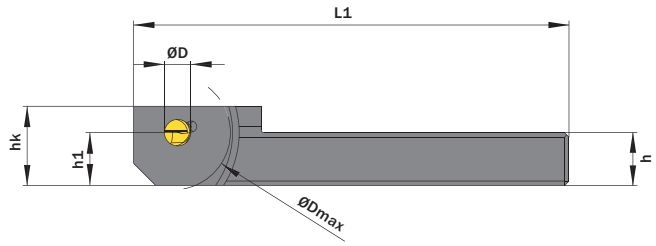
Cranked toolholder for swiss type machines.

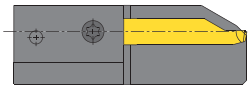
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

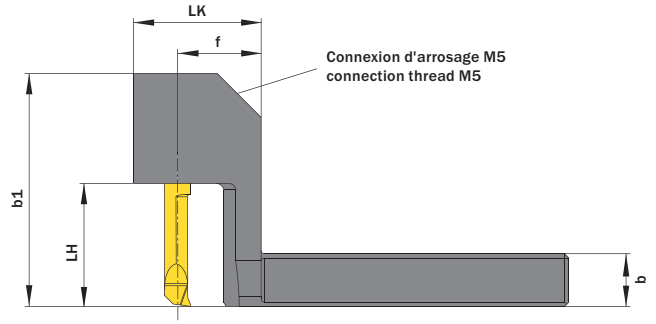
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

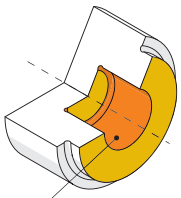
TW ST R — Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/787**









Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ ØD = 5,0 mm																		
5,0	9,525	9,525	**A05.0.375.20 R/L**	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	inch
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.20 R/L**	R AE71 L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	inch
5,0	15,875	15,875	**A05.0.625.20 R/L**	R ADF6 L AD0P	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	inch
5,0	8,0	8,0	**A05.0808.15 R/L**	R AG4E L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	
5,0	10,0	10,0	**A05.1010.20 R/L**	R ABQV L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	
5,0	12,0	12,0	**A05.1212.20 R/L**	R AN06 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	
5,0	16,0	16,0	**A05.1616.20 R/L**	R AHKP L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm																		
6,0	9,525	9,525	**A06.0.375.20 R/L**	R ANY0 L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	inch
6,0	12,7	12,7	**A06.0.500.25 R/L**	R AD7Z L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	inch
6,0	15,875	15,875	**A06.0.625.25 R/L**	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	inch
6,0	10,0	10,0	**A06.1010.25 R/L**	R ACQT L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	
6,0	12,0	12,0	**A06.1212.25 R/L**	R ABWX L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	
6,0	16,0	16,0	**A06.1616.25 R/L**	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm																		
7,0	16,0	16,0	**A07.1616.25 R/L**	R AJJE L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A07.R	L A07.L	

◀ Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **A05.1616.20 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Applications Interieures

Porte-outils doubles, adaptables sur les machines Suisses.

Toolholder, Internal Applications

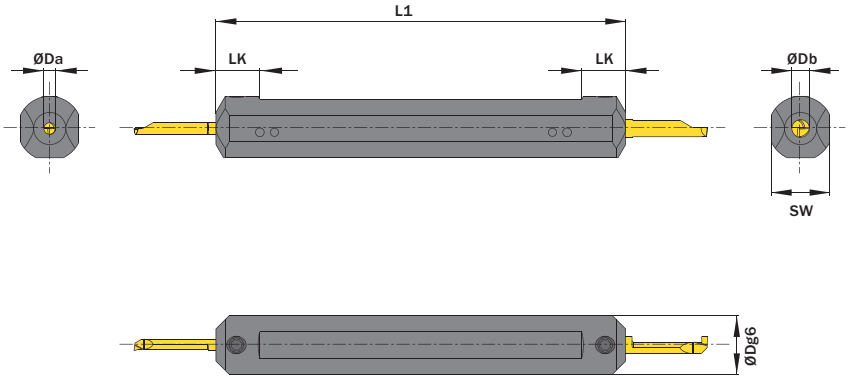
Double toolholder for swiss type machines.

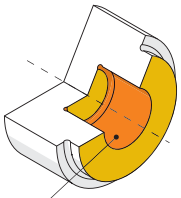
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/742**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa mm	ØDg6 mm	L1 mm	ØDb mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK mm	SW mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDa = 4,0 mm										
4,0	19,05	140,0	6,0	**A04.0.750.0140.A06**	AHWS	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	**A04.0020.0140.A04**	APJQ	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R A04C.L|A04C.R
4,0	20,0	140,0	5,0	**A04.0020.0140.A05**	AMF0	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A05.L|A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	**A04.0020.0140.A06**	AAWT	15,0	18,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	**A04.0022.0140.A04**	AGV1	15,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R A04C.L|A04C.R
4,0	22,0	140,0	6,0	**A04.0022.0140.A06**	AA6P	15,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	**A04.0025.0140.A06**	AEZP	15,0	23,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	**A04.0028.0140.A06**	AB7A	15,0	26,0	AM6x7,5T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R
▼ ØDa = 5,0 mm										
5,0	20,0	140,0	5,0	**A05.0020.0140.A05**	AK9Y	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	**A05.0020.0140.A06**	APND	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L|A05.R|A06.L|A06.R
▼ ØDa = 6,0 mm										
6,0	20,0	140,0	6,0	**A06.0020.0140.A06**	AGXT	15,0	17,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	**A06.0022.0140.A06**	AJC6	15,0	19,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R

inch

Exemple de commande // Order example: **A04.0022.0140.A06**

Porte-Outils, Applications Interieures

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour applications de tournage et fraisage.

Toolholder, Internal Applications

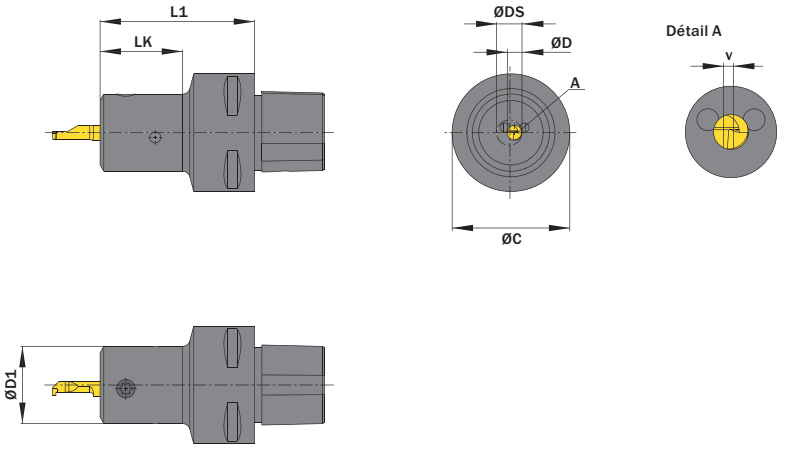
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

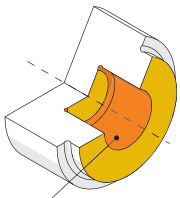
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/737**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A04.00C3.05

Taille de la queue polygonale Polygon shank size	ØD mm	ØC mm	ØDS mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LK mm	Profondeur de fraisage maxi. Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm															
C3	4,0	32,0	5,9	**A04.00C3.05**	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L | A04C.R	upd
C4	4,0	40,0	5,9	**A04.00C4.05**	ADV4	21,0	6,4	47,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L | A04C.R	upd
C5	4,0	50,0	6,0	**A04.00C5.06**	AUFJ	21,0	6,5	49,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L | A04C.R	upd
▼ ØD = 5,0 mm															
C3	5,0	32,0	6,9	**A05.00C3.07**	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	upd
C5	5,0	50,0	7,5	**A05.00C5.08**	AUFK	22,0	8,0	49,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R	upd

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.00C4.05**

Porte-Outils, Applications Interieures

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour applications de tournage et fraisage.

Toolholder, Internal Applications

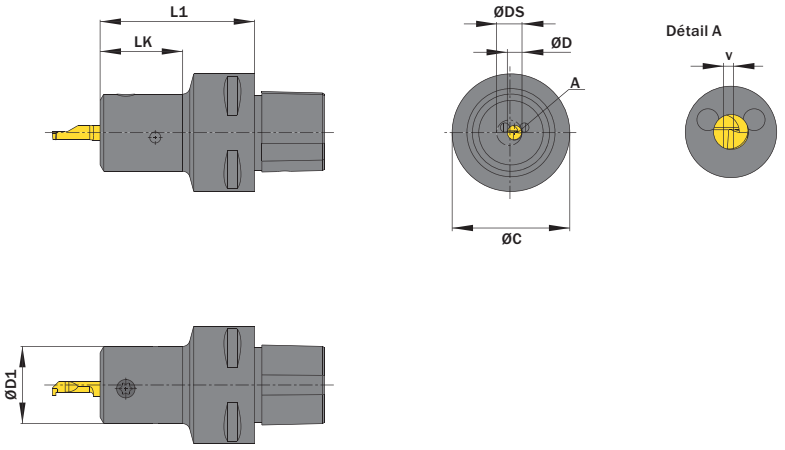
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

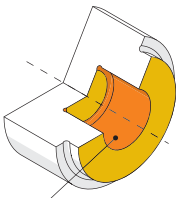
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/973**



l´image montre / Drawing shows: A04.00C3.05



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

Taille de la queue polygonale Polygon shank size	ØD mm	ØC mm	ØDS mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LK mm	Profondeur de fraisage maxi. Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table				**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
▼ ØD = 6,0 mm															
C3	6,0	32,0	7,9	**A06.00C3.08**	AHG5	23,0	8,4	42,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
C3	6,0	32,0	9,8	**A06.00C3.10**	ABBP	23,5	10,3	42,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
C4	6,0	40,0	7,9	**A06.00C4.08**	AEU0	23,0	8,4	47,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
C4	6,0	40,0	9,8	**A06.00C4.10**	ADS1	23,5	10,3	47,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
C5	6,0	50,0	9,8	**A06.00C5.10**	AUFM	23,5	10,3	49,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
C6	6,0	63,0	9,8	**A06.00C6.10**	AUFS	23,5	10,3	95,0	22,0	1,6	1,95	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L|A06.R	upd
▼ ØD = 7,0 mm															
C3	7,0	32,0	8,9	**A07.00C3.09**	AN85	24,0	9,4	42,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd
C3	7,0	32,0	12,7	**A07.00C3.13**	AM7H	25,0	13,2	42,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd
C4	7,0	40,0	8,9	**A07.00C4.09**	AMBV	24,0	9,4	47,0	22,0	0,6	1,0	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd
C4	7,0	40,0	12,7	**A07.00C4.13**	AM83	25,0	13,2	47,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd
C5	7,0	50,0	12,7	**A07.00C5.13**	AUFN	25,0	13,2	49,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd
C6	7,0	63,0	12,7	**A07.00C6.13**	AUFT	25,0	13,2	95,0	22,0	2,5	2,9	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R	upd

Exemple de commande // Order example: **A06.00C4.08**

Porte-Outils, Applications Interieures

Pour les applications de fraisages et d'alésage.

Toolholder, Internal Applications

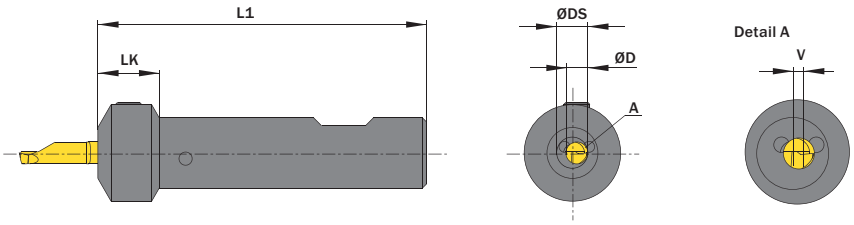
For milling and boring applications.

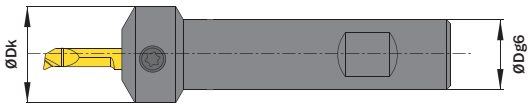
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

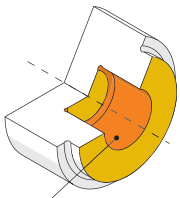
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/743**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD mm	ØDg6 mm	ØDS mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	L1 mm	LK mm	V mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	**A04.0.625.05 B ST**	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	new inch
4,0	16,0	5,9	**A04.0016.05 B ST**	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	16,0	6,0	**A04.0016.06 B ST**	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	**A05.0.625.07 B ST**	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	new inch
5,0	16,0	6,9	**A05.0016.07 B ST**	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	16,0	7,5	**A05.0016.08 B ST**	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	**A06.0.625.10 B ST**	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	new inch
6,0	16,0	9,8	**A06.0016.10 B ST**	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	**A07.0.625.13 B ST**	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	new inch
7,0	16,0	12,7	**A07.0016.13 B ST**	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R	

▌Exemple de commande // Order example: **A06.0016.10 B ST**

Porte-Outils, Applications Interieures pour Machines Star

Pour les applications de tournage interieur.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

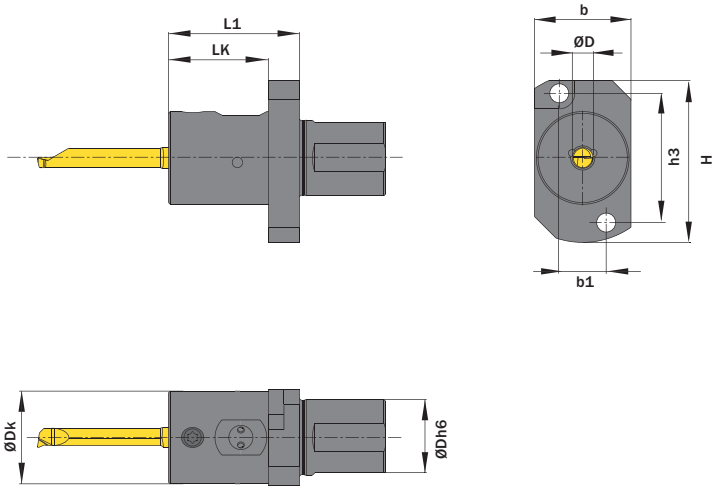
For internal turning applications.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

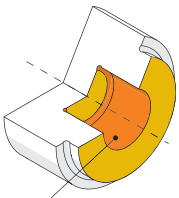
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/748**



l´image montre / Drawing shows: A06.ST22



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	**A04.ST22**	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	**A05.ST22**	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	**A06.ST22**	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	**A07.ST22**	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R

▌Exemple de commande // Order example: **A06.ST22**

Porte-Outils, Applications Interieures pour Machines Star

Pour les application de tournage interieur Quatre types d'arrosage possibles.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

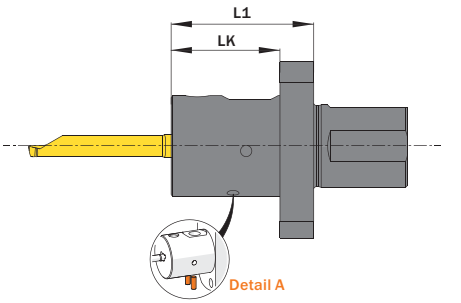
For internal turning applications. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

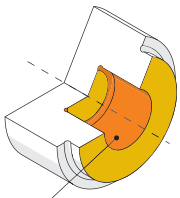
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1234**



l´image montre / Drawing shows: A04.ST22 T

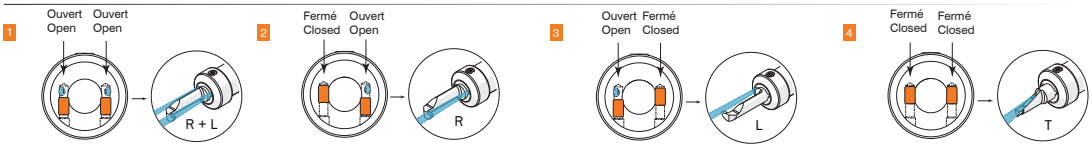


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	22,0	**A04.ST22 T**	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L A04C.R | A04T	upd
5,0	22,0	**A05.ST22 T**	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R | A05T	upd
6,0	22,0	**A06.ST22 T**	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	upd
7,0	22,0	**A07.ST22 T**	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L | A07.R | A07T	upd
8,0	22,0	**A08.ST22 T**	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	upd

▌Exemple de commande // Order example: **A04.ST22 T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils de Base avec Prise WFB

Porte-outils de base avec prise WFB, quatre types différents d'alimentation en liquide de refroidissement, réglables individuellement.

Base toolholder with WFB-adapter

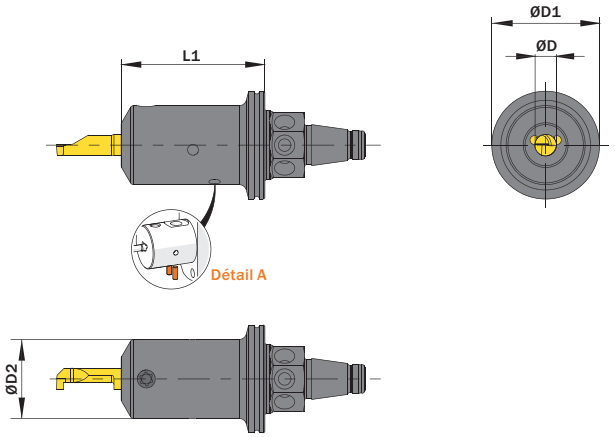
Base toolholder with WFB-adapter. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

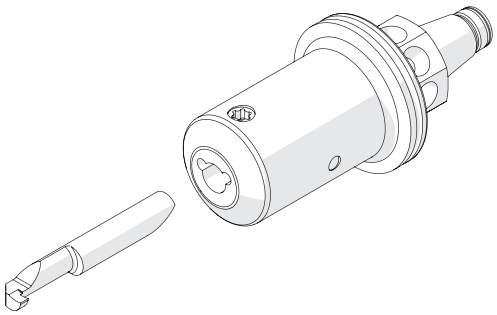
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1358**



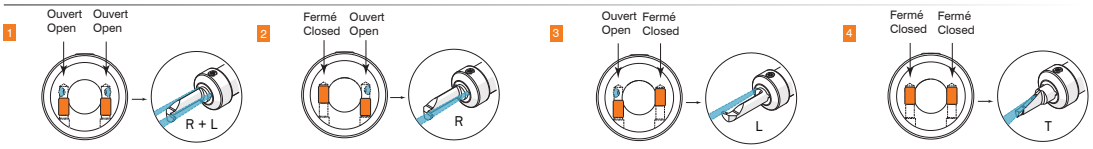


l´image montre / Drawing shows: A00.WF22.40

ØD2 mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
22,0	40,0	**A04.WF22.40 T**	A6TN	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T	new
22,0	40,0	**A05.WF22.40 T**	A6TQ	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L|A05.R|A05T	new
22,0	40,0	**A06.WF22.40 T**	A6TT	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L|A06.R|A06T	new
22,0	40,0	**A07.WF22.40 T**	A6TV	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T	new
22,0	40,0	**A08.WF22.40 T**	A6TX	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08|A08T	new
22,0	40,0	**A10.WF22.40 T**	A6TZ	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10|A10.L|A10.R|A10T	new

Exemple de commande // Order example: **A10.WF22.40 T**

Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



Porte-Outils, Applications Interieures pour Machines Star

Pour les application de tournage interieur. Quatre types d'arrosage possibles.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

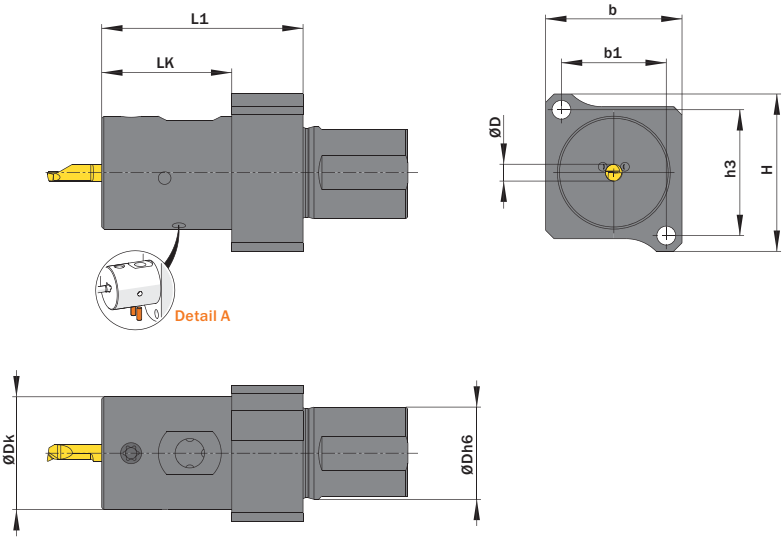
For internal turning applications.Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

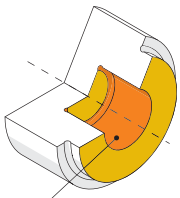
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page137)

TW ST | Légende Legend **139**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1291**



l´image montre / Drawing shows: A04.ST22.A T

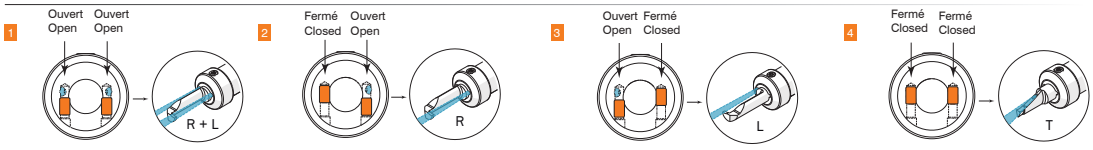


Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	22,0	**A04.ST22.A T**	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04C.L A04C.R | A04T	new
5,0	22,0	**A05.ST22.A T**	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R | A05T	new
6,0	22,0	**A06.ST22.A T**	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L | A06.R | A06T	new
7,0	22,0	**A07.ST22.A T**	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L | A07.R | A07T	new
8,0	22,0	**A08.ST22.A T**	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 | A08T	new

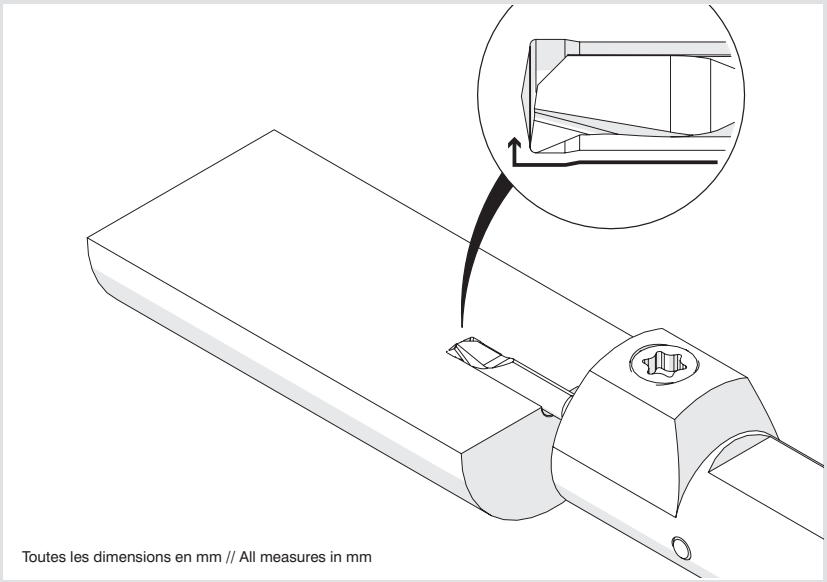
Exemple de commande // Order example: **A06.ST22.A T**

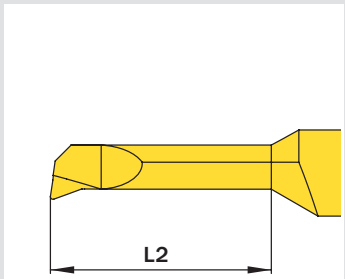
Detail A | **1 Porte-outils – 4 possibilités d'arrosage // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**

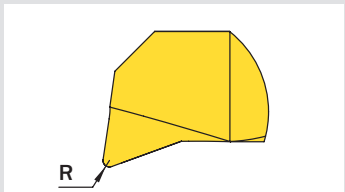


Outils standards // Standard Tools

Alésage
Boring







Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	L2	R	Voir page See Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	71
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	71
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	71
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	71
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	71
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	71
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	71
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	71
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	71
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	71
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	71
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	71
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	71
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	71
A04.1804.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	72
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	72
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	72
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	72
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	72
A04.1C04.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	72
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	72
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	72
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	72
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	72
A04.1805.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	72
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	72
A04.1805.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	72
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	72
A04.1805.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	72
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	72
A04.1806.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	72
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	72
A04.1806.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	72
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	72
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	73
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	73
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	73
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	73
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	73
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	73
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	73
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	73
A04.1807.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	73
A04.1C07.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	73
A04.1808.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	73
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	73
A04.1808.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	73
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	73
A04.1808.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	73
A04.1C08.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	73
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,1	0,05	74
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,1	0,05	74

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	L2	R	Voir page See Page
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,1	0,1	74
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,1	0,1	74
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	74
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	74
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	74
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	74
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	74
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	74
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	74
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	74
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	74
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	74
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	74
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	74
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	74
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	74
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	74
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	74
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	74
A04.1C12.20.27.15 YR	2,7	20,3	0,15	74
A04.1C14.15.30.15 YR/L	3,0	15,2	0,15	75
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	75
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	75
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	75
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	75
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	75
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	75
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	75
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	75
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	75
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	75
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	75
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	75
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	75
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	75
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	75
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	75
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	75
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	75
A04.1C15.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	75
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	76
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	76
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	76
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	76
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	76
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	76
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	76
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	76
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	76
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	76
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	76
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	77

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	L2	R	Voir page See Page
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	77
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	77
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	77
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	77
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	77
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	77
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	77
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	77
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	77
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	77
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	77
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	77
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	78
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	78
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	78
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	78
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	78
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	78
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	79
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	79
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	79
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	79
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	79
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	79
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	79
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	79
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	79
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	79
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	79
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	79
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	80
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	80
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	80
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	81
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	81
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	81
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	81
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	81
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	81
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	81
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	81
A06.1830.50.62.20 YR/L	6,2	50,8	0,2	81
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	81
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	81
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	81
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	81
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	81
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	81
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	81

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Alésage

Alésage minimum 0,3 mm.

Boring

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

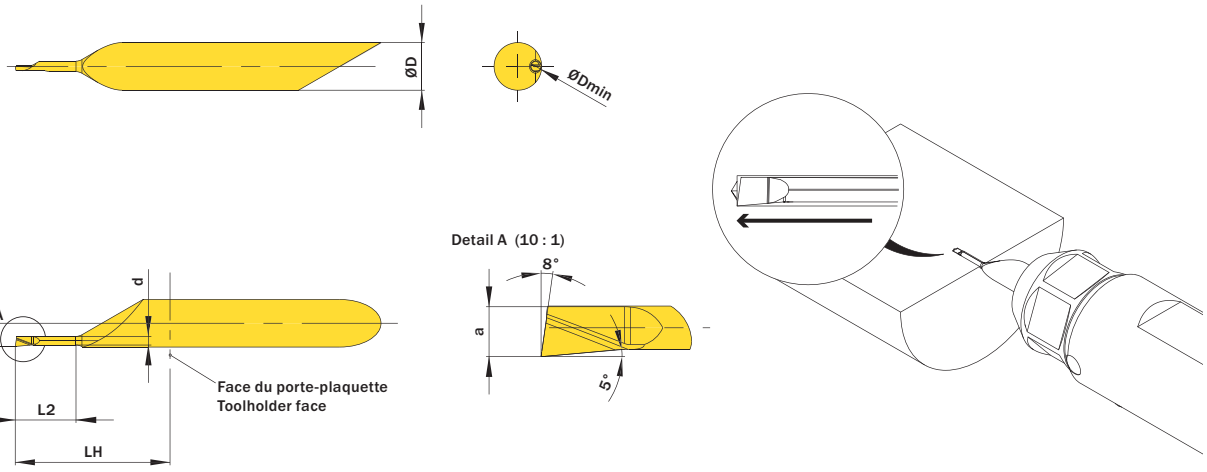
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1043**



l´image montre / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	**A04.5015.01.03.00 YR/L**	R AMZP L ANTU	X800 X400	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	**A04.5C15.01.03.00 YR/L**	R AW9E L AW99	X800 X400	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	**A04.5020.01.04.00 YR/L**	R AHJV L AFUM	X800 X400	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	**A04.5C20.01.04.00 YR/L**	R AW9F L AXAA	X800 X400	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	**A04.5025.02.05.00 YR/L**	R AASX L AK4W	X800 X400	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	**A04.5C25.02.05.00 YR/L**	R ABJW L ABH9	X800 X400	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	**A04.5030.02.06.00 YR/L**	R APAZ L AH1C	X800 X400	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	**A04.5C30.02.06.00 YR/L**	R APVN L ANA8	X800 X400	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	**A04.5035.03.07.00 YR/L**	R AP2U L ADPH	X800 X400	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	**A04.5C35.03.07.00 YR/L**	R AB9W L AEYB	X800 X400	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	**A04.5040.04.08.00 YR/L**	R AJ56 L AHP9	X800 X400	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	0,8	-	+	**A04.5C40.04.08.00 YR/L**	R AJ4N L AEWY	X800 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	**A04.5045.05.09.00 YR/L**	R AN0X L ACN2	X800 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	0,9	-	+	**A04.5C45.05.09.00 YR/L**	R ADKP L AMVH	X800 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well!!

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.5015.01.03.00 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 1,0 mm.

Boring

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

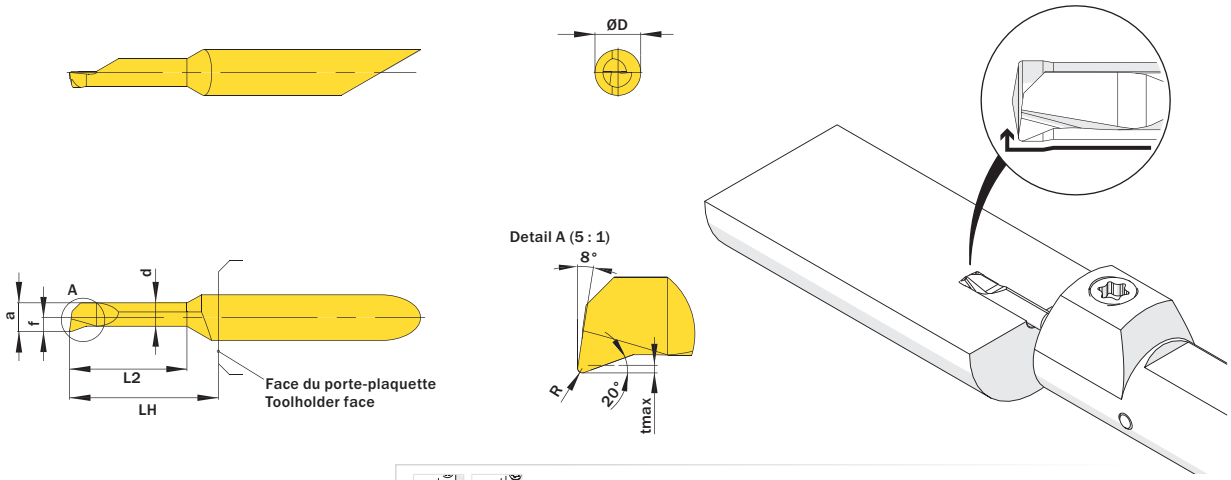
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1044**





Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm														
4,0	4,1	1,0	0,05	-	**A04.1804.04.10.05 YR/L**	R AMGN L AK3Z	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,05	+	**A04.1C04.04.10.05 YR/L**	R AW9G L AXAB	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.04.10.10 YR/L**	R AH77 L ADKJ	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.04.10.10 YR/L**	R AHJJ L AFJE	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	-	**A04.1804.06.10.05 YR/L**	R AHGX L APQV	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	+	**A04.1C04.06.10.05 YR/L**	R AW9H L AXAC	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.06.10.10 YR/L**	R ADN1 L AASJ	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.06.10.10 YR/L**	R AJGF L AMNZ	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.08.10.10 YR/L**	R AJHB L AEXS	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.08.10.10 YR/L**	R ANWW L AJEK	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.04.12.10 YR/L**	R A517 L A519	X800 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	new
4,0	5,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.04.12.10 YR/L**	R AW3A L AW29	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.07.12.10 YR/L**	R A52D L A52B	X800 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	new
4,0	7,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.07.12.10 YR/L**	R AW3C L AW3B	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.09.12.10 YR/L**	R A52K L A52F	X800 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L	new
4,0	9,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.09.12.10 YR/L**	R AW3E L AW3D	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	**A04.1806.06.14.10 YR/L**	R A52Q L A52N	X800 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L	new
4,0	6,1	1,4	0,1	+	**A04.1C06.06.14.10 YR/L**	R AW3G L AW3F	X800 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	1,4	0,1	-	**A04.1806.10.14.10 YR/L**	R A52V L A52T	X800 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L	new
4,0	10,2	1,4	0,1	+	**A04.1C06.10.14.10 YR/L**	R AW3J L AW3H	X800 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L	

◀ Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A04.1804.04.10.10 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 1,7 mm.

Boring

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

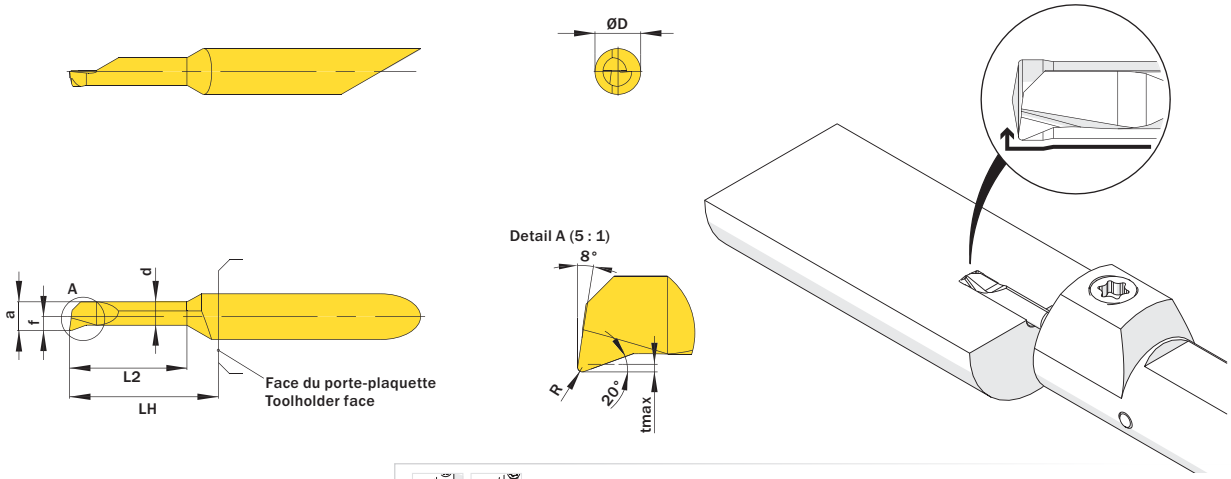
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1054**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
4,0	6,1	1,7	0,05	-	**A04.1807.06.17.05 YR/L**	R ABA5 L ADK9	X800 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	6,1	1,7	0,05	+	**A04.1C07.06.17.05 YR/L**	R AW9J L AXAD	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	6,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.06.17.10 YR/L**	R AEAZ L APEV	X800 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.06.17.10 YR/L**	R AF0J L ANPT	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	1,7	0,05	-	**A04.1807.09.17.05 YR/L**	R AEHH L AJZB	X800 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	1,7	0,05	+	**A04.1C07.09.17.05 YR/L**	R AW9K L AXAE	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.09.17.10 YR/L**	R AD7Q L AGHY	X800 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.09.17.10 YR/L**	R ANYC L AKAA	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,2	1,7	0,1	-	**A04.1807.12.17.10 YR/L**	R A53F L A53D	X800 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	new
4,0	12,2	1,7	0,1	+	**A04.1C07.12.17.10 YR/L**	R A199 L A53B	X800 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm														
4,0	9,1	1,9	0,1	-	**A04.1808.09.19.10 YR/L**	R A52Z L A52X	X800 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	new
4,0	9,1	1,9	0,1	+	**A04.1C08.09.19.10 YR/L**	R AW3M L AW3K	X800 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.12.19.10 YR/L**	R A523 L A521	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	new
4,0	12,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.12.19.10 YR/L**	R AW3P L AW3N	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	13,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.13.19.10 YR/L**	R A529 L A527	X800 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	new
4,0	13,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.13.19.10 YR/L**	R A2AA L A525	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	new

◀ Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A04.1807.06.17.10 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 2,2 mm.

Boring

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

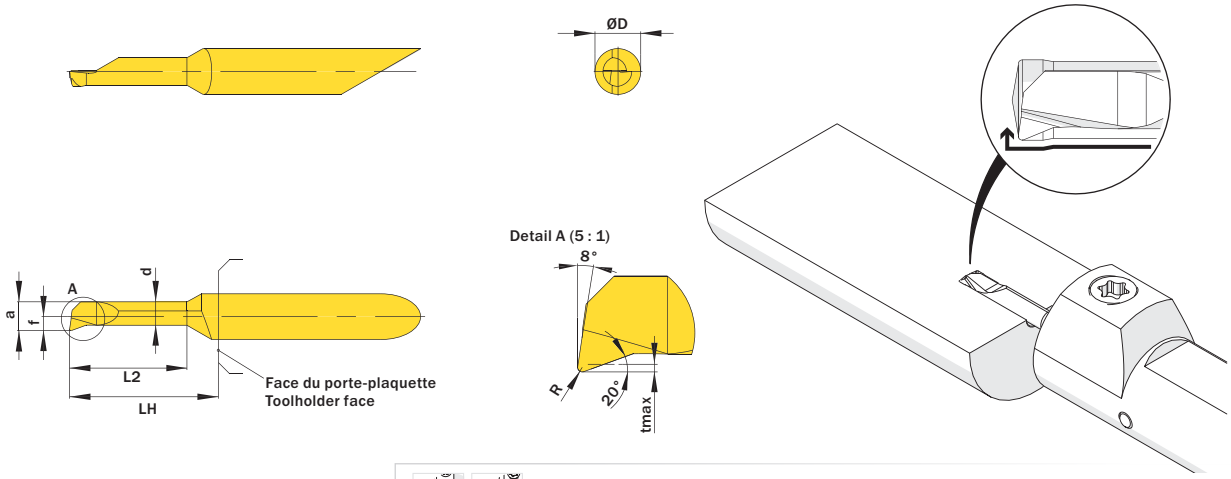
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1038**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du Tableau Continued Table — Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.

4,0	6,1	2,2	0,05	●	**A04.1810.06.22.05 YR/L**	R AEWA L AHNE	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,05	+	**A04.1C10.06.22.05 YR/L**	R AW9M L AXAF	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	2,2	0,1	●	**A04.1810.06.22.10 YR/L**	R AMKG L ABK2	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.06.22.10 YR/L**	R ABCM L AKQQ	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,05	●	**A04.1810.09.22.05 YR/L**	R AFEA L AEVE	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,05	+	**A04.1C10.09.22.05 YR/L**	R AW9N L AXAG	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	**A04.1810.09.22.10 YR/L**	R AM4S L AA7F	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.09.22.10 YR/L**	R ABD9 L AMX3	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	●	**A04.1810.13.22.10 YR/L**	R AKP9 L AJ36	X800 X400	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	13,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.13.22.10 YR/L**	R AGGH L AEBZ	X800 X400	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.15.22.10 YR**	A2AB	X800 X400	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,03	●	**A04.1812.10.27.03 YR/L**	R AKG6 L AHF1	X800 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	**A04.1C12.10.27.03 YR/L**	R AW9P L AXAH	X800 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	**A04.1812.10.27.05 YR/L**	R AFXD L AFVH	X800 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	**A04.1C12.10.27.05 YR/L**	R AW9Q L AXAJ	X800 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	**A04.1812.10.27.15 YR/L**	R AH2M L ACX1	X800 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.10.27.15 YR/L**	R AJ8J L AJ01	X800 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	**A04.1812.15.27.05 YR/L**	R ANPQ L AEK2	X800 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	**A04.1C12.15.27.05 YR/L**	R AW9S L AXAK	X800 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	**A04.1812.15.27.15 YR/L**	R AA95 L AJKP	X800 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.15.27.15 YR/L**	R AB8C L AAQ1	X800 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	2,7	0,15	+	**A04.1C12.20.27.15 YR**	A2AC	X800 X400	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. — Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1812.10.27.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 3,0 mm.

Boring

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

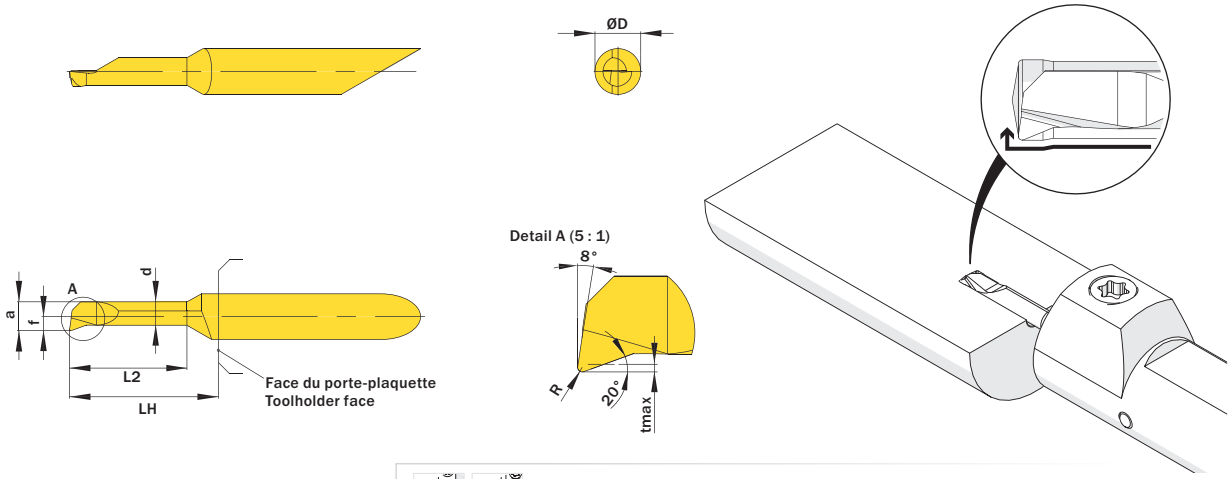
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1039**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	15,2	3,0	0,15	+	**A04.1C14.15.30.15 YR/L**	R AW3S L AW3Q	X800 X400	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,0	0,15	●	**A04.1814.20.30.15 YR/L**	R APP5 L AMU6	X800 X400	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	20,3	3,0	0,15	+	**A04.1C14.20.30.15 YR/L**	R AHQ2 L AKT4	X800 X400	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,0	0,05	●	**A04.1814.25.30.05 YR/L**	R ATVX L AVEY	X800 X400	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	25,4	3,0	0,05	+	**A04.1C14.25.30.05 YR/L**	R AW9T L AXAM	X800 X400	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	10,2	3,2	0,03	●	**A04.1815.10.32.03 YR/L**	R AM5F L AH7Q	X800 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	10,2	3,2	0,03	+	**A04.1C15.10.32.03 YR/L**	R AW9V L AXAP	X800 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	3,2	0,05	●	**A04.1815.10.32.05 YR/L**	R ACMP L AMPB	X800 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	10,2	3,2	0,05	+	**A04.1C15.10.32.05 YR/L**	R AW9W L AXAQ	X800 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	3,2	0,15	●	**A04.1815.10.32.15 YR/L**	R ANAV L AKDJ	X800 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.10.32.15 YR/L**	R AG17 L AC37	X800 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,05	●	**A04.1815.15.32.05 YR/L**	R AHFZ L AAS8	X800 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,2	0,05	+	**A04.1C15.15.32.05 YR/L**	R AW9X L AXAS	X800 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	●	**A04.1815.15.32.15 YR/L**	R APP9 L AFN6	X800 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.15.32.15 YR/L**	R ABTG L AAW9	X800 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,2	0,05	●	**A04.1815.20.32.05 YR/L**	R APGP L AFHA	X800 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	20,3	3,2	0,05	+	**A04.1C15.20.32.05 YR/L**	R AW9Y L AXAT	X800 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,2	0,15	●	**A04.1815.20.32.15 YR/L**	R AQCT L ABZB	X800 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.1C15.20.32.15 YR/L**	R AAVU L ADEU	X800 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,2	0,15	+	**A04.1C15.25.32.15 YR**	A2AD	X800 X400	2,95	2,55	1,95	28,0	0,2	A04C.R	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1815.10.32.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 3,7 mm.

Boring

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

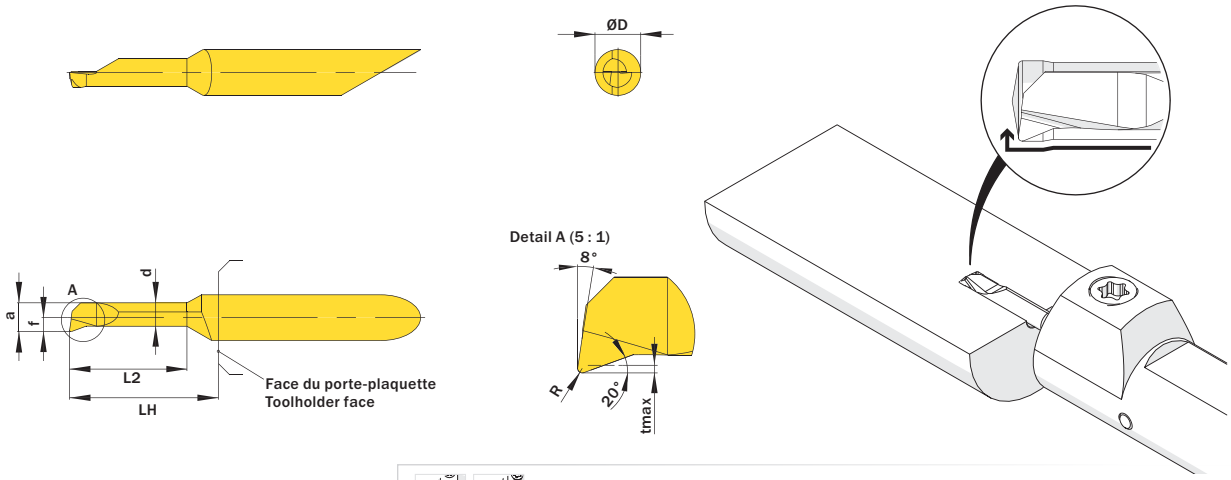
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1055**





Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	10,2	3,7	0,15	●	**A04.1817.10.37.15 YR/L**	R AHD4 L AMYK	X800 X400	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.10.37.15 YR/L**	R ANJF L ANZP	X800 X400	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	**A04.1817.15.37.15 YR/L**	R AMQN L ABA7	X800 X400	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.15.37.15 YR/L**	R AHBD L APYD	X800 X400	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	**A04.1817.20.37.05 YR/L**	R AQ1U L AQ1V	X800 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	**A04.1C17.20.37.05 YR/L**	R AW9U L AXAN	X800 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	**A04.1817.20.37.15 YR/L**	R AKNZ L AH9Y	X800 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.1C17.20.37.15 YR/L**	R AB5S L AFAA	X800 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	**A04.1817.25.37.10 YR/L**	R AA9M L ADKH	X800 X400	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	**A04.1C17.25.37.10 YR/L**	R ANNS L AEFW	X800 X400	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	**A04.1C17.30.37.10 YR**	A2AE	X800 X400	3,45	3,05	1,95	33,0	0,2	A04C.R

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1817.15.37.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 4,2 mm.

Boring

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

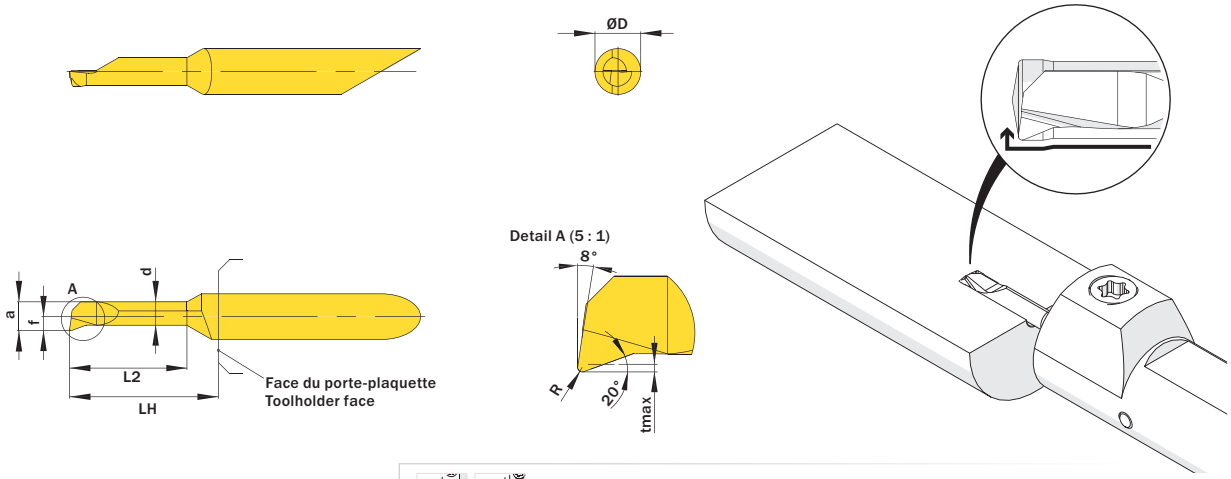
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1040**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

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

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1820.10.42.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 4,9 mm.

Boring

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

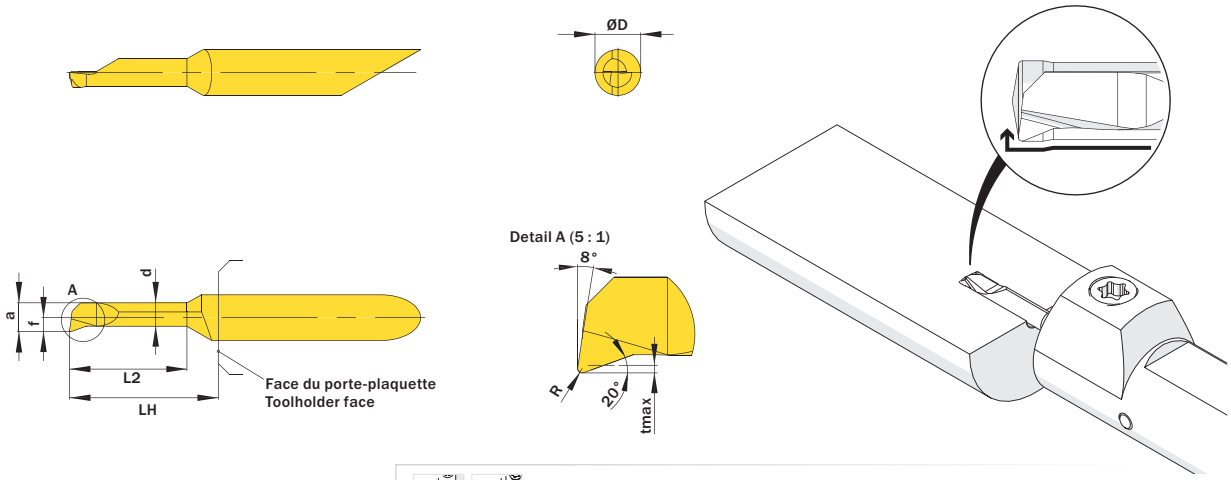
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1073**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

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

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A05.1825.20.49.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 5,2 mm.

Boring

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

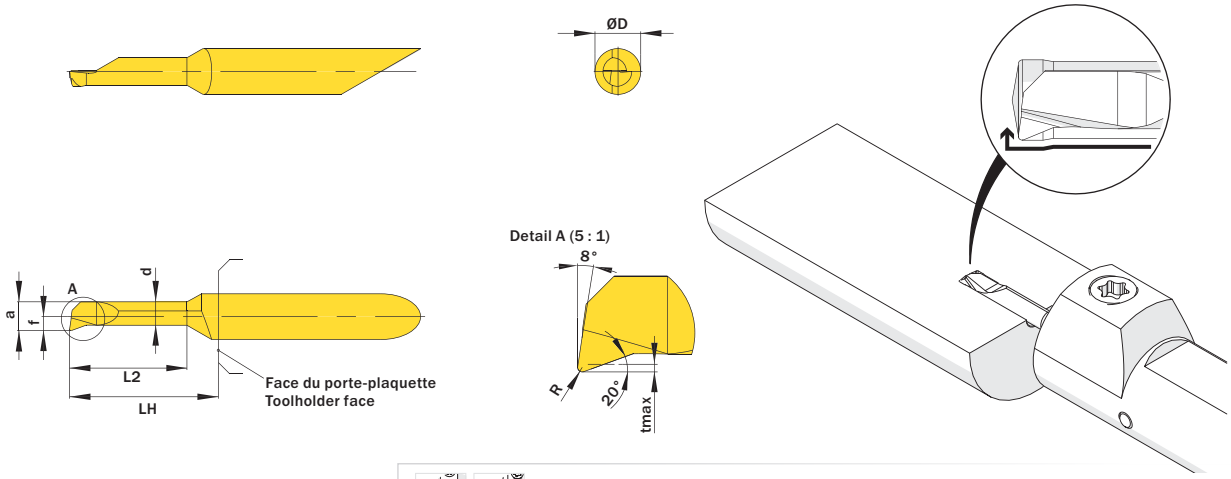
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1041**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	10,2	5,2	0,05	+	**A05.1825.10.52.05 YR/L**	R AS4G L ATVZ	X800 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.10.52.20 YR/L**	R AFCW L ADCU	X800 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	**A05.1825.15.52.03 YR/L**	R ATV0 L AKBB	X800 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	**A05.1825.15.52.05 YR/L**	R AM69 L AH0M	X800 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.15.52.20 YR/L**	R AF4Y L ANMN	X800 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	**A05.1825.20.52.05 YR/L**	R AD00 L AKA1	X800 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.1825.20.52.20 YR/L**	R AM8M L AM55	X800 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.1825.25.52.20 YR/L**	R AFSB L AEHN	X800 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	**A05.1825.30.52.05 YR/L**	R AD3G L AH4N	X800 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.1825.30.52.20 YR/L**	R AFY1 L AK66	X800 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.35.52.20 YR/L**	R AND4 L AEC2	X800 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.40.52.20 YR/L**	R AMQK L AHH4	X800 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.L

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A05.1825.20.52.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 5,9 mm.

Boring

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

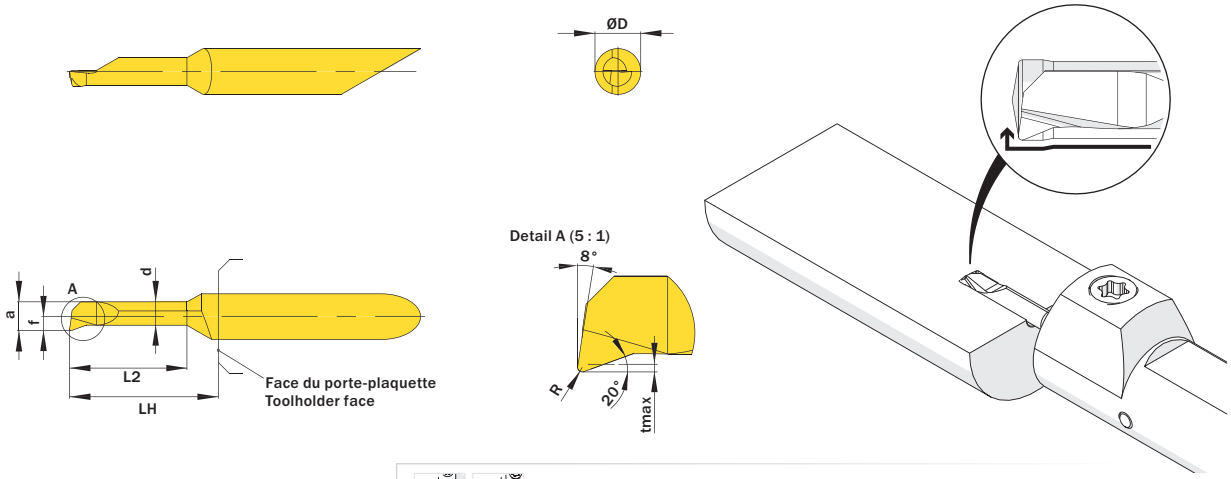
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
70

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1074**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.!

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

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well!!

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.1830.35.59.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 6,2 mm.

Boring

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

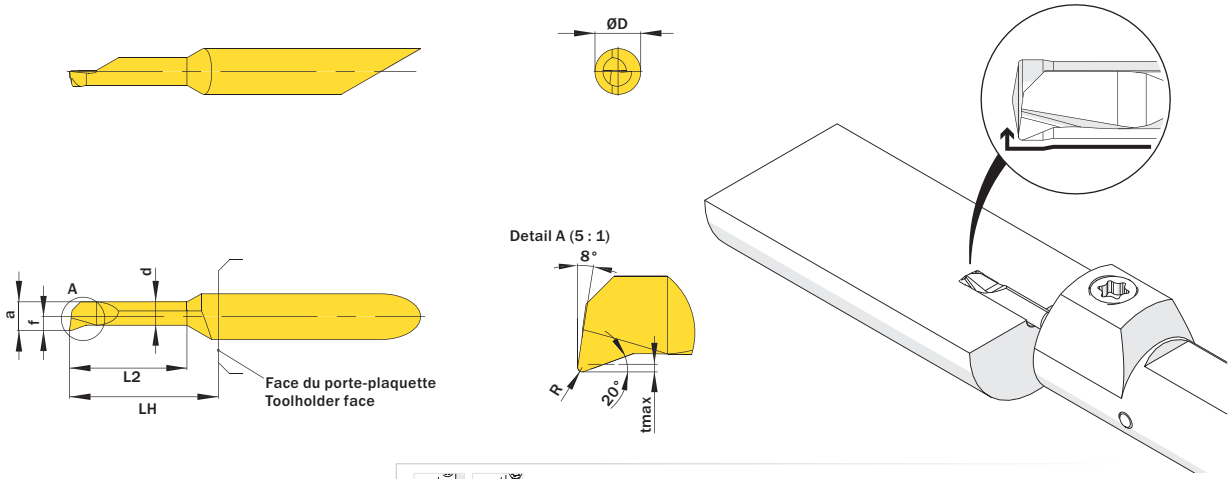
Valeurs de coupure (début) // Parametri di taglio (inizio)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page/Pagina 429**

Porte-Outils adapté à la page // Portautensili adatti sulla pagina
28, 29, 31, 36, 22, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Strumenti simili sulla pagina
70

SP HM R Légende Riferimento **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1042**



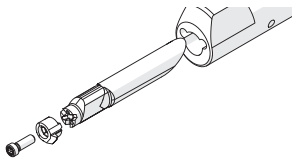
Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		
Suite du Tableau / Continued Table					**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**									
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YR/L**	R AG74 L AGKE	X800 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	20,3	6,2	0,05	+	**A06.1830.20.62.05 YR/L**	R AEF5 L AQ95	X800 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YR/L**	R AHDQ L AK50	X800 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YR/L**	R AMJG L ADFD	X800 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	30,5	6,2	0,05	+	**A06.1830.30.62.05 YR/L**	R AAMD L ATVY	X800 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YR/L**	R AFDC L AKDU	X800 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YR/L**	R ABT1 L AEG8	X800 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YR/L**	R AC3S L AEQ0	X800 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L	
6,0	50,8	6,2	0,2	+	**A06.1830.50.62.20 YR/L**	R A2AH L A4YD	X800 X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R A06.R L A06.L	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YR/L**	R APJJ L ADX9	X800 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YR/L**	R AHXT L AJTS	X800 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YR/L**	R AMGJ L AJZQ	X800 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YR/L**	R ABCQ L AC04	X800 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	45,7	7,2	0,2	+	**A07.1835.45.72.20 YR/L**	R AMXA L ACW5	X800 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YR/L**	R AKWE L AM5B	X800 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L	
7,0	60,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.60.72.20 YR**	A2AJ	X800 X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5	A07.R	

Exemple de commande // Order example: **A06.1830.15.62.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

La gamme d'outils simturn D07 offre des solutions interchangeables pour toutes les applications d'alésages à partir de Ø7,0mm. Le système consiste à utiliser un support D07 biseauté montable sur les porte-outils A06.

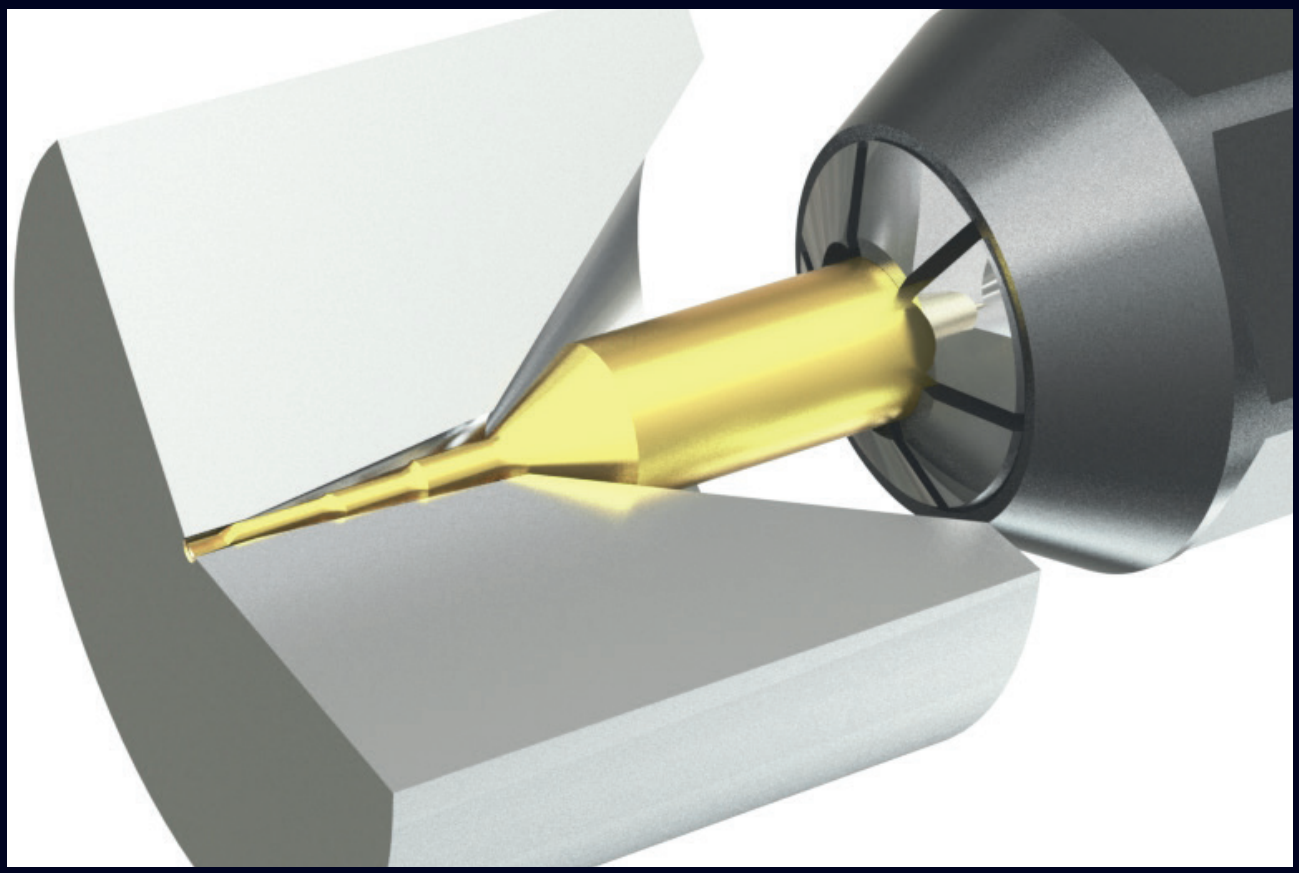
The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolhol rs and the cutting inserts simturn D07.



Adaptateur sur la page // Adapter on page 162 | **Plaquettes de coupe // Cutting inserts 168**

Des outils personnalisés // Customized tools

Solutions d‘outillage spécifiques au clientclients
Customer-specific tooling solutions



Alésage d‘un trou profond et fortement conique avec plaquette de coupe simturn AX à plusieurs étages.

Boring of a deep, strongly tapered bore with multiple stepped simturn AX cutting insert.

Les outils individual SIMTEK offrent d‘innombrables avantages! En plus de notre objectif d‘offrir la meilleure solution d‘outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d‘un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d‘outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Alésage avec Brise Copeaux

Brise copeaux spécial pour un meilleur contrôle. Système de centrage spécifique pour améliorer le refroidissement à la pointe. Alésage minimum 1,0 mm.

Boring with Special Chip Former

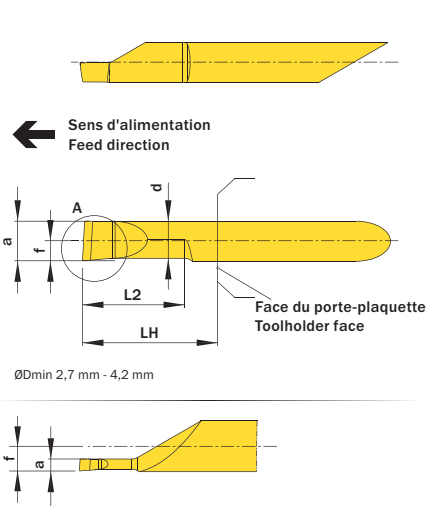
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

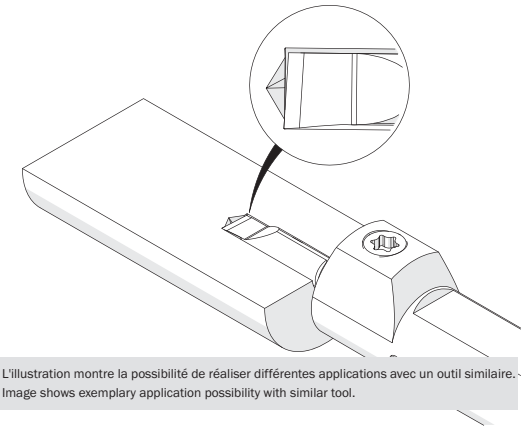
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1096**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode	Notre premier choix Our first choice	a mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm												
4,0	4,1	1,0	0,05	+	**A04.8704.04.10.05 YS R**	AX3P	X800 X400	0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm												
4,0	6,1	1,2	0,05	+	**A04.8705.06.12.05 YS R**	AX3Q	X800 X400	1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm												
4,0	6,1	1,4	0,05	+	**A04.8706.06.14.05 YS R**	AX3N	X800 X400	1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm												
4,0	6,1	1,7	0,05	+	**A04.8707.06.17.05 YS R**	AX9J	X800 X400	1,45	3,95	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.8707.06.17.10 YS R**	AX1X	X800 X400	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm												
4,0	9,1	2,2	0,05	+	**A04.8710.09.22.05 YS R**	AX3U	X800 X400	1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm												
4,0	10,2	2,7	0,05	+	**A04.8712.10.27.05 YS R**	AX56	X800 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	**A04.8712.10.27.10 YS R**	AX3M	X800 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	**A04.8712.15.27.05 YS R**	AYCE	X800 X400	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	+	**A04.8715.10.32.05 YS R**	AX55	X800 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	**A04.8715.10.32.10 YS R**	AX3T	X800 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	**A04.8715.15.32.05 YS R**	AYCG	X800 X400	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm												
4,0	10,2	4,2	0,05	+	**A04.8720.10.42.05 YS R**	AXYU	X800 X400	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	**A04.8720.15.42.05 YS R**	AX54	X800 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	**A04.8720.15.42.10 YS R**	AX3S	X800 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R

Exemple de commande // Order example: **A04.8705.06.12.05 YS R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage avec Brise Copeaux

Brise copeaux spécial pour un meilleur contrôle. Système de centrage spécifique pour améliorer le refroidissement à la pointe. Alésage minimum 4,2 mm.

Boring with special chip former

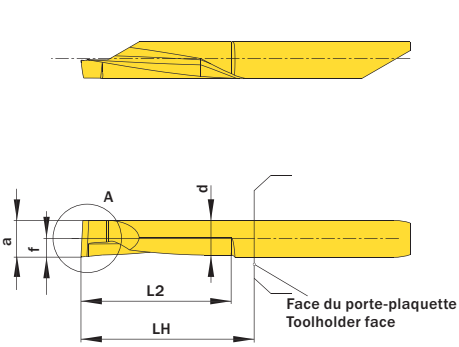
Special chipformer and chip flute for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

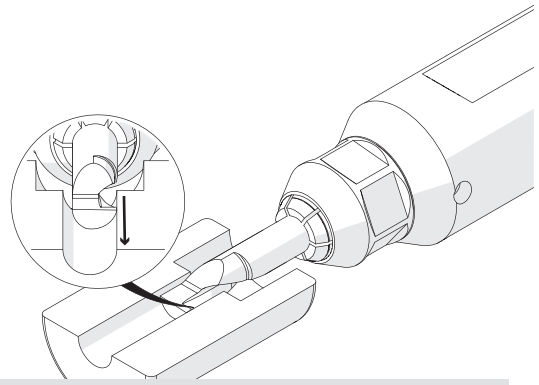
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1227**



Sens d'alimentation
Feed direction



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	κ	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	30,5	4,2	0,08	+	**A04.1H20.30.42.07 YS R**	A1CY	X800 X400	8°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R
4,0	30,5	4,2	0,05	+	**A04.5H20.30.42.05 YS R**	A1C0	X800 X400	50°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	40,6	5,2	0,08	+	**A05.1H25.40.52.07 YS R**	A1C2	X800 X400	8°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R
5,0	40,6	5,2	0,05	+	**A05.5H25.40.52.05 YS R**	A1C4	X800 X400	50°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R
5,0	15,2	5,2	0,05	+	**A05.8H25.15.52.05 YS R**	A020	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	23,0	A05.R
5,0	20,3	5,2	0,05	+	**A05.8H25.20.52.05 YS R**	AYCU	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R
5,0	20,3	5,2	0,1	+	**A05.8H25.20.52.10 YS R**	AZXY	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R
5,0	30,5	5,2	0,1	+	**A05.8H25.30.52.10 YS R**	AZXZ	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	38,0	A05.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	45,7	6,2	0,05	+	**A06.5H30.45.62.05 YS R**	A1C8	X800 X400	50°	5,95	0,31	5,5	2,95	53,0	A06.R
6,0	15,2	6,2	0,15	+	**A06.8H30.15.62.15 YS R**	A022	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	23,0	A06.R
6,0	20,3	6,2	0,15	+	**A06.8H30.20.62.15 YS R**	AX22	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	28,0	A06.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	55,8	7,2	0,08	+	**A07.1H35.55.72.07 YS R**	A1DA	X800 X400	8°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R
7,0	55,8	7,2	0,05	+	**A07.5H35.55.72.05 YS R**	A1DC	X800 X400	50°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R

Exemple de commande // Order example: **A05.8H25.20.52.05 YS R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage avec Brise Copeaux

Brise copeaux spécial pour un meilleur contrôle. Système de centrage spécifique pour améliorer le refroidissement à la pointe. Alésage minimum 2,7 mm.

Boring with Special Chip Former

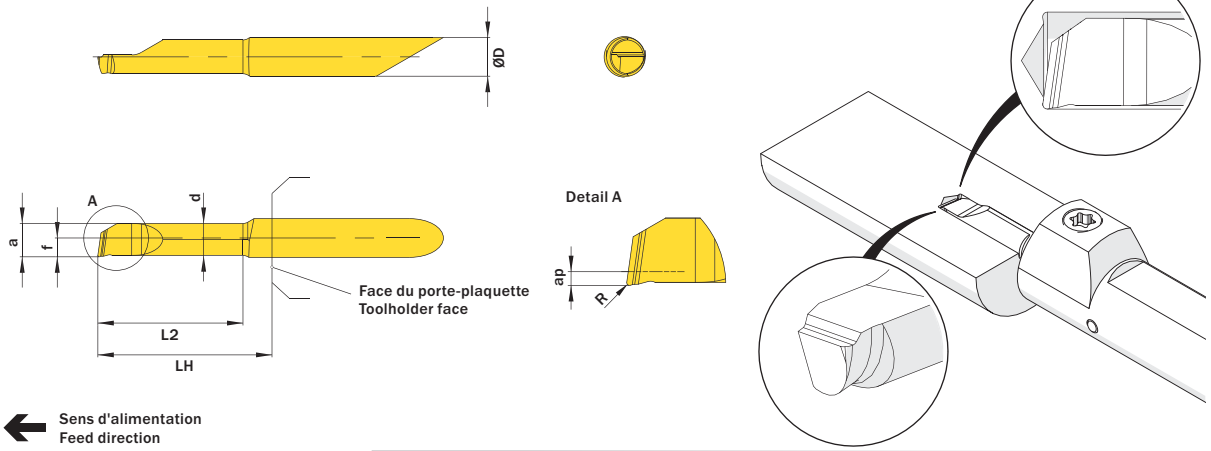
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 31, 32, 33, 34, 35, 40, 41, 43, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1045**



l´image montre / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm														
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.0C12.10.27.15 YER/L**	R AYE3 L AYE2	X800 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.0C12.15.27.15 YER/L**	R AUPY L AUPZ	X800 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.0C15.10.32.15 YER/L**	R AYE5 L AYE4	X800 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.0C15.15.32.15 YER/L**	R AUP0 L AUP1	X800 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.0C17.10.37.15 YER/L**	R AYE6 L AYE7	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.0C17.15.37.15 YER/L**	R AUPT L AUPS	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.0C17.20.37.15 YER/L**	R ATUE L ATUF	X800 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.0020.10.42.15 YER/L**	R AVUP L AW4V	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.0020.15.42.15 YER/L**	R ASE4 L ASE5	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,4	+	**A04.0020.15.42.40 YER**	A4XD	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R	new
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.0020.20.42.15 YER/L**	R ASE6 L ASE7	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.0020.25.42.15 YER/L**	R AVUQ L AW4W	X800 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.0025.10.52.20 YER/L**	R AS74 L AS75	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L	
5,0	10,2	5,2	0,4	+	**A05.0025.10.52.40 YER/L**	R AY8B L A065	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L	
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.0025.15.52.20 YER/L**	R AS77 L AS76	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	18,0	R A05.R L A05.L	
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.0025.20.52.20 YER/L**	R ASE9 L ASE8	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	23,0	R A05.R L A05.L	
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.0025.25.52.20 YER/L**	R ASFA L ASFB	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	28,0	R A05.R L A05.L	
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.0025.30.52.20 YER/L**	R AS79 L AS78	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L	

Exemple de commande // Order example: **A05.0025.25.52.20 YER X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage avec Brise Copeaux

Brise copeaux spécial pour un meilleur contrôle. Système de centrage spécifique pour améliorer le refroidissement à la pointe. Alésage minimum 6,2 mm.

Boring with Special Chip Former

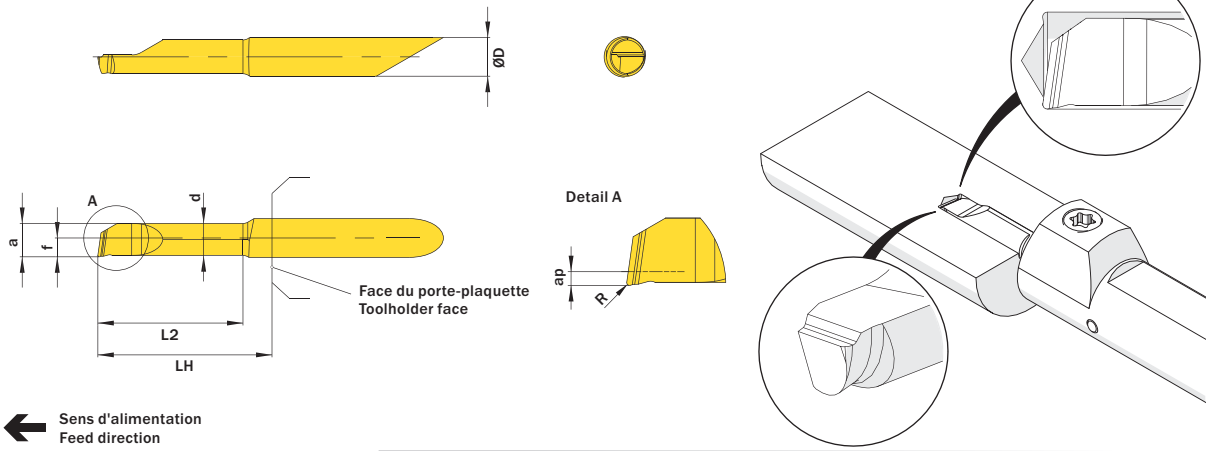
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM | R | Légende Legend | 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1107**



l´image montre / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.0030.15.62.20 YER/L**	R AS8B L AS8A	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.0030.20.62.20 YER/L**	R AS8D L AS8C	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.0030.25.62.20 YER/L**	R ASFD L ASFC	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.0030.30.62.20 YER/L**	R ASFF L ASFE	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.0030.40.62.20 YER/L**	R AWYQ L AWYP	X800 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.0035.25.72.20 YER/L**	R AS8F L AS8E	X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.0035.30.72.20 YER/L**	R ASFH L ASFG	X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.0035.35.72.20 YER/L**	R ASFK L ASFJ	X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.0035.40.72.20 YER/L**	R AZ4Q L AZ4S	X800 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Exemple de commande // Order example: **A07.0035.30.72.20 YER X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage avec Brise Copeaux

Brise copeaux spécial pour un meilleur contrôle. Système de centrage spécifique pour améliorer le refroidissement à la pointe. Alésage minimum 1,0 mm.

Machining and Boring of Bores

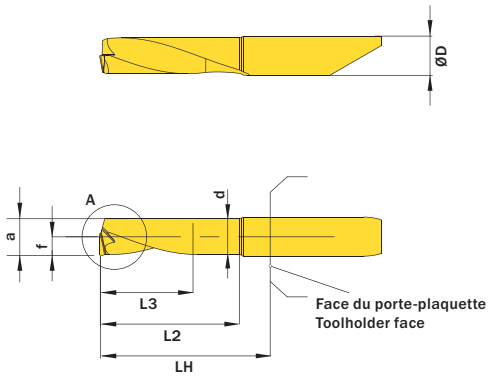
Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

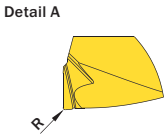
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
33, 34, 35, 36, 37, 38, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 59, 67, 68, 69

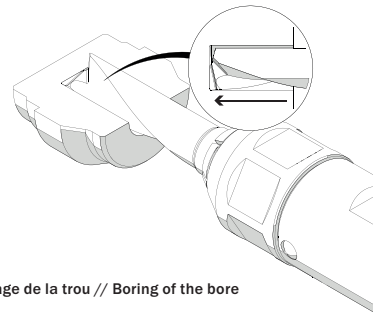
SP HM | R | Légende Legend 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1260**

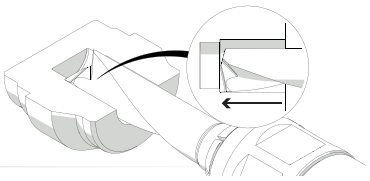




1 Usinage de la trou // Machining of the bore



2 Alésage de la trou // Boring of the bore



l´image montre / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR



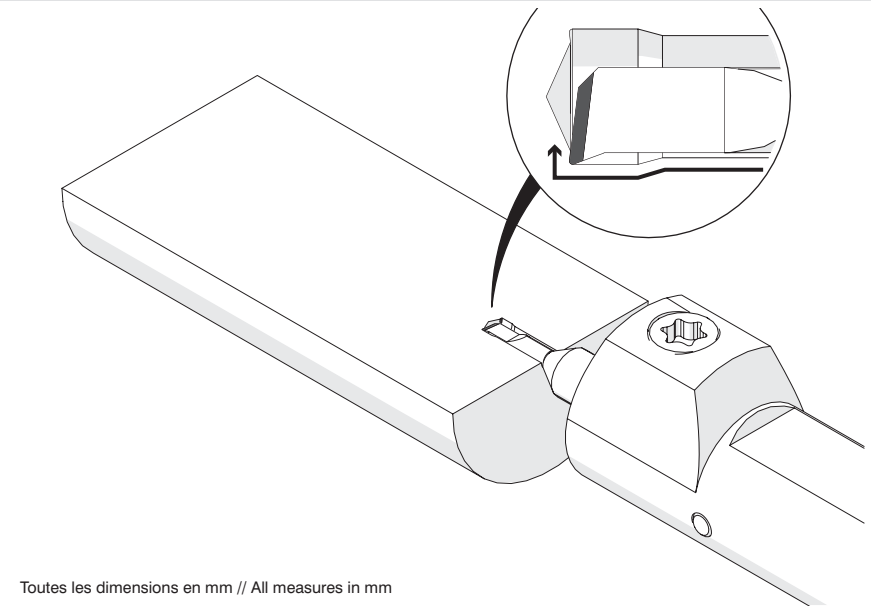
Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	f mm	L2 mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	ØDCMIN mm	ØDCMAX mm	L3 (profondeur max. de trou) L3 (max. depth of bore) mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	**A04.DB19.15.40.15 YR**	A04Y	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	15,2	0,2	+	**A04.DB19.15.40.20 YR**	A038	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	20,3	0,2	+	**A04.DB19.20.40.20 YR**	A039	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	**A05.DB24.15.50.20 YR**	A031	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T
5,0	2,35	20,3	0,2	+	**A05.DB24.20.50.20 YR**	A032	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T
5,0	2,35	25,4	0,2	+	**A05.DB24.25.50.20 YR**	A04K	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	**A06.DB29.15.60.20 YR**	A033	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T
6,0	2,85	20,3	0,2	+	**A06.DB29.20.60.20 YR**	A034	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T
6,0	2,85	25,4	0,2	+	**A06.DB29.25.60.20 YR**	A04H	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T
6,0	2,85	30,5	0,2	+	**A06.DB29.30.60.20 YR**	A04J	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	**A07.DB34.20.70.20 YR**	A035	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T
7,0	3,35	25,4	0,2	+	**A07.DB34.25.70.20 YR**	A036	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T
7,0	3,35	30,5	0,2	+	**A07.DB34.30.70.20 YR**	A037	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	**A08.DB39.20.80.20 YR**	A06W	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T
8,0	3,85	25,4	0,2	+	**A08.DB39.25.80.20 YR**	A04F	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T
8,0	3,85	30,5	0,2	+	**A08.DB39.30.80.20 YR**	A04G	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

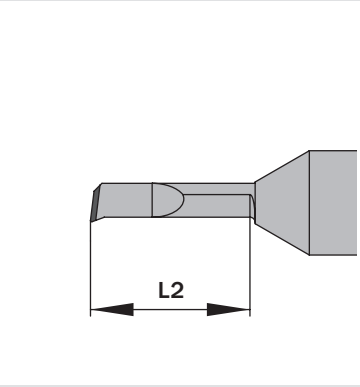
Exemple de commande // Order example: **A06.DB29.15.60.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

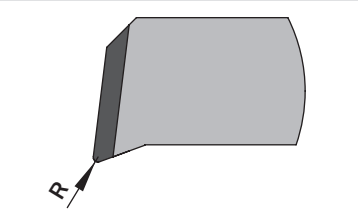
Outils standards // Standard Tools

Alésage, Usinage dur
Boring, Hard Part Turning



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm





Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	L2	R	Voir page See Page
A04.1804.04.10.10 YUR	1,0	4,0	0,1	89
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,1	0,1	89
A04.1804.06.10.10 YUR	1,0	6,0	0,1	89
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,1	0,1	89
A04.1804.08.10.10 YUR	1,0	8,1	0,1	89
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	89
A04.1805.04.12.10 YUR	1,2	5,1	0,1	89
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	89
A04.1805.07.12.10 YUR	1,2	7,1	0,1	89
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	89
A04.1805.09.12.10 YUR	1,2	9,1	0,1	89
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	89
A04.1806.06.14.10 YUR	1,4	6,1	0,1	89
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	89
A04.1806.10.14.10 YUR	1,4	10,2	0,1	89
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	89
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	91
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	91
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	91
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	91
A04.1814.15.30.15 YUR	3,0	15,2	0,15	91
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	91
A04.1814.20.30.15 YUR	3,0	20,3	0,15	91
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	91
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	91
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	91
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	91
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	91
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	91
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	91
A04.1817.10.37.15 YUR	3,7	10,2	0,15	92
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	92
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	92
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	92
A04.1817.20.37.15 YUR	3,7	20,3	0,15	92
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	92
A04.1817.25.37.10 YUR	3,7	25,4	0,1	92
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	92
A04.1817.25.37.15 YUR	3,7	25,4	0,15	92
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	92
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	92

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	L2	R	Voir page See Page
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	92
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	92
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	92
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	92
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	93
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	93
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	93
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	93
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	93
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	93
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	93
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	93
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	93
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	93
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	93
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	93
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	93
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	93
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	93
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	93
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	93

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Alésage, Tournage Dur

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 1,0 mm combiné avec un revêtement.

Boring, Hard Part Turning

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

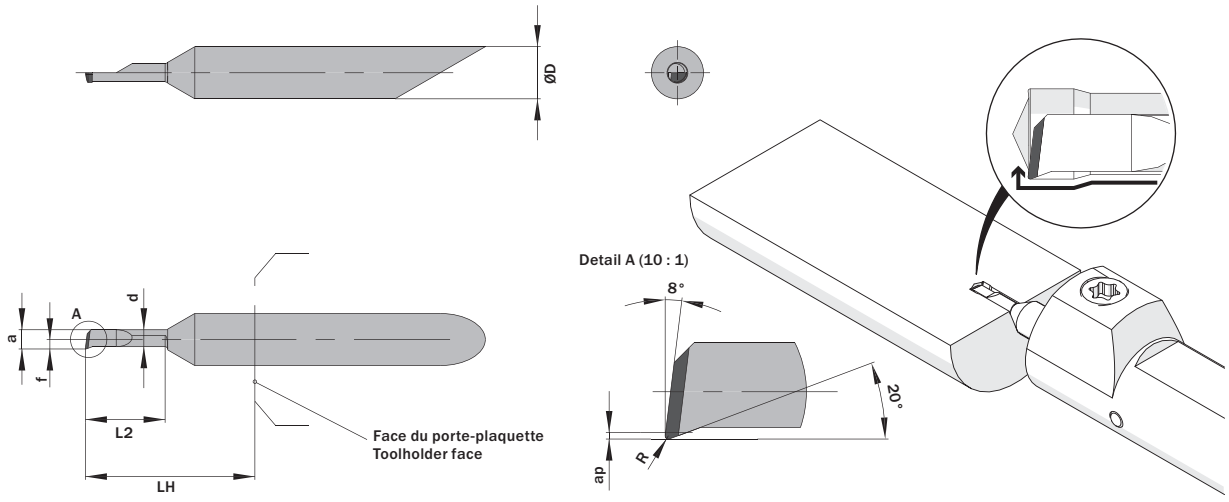
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
88

SP CBN R — Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1051**





Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice H	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm														
4,0	4,0	1,0	0,1	-	**A04.1804.04.10.10 YUR**	A53N	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.04.10.10 YUR/L**	R ADBK L AJ4P	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	**A04.1804.06.10.10 YUR**	A53K	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.06.10.10 YUR/L**	R ADCN L APKW	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.08.10.10 YUR**	A53Q	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	new
4,0	8,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.08.10.10 YUR/L**	R AKCE L ACV1	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.04.12.10 YUR**	A53T	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	5,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.04.12.10 YUR/L**	R AW3Y L AW3X	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.07.12.10 YUR**	A53V	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	7,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.07.12.10 YUR/L**	R AW30 L AW3Z	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.09.12.10 YUR**	A53X	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	new
4,0	9,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.09.12.10 YUR/L**	R AW32 L AW31	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	**A04.1806.06.14.10 YUR**	A53Z	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	new
4,0	6,1	1,4	0,1	+	**A04.1C06.06.14.10 YUR/L**	R AW34 L AW33	CBN	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	**A04.1806.10.14.10 YUR**	A531	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	new
4,0	10,2	1,4	0,1	+	**A04.1C06.10.14.10 YUR/L**	R AW36 L AW35	CBN	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A04.1C06.06.14.10 YUR GT91** (R = Version droite // Right hand version, GT91 =Nuance // Grade)

Alésage, Tournage Dur

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 1,7 mm combiné avec un revêtement.

Boring, Hard Part Turning

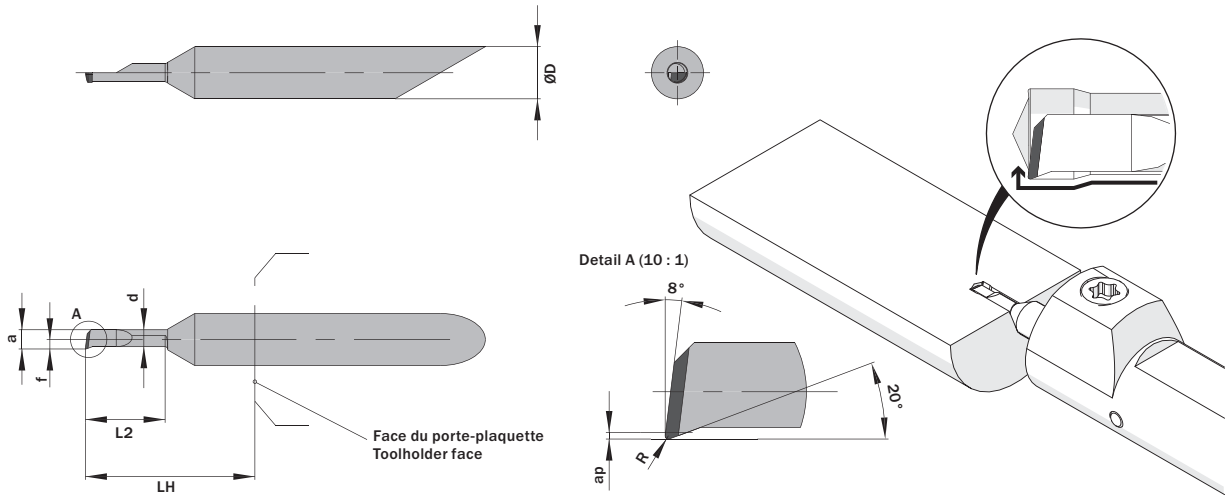
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

SP CBN R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1334**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice H	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.06.17.10 YUR/L**	R AG1U L AGGP	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.06.17.10 YUR/L**	R AJ7P L AN6Q	CBN	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.09.17.10 YUR**	A533	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R new
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.09.17.10 YUR/L**	R AN0V L A120	CBN	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm													
4,0	9,1	1,9	0,1	-	**A04.1808.09.19.10 YUR**	A535	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R new
4,0	9,1	1,9	0,1	+	**A04.1C08.09.19.10 YUR/L**	R AW38 L AW37	CBN	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.12.19.10 YUR**	A537	CBN	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R new
4,0	12,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.12.19.10 YUR/L**	R AW4A L AW39	CBN	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,1	●	**A04.1810.06.22.10 YUR**	A539	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R new
4,0	6,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.06.22.10 YUR/L**	R AAPX L AJMG	CBN	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	**A04.1810.09.22.10 YUR/L**	R AHS2 L AJFD	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.09.22.10 YUR/L**	R ANZ8 L A1T5	CBN	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	●	**A04.1810.13.22.10 YUR**	A54B	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R new
4,0	13,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.13.22.10 YUR/L**	R ABTM L AFZ1	CBN	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

◀ Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **A04.1C10.06.22.10 YUR GT91** (R = Version droite // Right hand version, GT91 =Nuance // Grade)

Alésage, Tournage Dur, Géométrie WIPER

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometryo

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

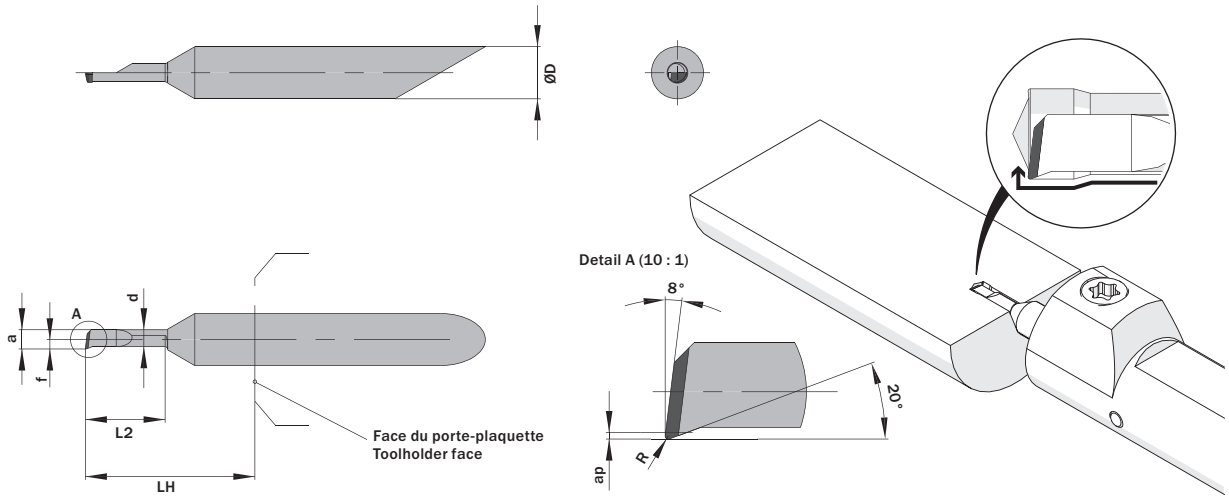
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
88

SP CBN R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1052**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm														
4,0	10,2	2,7	0,15	-	**A04.1812.10.27.15 YUR/L**	R AKDS L ADHA	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L	
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.10.27.15 YUR/L**	R APSV L ACU3	CBN	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,7	0,15	-	**A04.1812.15.27.15 YUR/L**	R AWK9 L AW4X	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	18,0	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.15.27.15 YUR/L**	R AAQ6 L AG95	CBN	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	15,2	3,0	0,15	-	**A04.1814.15.30.15 YUR**	A54D	CBN	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R	new
4,0	15,2	3,0	0,15	+	**A04.1C14.15.30.15 YUR/L**	R AW4C L AW4B	CBN	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,0	0,15	-	**A04.1814.20.30.15 YUR**	A54F	CBN	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R	new
4,0	20,3	3,0	0,15	+	**A04.1C14.20.30.15 YUR/L**	R AGYZ L ANDP	CBN	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	10,2	3,2	0,15	-	**A04.1815.10.32.15 YUR/L**	R ADD4 L AB88	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L	
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.10.32.15 YUR/L**	R APBY L ABA4	CBN	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	-	**A04.1815.15.32.15 YUR/L**	R AGGV L AJV6	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.15.32.15 YUR/L**	R APHK L AFG3	CBN	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,2	0,15	-	**A04.1815.20.32.15 YUR/L**	R AQ5Q L ATT2	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L	
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.1C15.20.32.15 YUR/L**	R AHC2 L AD09	CBN	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	

◀ Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A04.1815.10.32.15 YUR CBN8** (R = Version droite // Right hand version, CBN8 =Nuance // Grade)

Alésage, Tournage Dur, Géométrie WIPER

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 4,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

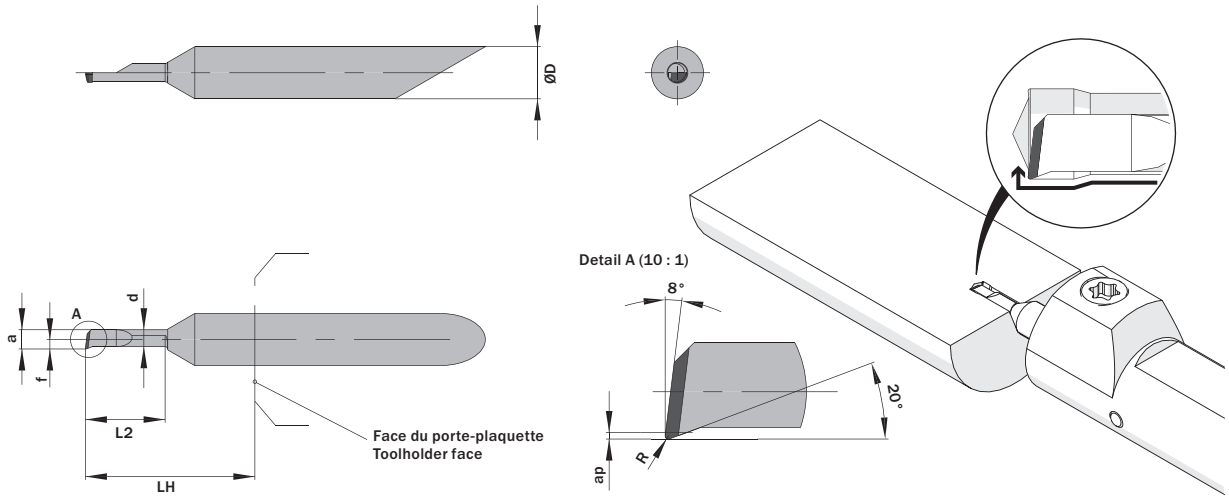
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
88

SP CBN R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1053**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	10,2	3,7	0,15	-	**A04.1817.10.37.15 YUR**	A54H	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R	new
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.10.37.15 YUR/L**	R AF4J L AHZV	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	-	**A04.1817.15.37.15 YUR/L**	R ABVW L AFNM	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.15.37.15 YUR/L**	R AJ9Y L ABDU	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	-	**A04.1817.20.37.15 YUR**	A54K	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R	new
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.1C17.20.37.15 YUR/L**	R AHN6 L ABFZ	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,1	-	**A04.1817.25.37.10 YUR**	A54N	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R	new
4,0	25,4	3,7	0,1	+	**A04.1C17.25.37.10 YUR/L**	R AK2Z L AGKZ	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,15	-	**A04.1817.25.37.15 YUR**	A54Q	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R	new
4,0	25,4	3,7	0,15	+	**A04.1C17.25.37.15 YUR/L**	R AM56 L ATWA	CBN	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.10.42.15 YUR/L**	R AH9U L AH6F	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.15.42.15 YUR/L**	R AJ94 L AMC8	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.1820.20.42.15 YUR/L**	R AHVV L ABZS	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.1820.25.42.15 YUR/L**	R AKJE L ACN3	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.10.42.15 YUR/L**	R AQQC L A4X3	CBN	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L	new

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.!

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well!!

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.1817.15.37.15 YUR CBN8** (R = Version droite // Right hand version, CBN8 =Nuance // Grade)

Alésage, Tournage Dur, Géométrie WIPER

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

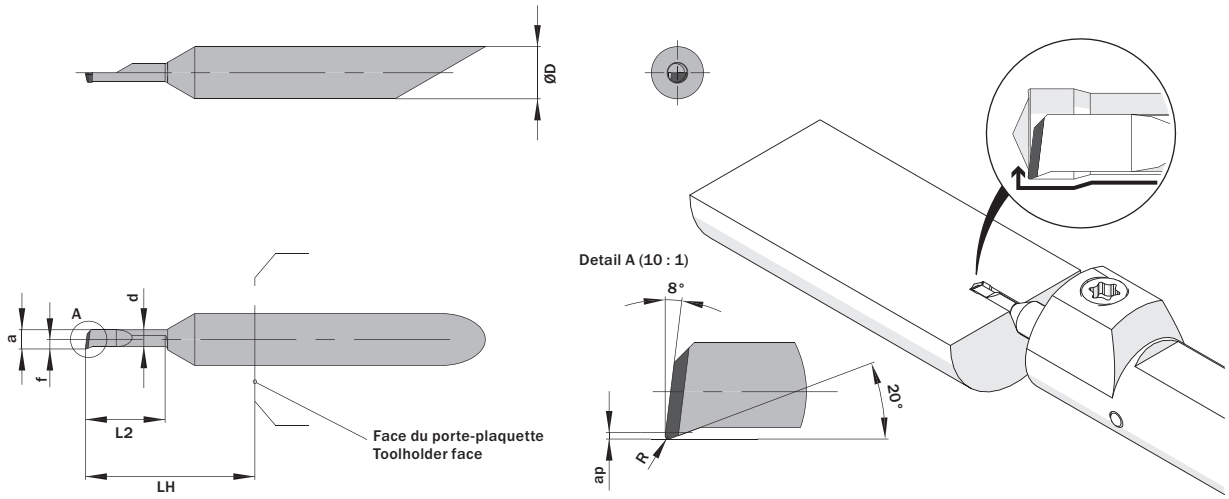
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
88

SP CBN R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1063**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	R	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	

Suite du Tableau Continued Table

**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.**

ØD	L2	ØDmin	R		Numéro d'article	Webcode			Notre premier choix	a	ap	d	f	LH	Connectcode		
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.10.52.20 YUR/L**	R AHH5	L AHHM		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R	L A05.L	
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.15.52.20 YUR/L**	R AD1K	L AE8S		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R	L A05.L	
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.1825.20.52.20 YUR/L**	R AHAX	L AM28		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R	L A05.L	
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.1825.25.52.20 YUR/L**	R AA87	L ADPG		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R	L A05.L	
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.1825.30.52.20 YUR/L**	R ADNS	L ABNV		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R	L A05.L	
5,0	40,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.40.52.20 YUR/L**	R AJBN	L AF1T		CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R	L A05.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																	
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YUR/L**	R ADEW	L APKD		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R	L A06.L	
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YUR/L**	R AEWG	L AD88		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R	L A06.L	
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YUR/L**	R ACXE	L AH4U		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R	L A06.L	
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YUR/L**	R AEJ9	L AGTA		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R	L A06.L	
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YUR/L**	R ANYT	L ANN5		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R	L A06.L	
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YUR/L**	R AJ2Z	L AP2G		CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R	L A06.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																	
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YUR/L**	R ABD2	L AKEW		CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R	L A07.L	
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YUR/L**	R ACBJ	L AJG9		CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R	L A07.L	
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YUR/L**	R ADK7	L AK9F		CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R	L A07.L	
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YUR/L**	R AK5S	L AF7V		CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R	L A07.L	
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YUR/L**	R ADDS	L AD9D		CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R	L A07.L	

Exemple de commande // Order example: **A05.1825.15.52.20 YUR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Avec angle de dégagement avant de 20°. Alésage minimum 1,0 mm.

Boring

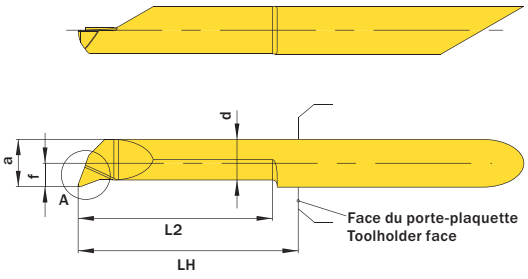
With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

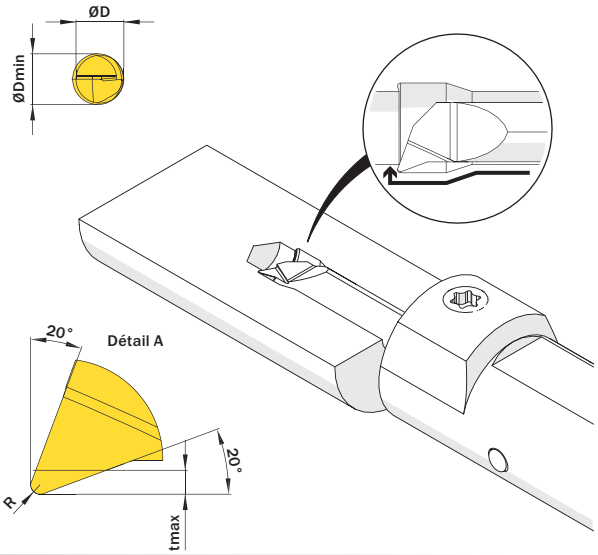
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM | R | Légende Legend 139

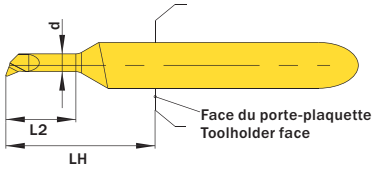
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/752**



l´image montre / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R



Version LH = 13,0 mm
0.5118"



l´image montre / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.2C04.04.10.10 YR/L**	R AW9Z L AXAU	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.2C04.06.10.10 YR/L**	R AW90 L AXAV	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.2C07.06.17.10 YR/L**	R AW91 L AXAW	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.2C07.09.17.10 YR/L**	R AW92 L AXAX	X800 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	**A04.2010.06.22.10 YR/L**	R AMGH L ABMV	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	**A04.2C10.06.22.10 YR/L**	R AXBJ L AXBT	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	**A04.2010.09.22.10 YR/L**	R AFG4 L AMST	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.2C10.09.22.10 YR/L**	R AXBK L AXBU	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	**A04.2012.10.27.15 YR/L**	R ADW7 L AM7W	X800 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.2C12.10.27.15 YR/L**	R AXBM L AXBV	X800 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	**A04.2012.15.27.15 YR/L**	R AKSJ L AFC8	X800 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.2C12.15.27.15 YR/L**	R AXBN L AXBW	X800 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **A04.2010.06.22.10 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Avec angle de dégagement avant de 20°. Alésage minimum 3,2 mm.

Boring

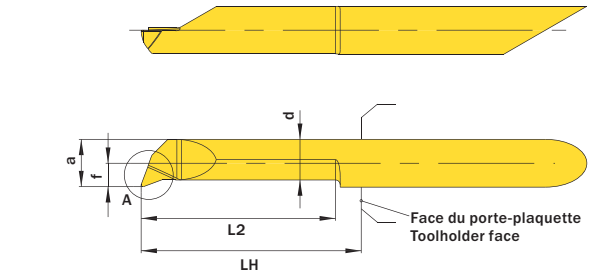
With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

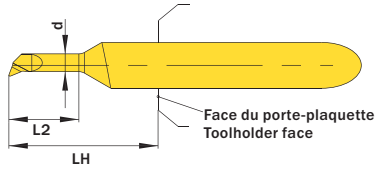
SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez// Or Visit **www.simtek.info/cp/1056**

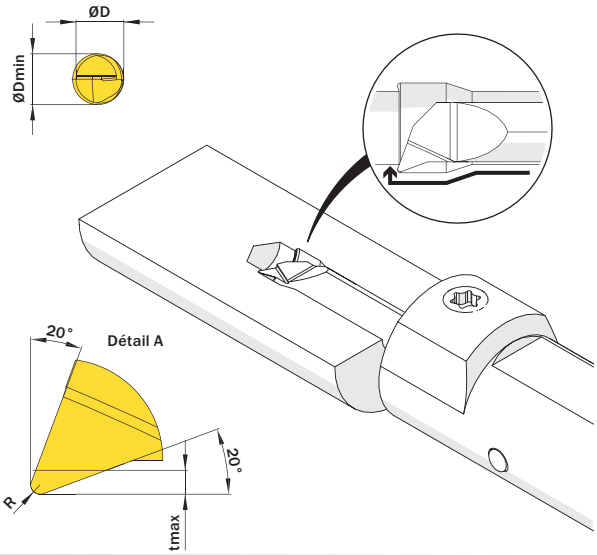


l´image montre / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"



l´image montre / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	-	**A04.2015.10.32.15 YR/L**	R AGPV L ANEV	X800 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.2C15.10.32.15 YR/L**	R AXBP L AXBX	X800 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	**A04.2015.15.32.15 YR/L**	R ADP3 L ACQ5	X800 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.2C15.15.32.15 YR/L**	R AXBQ L AXBY	CBN	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	**A04.2015.20.32.15 YR/L**	R ADQT L AMTZ	X800 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.2C15.20.32.15 YR/L**	R AXBS L AXBZ	X800 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.10.42.15 YR/L**	R ANM5 L APP6	X800 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.15.42.15 YR/L**	R AGMX L AM49	X800 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.2020.20.42.15 YR/L**	R ABF1 L AM26	X800 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.2020.25.42.15 YR/L**	R AB94 L APN2	X800 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.2025.10.52.20 YR/L**	R APTK L AK53	X800 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.2025.15.52.20 YR/L**	R ANUH L AF44	X800 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.2025.20.52.20 YR/L**	R AGM9 L AEE5	X800 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.2025.25.52.20 YR/L**	R A2BD L A2BJ	X800 X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.2025.30.52.20 YR/L**	R AB78 L AGJJ	X800 X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.2030.40.62.20 YR/L**	R AW93 L AXAY	X800 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.2035.50.72.20 YR/L**	R AW94 L AXAZ	X800 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L

Suite du Tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **A04.2020.25.42.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Copiage de Profils

Alésage minimum 2,2 mm.

Copying / Profiling with 32°

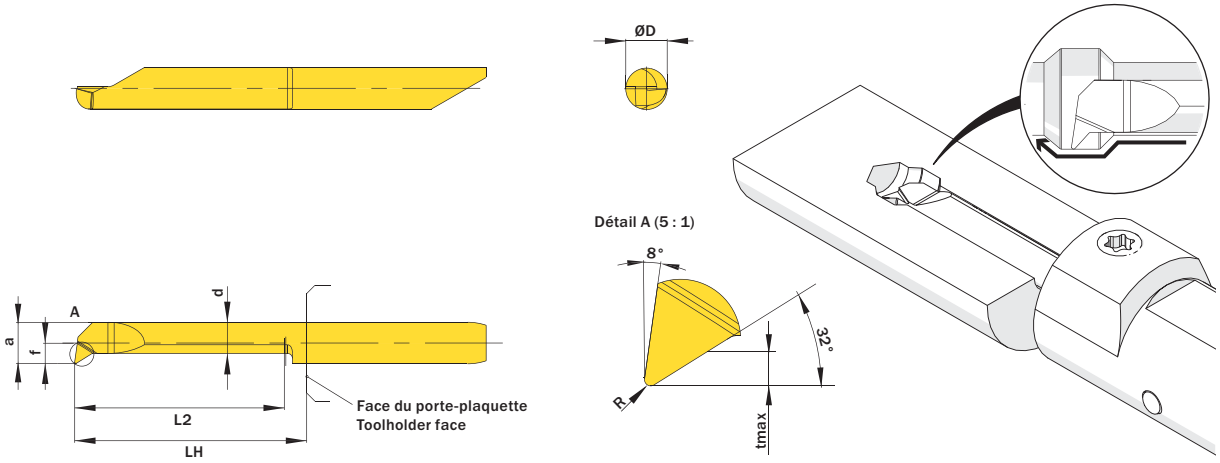
For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

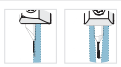
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1335**



l´image montre / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	f mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm														
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	**A04.3210.10.22.10 YR**	A50N	X800 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R|A04C.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm														
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	**A04.3212.15.27.10 YR**	A50Q	X800 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R|A04C.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	**A04.3215.15.32.10 YR**	A50T	X800 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R|A04C.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	**A04.3220.10.42.15 YR**	A50V	X800 X400	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R	new
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	**A04.3220.20.42.15 YR**	A50X	X800 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	**A05.3225.15.52.15 YR**	A50Z	X800 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R	new
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	**A05.3225.25.52.15 YR**	A501	X800 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R	new
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	**A05.3225.35.52.15 YR**	A509	X800 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	**A06.3230.20.62.15 YR**	A503	X800 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R	new
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	**A06.3230.30.62.15 YR**	A505	X800 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R	new
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	**A06.3230.40.62.15 YR**	A507	X800 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R	new

Exemple de commande // Order example: **A06.3230.40.62.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Copiage de Profils

Alésage minimum 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

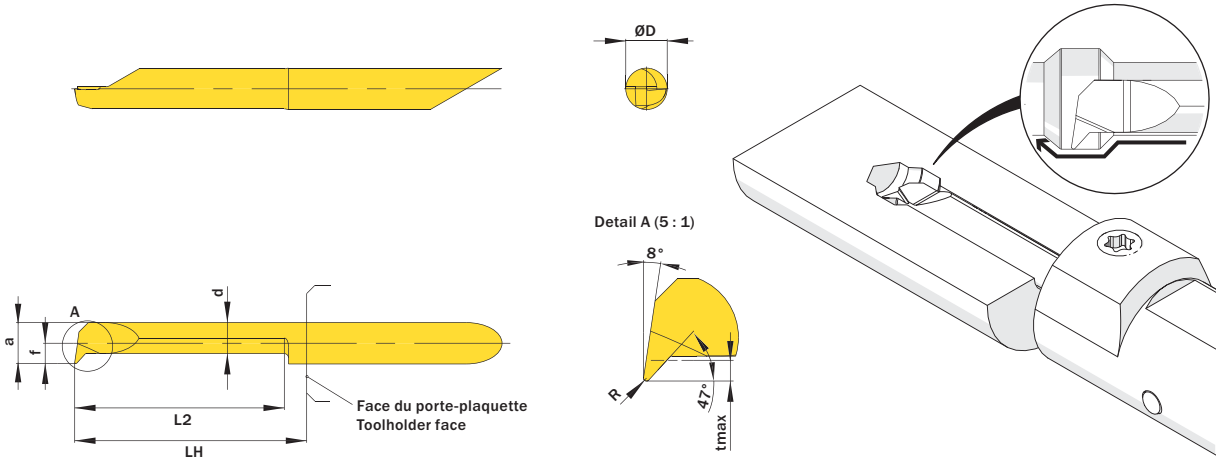
For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

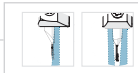
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/753**



l´image montre / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	f mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Notre premier choix Our first choice P K M N S		a mm	d mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm																		
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	**A04.4710.10.22.10 YR/L**	R	AEJJ	L	ACYG	X800	X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R L	A04.R | A04C.R A04.L | A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm																		
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	**A04.4712.15.27.10 YR/L**	R	ANTX	L	AE5S	X800	X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R L	A04.R | A04C.R A04.L | A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	**A04.4715.15.32.10 YR/L**	R	ADSB	L	AHTB	X800	X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R L	A04.R | A04C.R A04.L | A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	**A04.4720.20.42.15 YR/L**	R	AMFJ	L	AAEU	X800	X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R	A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																		
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	**A05.4725.15.52.15 YR/L**	R	AYD3	L	AYD4	X800	X400	4,95	3,75	18,0	1,0	R	A05.R L A05.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	**A05.4725.25.52.15 YR/L**	R	AEMF	L	ANUD	X800	X400	4,95	3,75	28,0	1,0	R	A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	**A06.4730.20.62.15 YR/L**	R	AACY	L	AKJK	X800	X400	5,95	3,95	23,0	1,8	R	A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	**A06.4730.30.62.15 YR/L**	R	AJ6F	L	AE5W	X800	X400	5,95	3,95	33,0	1,8	R	A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																		
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	**A07.4735.40.72.20 YR/L**	R	AQ9E	L	AQ9F	X800	X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R	A07.R L A07.L

Exemple de commande // Order example: **A05.4725.15.52.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage

Alésage minimum 3,2 mm.

Boring

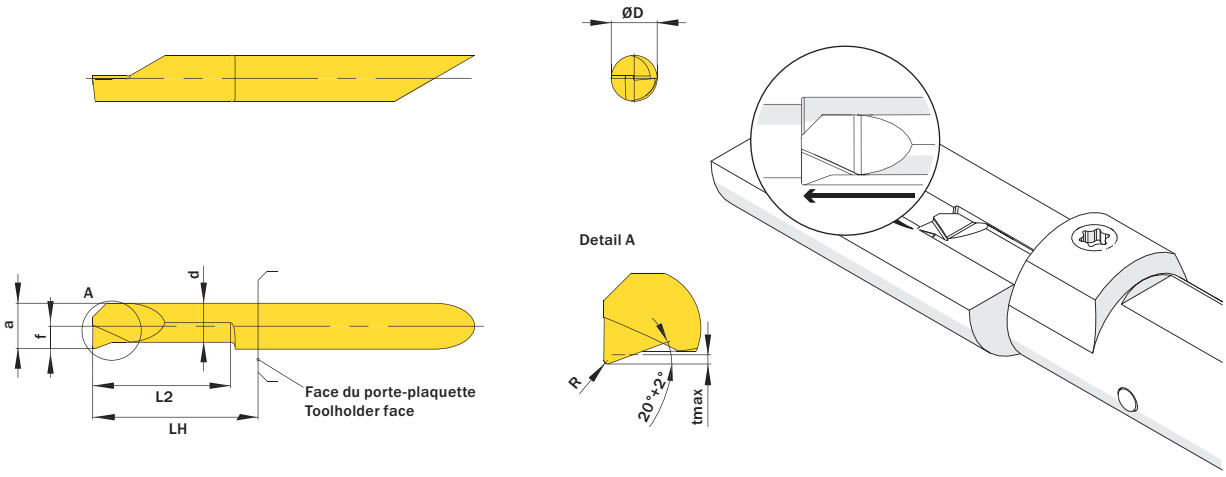
For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

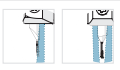
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 31, 32, 33, 34, 35, 40, 41, 43, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/754**



l´image montre / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																
4,0	12,2	3,2	0,15	+	**A04.9015.12.32.15 YR/L**	R APB9	L ADVC	X800	X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R	L A04.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.9020.15.42.15 YR/L**	R APXB	L ANKP	X800	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.9025.10.52.20 YR/L**	R AJ84	L AHEC	X800	X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R	L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.9025.15.52.20 YR/L**	R AHSM	L AKCD	X800	X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R	L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.9025.20.52.20 YR/L**	R AM84	L AJ5E	X800	X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R	L A05.L

Exemple de commande // Order example: **A04.9015.12.32.15 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage et Chanfreins

Alésage minimum 5,2 mm.

Boring and Chamfering

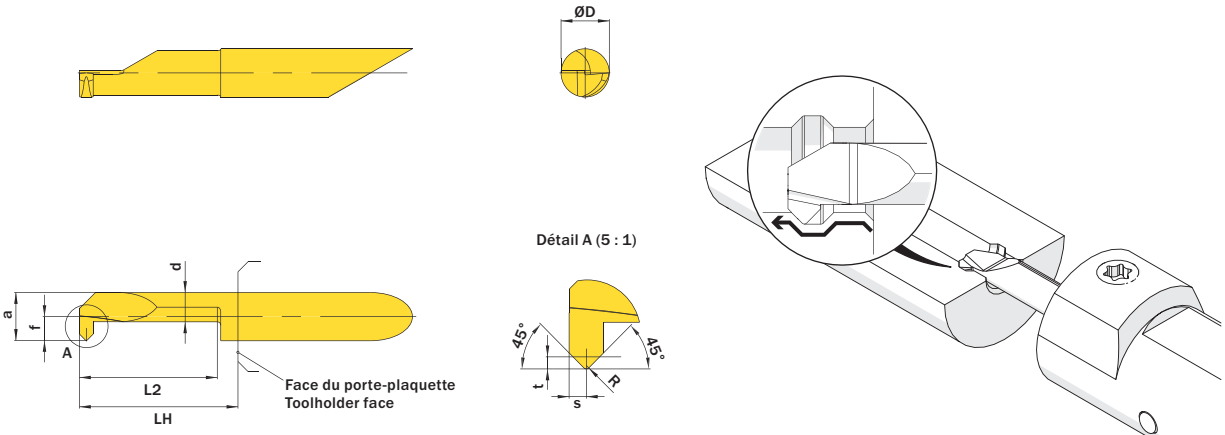
For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/756**



l´image montre / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	15,4	5,2	+	**A05.4545.15.52 FR/L**	R ANEE L AB3U	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	+	**A05.4545.20.52 FR/L**	R AAYP L ANDH	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	20,3	6,2	+	**A06.4545.20.62 FR/L**	R AG75 L ANKN	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	+	**A06.4545.25.62 FR/L**	R AJ5J L ACW6	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	20,3	7,2	+	**A07.4545.20.72 FR/L**	R AJC3 L AC4S	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	+	**A07.4545.40.72 FR/L**	R AHP6 L AHWC	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L

Exemple de commande // Order example: **A05.4545.15.52 FR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Chanfreins

Pour chanfreins d'entrée d'alésage. Alésage minimum 1,0 mm.

Chamfering

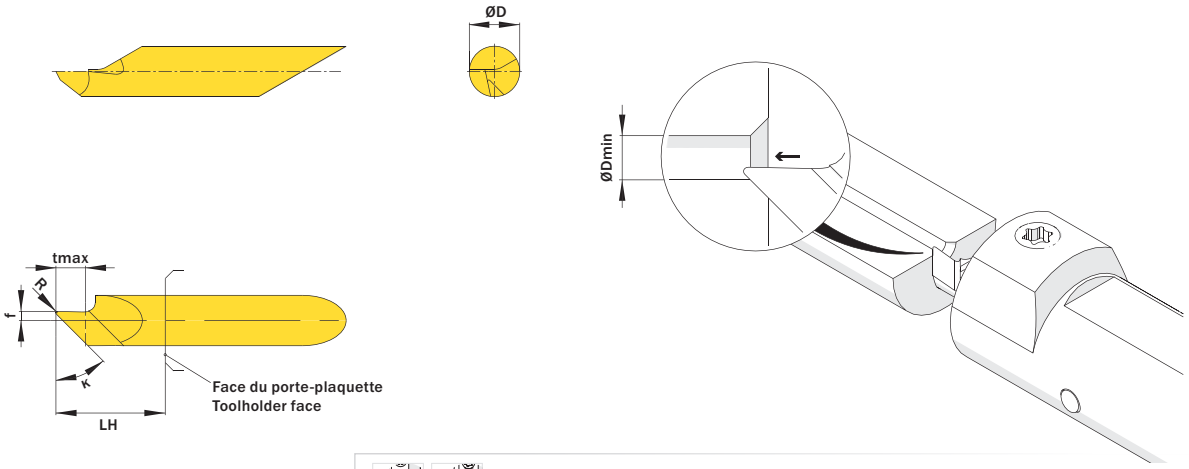
Post chamfering of deep-hole bores. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

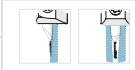
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/758**



l´image montre / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	κ	f mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ κ = 30°												
6,0	30°	1,7	0,2	+	**A06.0030.17.20 AF R/L**	R A5ST L A5SV	X800 X400	1,0	13,0	2,2	R A06.R L A06.L	new
▼ κ = 45°												
6,0	45°	1,1	0,2	+	**A06.0045.11.20 AF R/L**	R AJ6Q L ACUY	X800 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L	
▼ κ = 60°												
6,0	60°	0,5	0,2	+	**A06.0060.05.20 AF R/L**	R ABJY L ACF6	X800 X400	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L	

Exemple de commande // Order example: **A06.0045.11.20 AF R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Alésage en Tirant

Alésage minimum 3,2 mm.

Back Boring

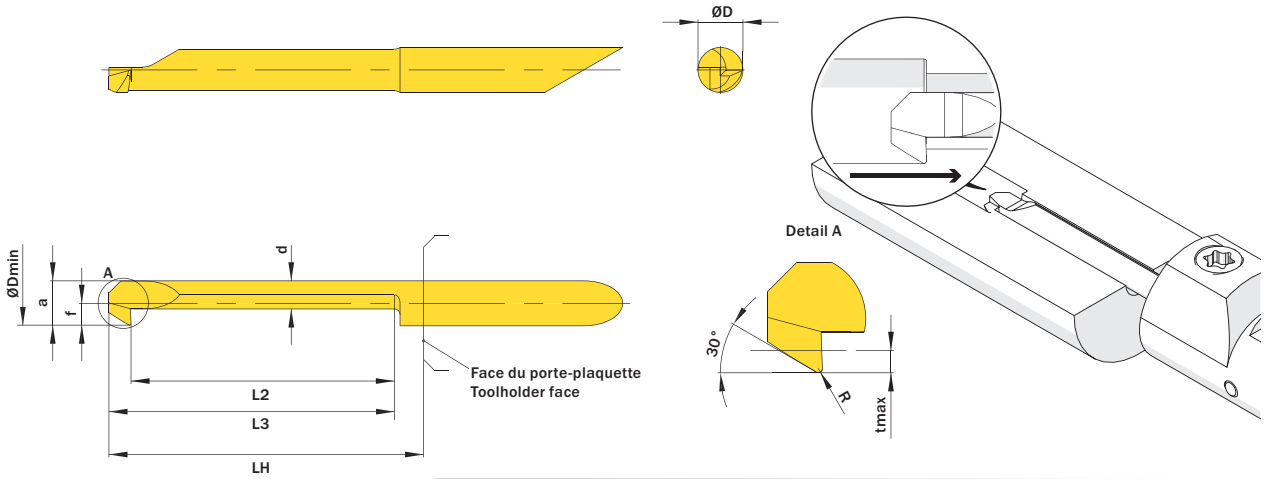
For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 29, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/776**



l´image montre / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R



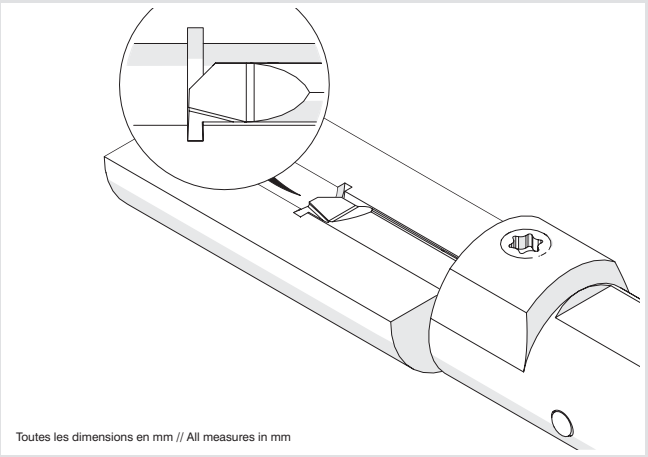
Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	L2 mm	L3 (profondeur max. de trou) L3 (max. depth of bore) mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	3,2	0,1	+	**A04.3015.15.32.10 YR/L**	R AASA L AH7W	X800 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	13,2	15,2	0,5	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	3,2	0,1	+	**A04.3015.20.32.10 YR/L**	R AJHJ L AM80	X800 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	18,3	20,3	0,5	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	4,2	0,15	+	**A04.3020.15.42.15 YR/L**	R AC41 L AJBG	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	13,2	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,2	0,15	+	**A04.3020.25.42.15 YR/L**	R AABT L AEHK	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	23,4	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	5,2	0,2	+	**A05.3025.20.52.20 YR/L**	R ACNQ L AJKY	X800 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	18,3	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	5,2	0,2	+	**A05.3025.30.52.20 YR/L**	R AMAF L AD06	X800 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	28,5	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	6,2	0,2	+	**A06.3030.20.62.20 YR/L**	R AH02 L AJGE	X800 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	18,3	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	6,2	0,2	+	**A06.3030.30.62.20 YR/L**	R ABGK L AEXA	X800 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	28,5	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	7,2	0,2	+	**A07.3035.20.72.20 YR/L**	R AM7G L ABY0	X800 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	17,3	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	7,2	0,2	+	**A07.3035.30.72.20 YR/L**	R APVP L AA5G	X800 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	27,5	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

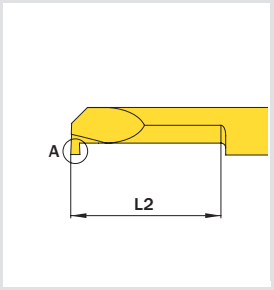
Exemple de commande // Order example: **A07.3035.20.72.20 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Outils standards // Standard Tools

Réalisation de Gorges
Grooving



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



Détail A



Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	w	L2	Voir page See Page
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	103
A04.C050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	103
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	103
A04.C050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	103
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	103
A04.C050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	103
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	103
A04.C070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	103
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	103
A04.C070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	103
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	103
A04.C070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	103
A04.0078.10.42 GR/L	4,2	0,787	10,2	103
A04.0078.15.42 GR/L	4,2	0,787	15,2	103
A04.0078.20.42 GR/L	4,2	0,787	20,3	103
A04.0078.25.42 GR/L	4,2	0,787	25,4	103
A04.0100.10.42 GR/L	4,2	1,0	10,2	103
A04.0100.15.42 GR/L	4,2	1,0	15,2	103
A04.0100.20.42 GR/L	4,2	1,0	20,3	103
A05.0078.10.52 GR/L	5,2	0,787	10,2	104
A05.0078.15.52 GR/L	5,2	0,787	15,2	104
A05.0078.20.52 GR/L	5,2	0,787	20,3	104
A05.0078.25.52 GR/L	5,2	0,787	25,4	104
A05.0078.30.52 GR/L	5,2	0,787	30,5	104
A05.0078.35.52 GR/L	5,2	0,787	35,6	104
A05.0100.10.52 GR/L	5,2	1,0	10,2	104
A05.0100.15.52 GR/L	5,2	1,0	15,2	104
A05.0100.20.52 GR/L	5,2	1,0	20,3	104
A05.0100.25.52 GR/L	5,2	1,0	25,4	104
A05.0100.30.52 GR/L	5,2	1,0	30,5	104
A05.0100.35.52 GR/L	5,2	1,0	35,6	104
A05.0117.10.52 GR/L	5,2	1,168	10,2	104
A05.0117.15.52 GR/L	5,2	1,168	15,2	104
A05.0117.20.52 GR/L	5,2	1,168	20,3	104
A05.0117.25.52 GR/L	5,2	1,168	25,4	104
A05.0117.30.52 GR/L	5,2	1,168	30,5	104
A05.0117.35.52 GR/L	5,2	1,168	35,6	104
A05.0150.10.52 GR/L	5,2	1,5	10,2	105
A05.0150.15.52 GR/L	5,2	1,5	15,2	105
A05.0150.20.52 GR/L	5,2	1,5	20,3	105
A05.0150.25.52 GR/L	5,2	1,5	25,4	105
A05.0150.30.52 GR/L	5,2	1,5	30,5	105
A05.0150.35.52 GR/L	5,2	1,5	35,6	105
A05.0157.10.52 GR/L	5,2	1,575	10,2	105
A05.0157.15.52 GR/L	5,2	1,575	15,2	105
A05.0157.20.52 GR/L	5,2	1,575	20,3	105
A05.0157.25.52 GR/L	5,2	1,575	25,4	105
A05.0157.30.52 GR/L	5,2	1,575	30,5	105
A05.0198.10.52 GR/L	5,2	1,981	10,2	105
A05.0198.15.52 GR/L	5,2	1,981	15,2	105
A05.0198.20.52 GR/L	5,2	1,981	20,3	105
A05.0198.25.52 GR/L	5,2	1,981	25,4	105
A05.0198.30.52 GR/L	5,2	1,981	30,5	105
A05.0198.30.52.10 GR	5,2	1,981	30,5	105
A05.0200.10.52 GR/L	5,2	2,0	10,2	106
A05.0200.15.52 GR/L	5,2	2,0	15,2	106
A05.0200.20.52 GR/L	5,2	2,0	20,3	106
A05.0200.25.52 GR/L	5,2	2,0	25,4	106
A05.0200.30.52 GR/L	5,2	2,0	30,5	106
A06.0078.10.62 GR/L	6,2	0,787	10,2	106
A06.0078.15.62 GR/L	6,2	0,787	15,2	106
A06.0078.20.62 GR/L	6,2	0,787	20,3	106
A06.0078.25.62 GR/L	6,2	0,787	25,4	106
A06.0078.30.62 GR/L	6,2	0,787	30,5	106
A06.0078.35.62 GR/L	6,2	0,787	35,6	106
A06.0100.30.62 GR/L	6,2	1,0	30,5	107

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	w	L2	Voir page See Page
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,168	15,2	107
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,168	20,3	107
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,168	25,4	107
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,168	30,5	107
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,168	35,6	107
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,168	40,6	107
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	108
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	108
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	108
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	108
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	108
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	108
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,575	10,2	108
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,575	15,2	108
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,575	20,3	108
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,575	25,4	108
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,575	30,5	108
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,575	35,6	108
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,575	40,6	108
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,981	10,2	109
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,981	15,2	109
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,981	20,3	109
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,981	25,4	109
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.30.62.10 GR	6,2	1,981	30,5	109
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,981	35,6	109
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	109
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	109
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	109
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	109
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	109
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,787	10,2	109
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,787	15,2	109
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,787	20,3	109
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,787	25,4	109
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,787	30,5	109
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,787	35,6	109
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,787	40,6	109
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	110
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	110
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	110
A07.0100.25.72 GR/L	7,2	1,0	25,4	110
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	110
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	110
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	110
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,168	10,2	110
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,168	15,2	110
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,168	20,3	110
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,168	25,4	110
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,168	30,5	110
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,168	35,6	110
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,168	40,6	110
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	111
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	111
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	111
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	111
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	111
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	111
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	111
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,575	10,2	111
A07.0157.15.72 GR/L	7,2	1,575	15,2	111
A07.0157.20.72 GR/L	7,2	1,575	20,3	111
A07.0157.25.72 GR/L	7,2	1,575	25,4	111
A07.0157.30.72 GR/L	7,2	1,575	30,5	111
A07.0157.35.72 GR/L	7,2	1,575	35,6	111
A07.0157.40.72 GR/L	7,2	1,575	40,6	111

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	w	L2	Voir page See Page
A07.0198.10.72 GR/L	7,2	1,981	10,2	112
A07.0198.15.72 GR/L	7,2	1,981	15,2	112
A07.0198.20.72 GR/L	7,2	1,981	20,3	112
A07.0198.25.72 GR/L	7,2	1,981	25,4	112
A07.0198.30.72 GR/L	7,2	1,981	30,5	112
A07.0198.35.72 GR/L	7,2	1,981	35,6	112
A07.0200.10.72 GR/L	7,2	2,0	10,2	112
A07.0200.15.72 GR/L	7,2	2,0	15,2	112
A07.0200.20.72 GR/L	7,2	2,0	20,3	112
A07.0200.25.72 GR/L	7,2	2,0	25,4	112
A07.0200.30.72 GR/L	7,2	2,0	30,5	112
A07.0200.35.72 GR/L	7,2	2,0	35,6	112
A10.0100.30.10 GR/L	10,5	1,0	30,5	113
A10.0100.50.10 GR/L	10,5	1,0	50,8	113
A10.0200.30.10 GR/L	10,5	2,0	30,5	113
A10.0200.50.10 GR/L	10,5	2,0	50,8	113
A10.0300.30.10 GR/L	10,5	3,0	30,5	113
A10.0300.50.10 GR/L	10,5	3,0	50,8	113
A06.0100.10.62 GR/L	6,2	1,0	10,2	107
A06.0100.15.62 GR/L	6,2	1,0	15,2	107
A06.0100.20.62 GR/L	6,2	1,0	20,3	107
A06.0100.35.62 GR/L	6,2	1,0	35,6	107
A06.0100.40.62 GR/L	6,2	1,0	40,6	107
A06.0117.10.62 GR/L	6,2	1,168	10,2	107
A06.0117.10.62.10 GR	6,2	1,168	10,2	107
A06.0100.25.62 GR/L	6,2	1,0	25,4	107
A06.0117.10.62.10 GR	6,2	1,168	10,2	107

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Gorges

Alésage minimum 2,0 mm.

Grooving

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

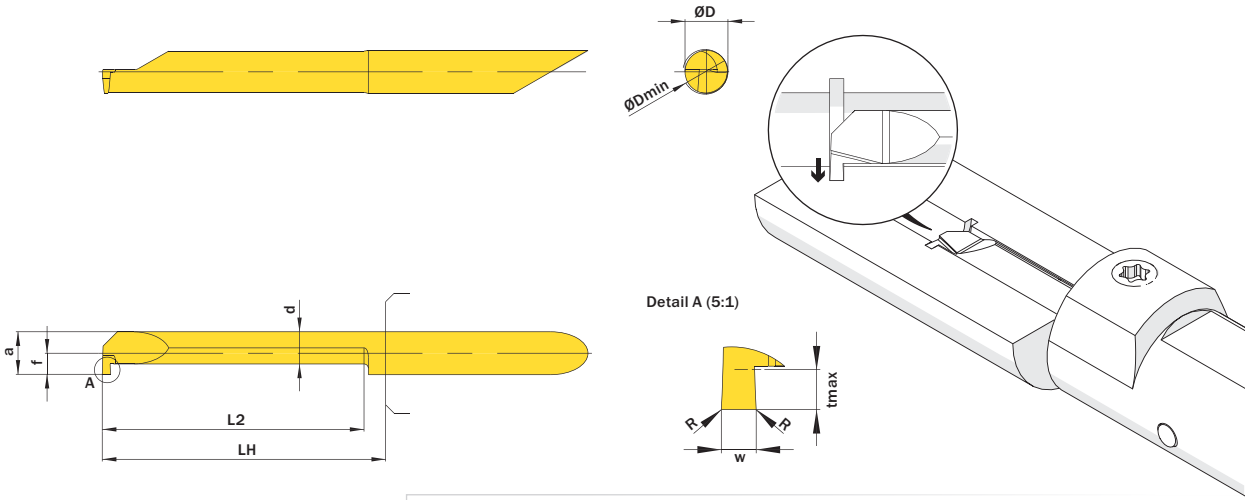
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/777**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm															
4,0	0,5	6,1	2,0	●	**A04.0050.06.20 GR/L**	R AFUW L AM47	X800 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L	
4,0	0,5	6,1	2,0	+	**A04.C050.06.20 GR/L**	R ABQ4 L AN4H	X800 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L	
4,0	0,5	9,1	2,0	●	**A04.0050.09.20 GR/L**	R ACJY L AMSE	X800 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L	
4,0	0,5	9,1	2,0	+	**A04.C050.09.20 GR/L**	R AG6V L AGUA	X800 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L	
4,0	0,5	12,2	2,0	●	**A04.0050.12.20 GR/L**	R AKDC L AF5Z	X800 X400	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L	
4,0	0,5	12,2	2,0	+	**A04.C050.12.20 GR/L**	R AJZ3 L ACVU	X800 X400	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm															
4,0	0,7	8,1	3,0	●	**A04.0070.08.30 GR/L**	R APXM L AD4E	X800 X400	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L	
4,0	0,7	8,1	3,0	+	**A04.C070.08.30 GR/L**	R AM07 L AMXM	X800 X400	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L	
4,0	0,7	12,2	3,0	●	**A04.0070.12.30 GR/L**	R ACVH L ANXB	X800 X400	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L	
4,0	0,7	12,2	3,0	+	**A04.C070.12.30 GR/L**	R ACKP L ANQE	X800 X400	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L	
4,0	0,7	16,3	3,0	●	**A04.0070.16.30 GR/L**	R ADVD L AEHC	X800 X400	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L	
4,0	0,7	16,3	3,0	+	**A04.C070.16.30 GR/L**	R AB70 L ANVK	X800 X400	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm															
4,0	0,787	10,2	4,2	+	**A04.0078.10.42 GR/L**	R AFQB L AHW7	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	0,787	15,2	4,2	+	**A04.0078.15.42 GR/L**	R AJGY L AFP6	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	0,787	20,3	4,2	+	**A04.0078.20.42 GR/L**	R AKJA L ADSG	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	0,787	25,4	4,2	+	**A04.0078.25.42 GR/L**	R APCB L AMMY	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	1,0	10,2	4,2	+	**A04.0100.10.42 GR/L**	R ANMY L AACT	X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	1,0	15,2	4,2	+	**A04.0100.15.42 GR/L**	R AAQT L AGWU	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	1,0	20,3	4,2	+	**A04.0100.20.42 GR/L**	R ABMQ L AF0K	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A04.0100.10.42 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A04. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .42. R, 1/100 mm ,3Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **A04.137.15.42.015 XN R** ou // or **A04.137.15.42.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 5,2 mm.

Grooving

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

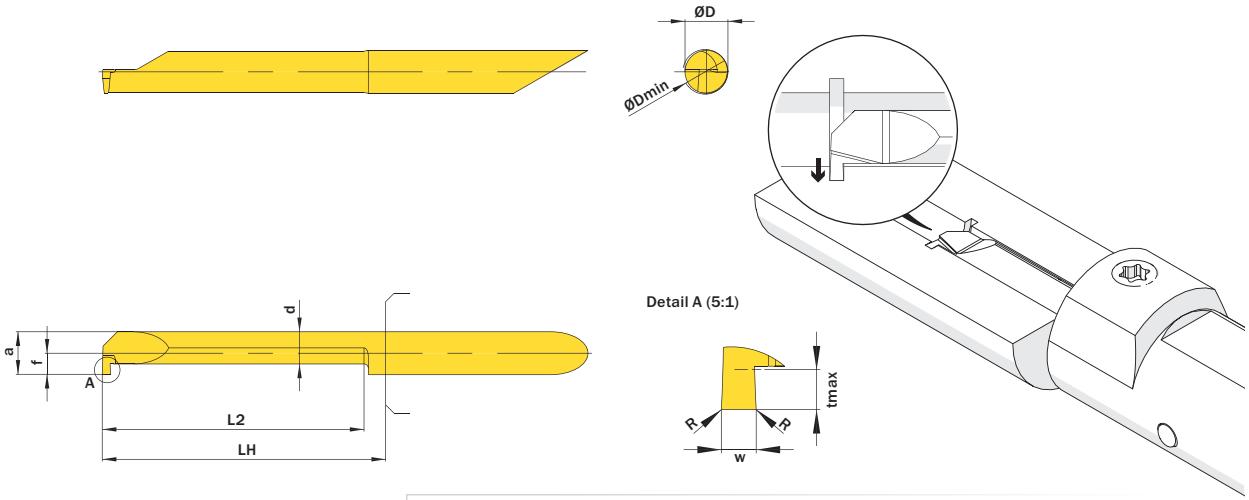
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM | R | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/794**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table					**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ w = 0,787 mm															
5,0	0,787	10,2	5,2	+	**A05.0078.10.52 GR/L**	R AD73 L ADME	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	**A05.0078.15.52 GR/L**	R AKYB L ANF8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	**A05.0078.20.52 GR/L**	R ANXZ L AE12	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	**A05.0078.25.52 GR/L**	R AHZ2 L AG9U	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	**A05.0078.30.52 GR/L**	R ADYH L AFFQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	**A05.0078.35.52 GR/L**	R AGMP L ACT2	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
▼ w = 1,0 mm															
5,0	1,0	10,2	5,2	+	**A05.0100.10.52 GR/L**	R AEBC L AFST	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	15,2	5,2	+	**A05.0100.15.52 GR/L**	R ADK5 L AA5P	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 GR/L**	R AAXA L AH69	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	25,4	5,2	+	**A05.0100.25.52 GR/L**	R AGA3 L ADBV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	30,5	5,2	+	**A05.0100.30.52 GR/L**	R AKAP L AHB5	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	35,6	5,2	+	**A05.0100.35.52 GR/L**	R ABCY L AMGE	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,168 mm															
5,0	1,168	10,2	5,2	+	**A05.0117.10.52 GR/L**	R AGK0 L AFMN	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	**A05.0117.15.52 GR/L**	R AKC3 L APGJ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	**A05.0117.20.52 GR/L**	R AF9G L AGZA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	**A05.0117.25.52 GR/L**	R AKW7 L AAG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	**A05.0117.30.52 GR/L**	R AC54 L AHK1	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	**A05.0117.35.52 GR/L**	R AJH3 L AD6E	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. | **Suite du Tableau Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **A05.0100.15.52 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A05. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .52. R, 1/100 mm , 3Caractères/Digits | Tolérance//Tolerance | R/L

Numéro d'article exemple// Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** ou//or **A05.137.15.52.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 5,2 mm.

Grooving

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

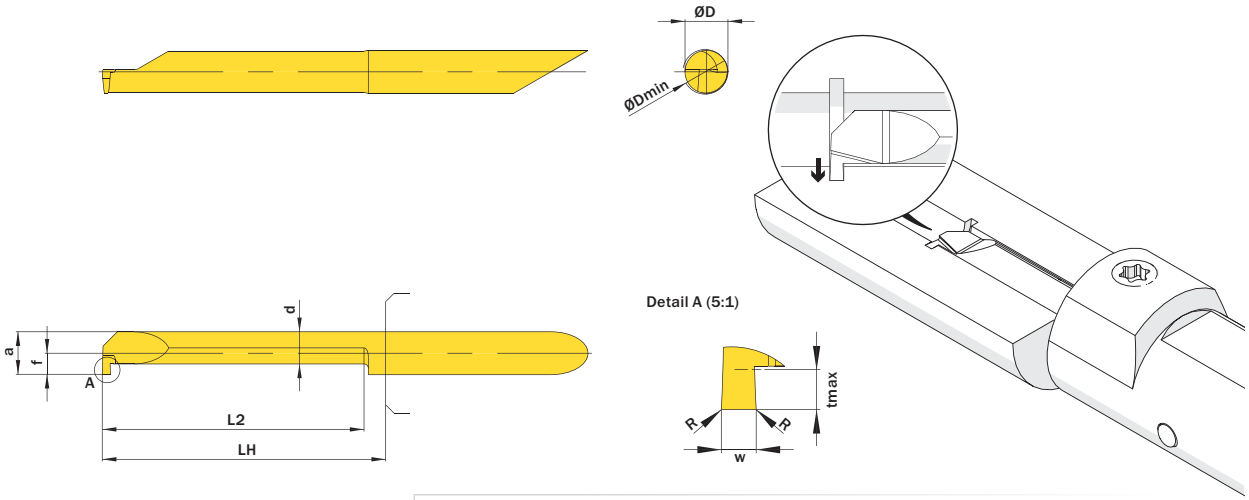
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 31, 33, 35, 41, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/795**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau Continued Table					**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ w = 1,5 mm															
5,0	1,5	10,2	5,2	+	**A05.0150.10.52 GR/L**	R AG38 L AF9C	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	15,2	5,2	+	**A05.0150.15.52 GR/L**	R ANY8 L AFUK	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	20,3	5,2	+	**A05.0150.20.52 GR/L**	R AH57 L AJ8D	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	25,4	5,2	+	**A05.0150.25.52 GR/L**	R AAKF L AFY2	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	30,5	5,2	+	**A05.0150.30.52 GR/L**	R APVS L ADUG	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	35,6	5,2	+	**A05.0150.35.52 GR/L**	R AKFJ L AB89	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,575 mm															
5,0	1,575	10,2	5,2	+	**A05.0157.10.52 GR/L**	R APCY L APG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	**A05.0157.15.52 GR/L**	R AMD4 L AHMW	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	**A05.0157.20.52 GR/L**	R AE6P L APUC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	**A05.0157.25.52 GR/L**	R AFY0 L AHMY	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	**A05.0157.30.52 GR/L**	R AJ06 L AFPD	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
▼ w = 1,981 mm															
5,0	1,981	10,2	5,2	+	**A05.0198.10.52 GR/L**	R AJ4G L AGND	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	**A05.0198.15.52 GR/L**	R ABHH L ANBC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	**A05.0198.20.52 GR/L**	R ACFG L AEM3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	**A05.0198.25.52 GR/L**	R ABS3 L AJZV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52 GR/L**	R AJNV L ABNQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52.10 GR**	A6FB	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	A05.R	new inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. — **Suite du Tableau Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **A05.0157.20.52 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A05. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .52. R, 1/100 mm , 3Caractères/Digits — Tolérance//Tolerance R/L

Numéro d'article exemple// Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** ou//or **A05.137.15.52.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 5,2 mm.

Grooving

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

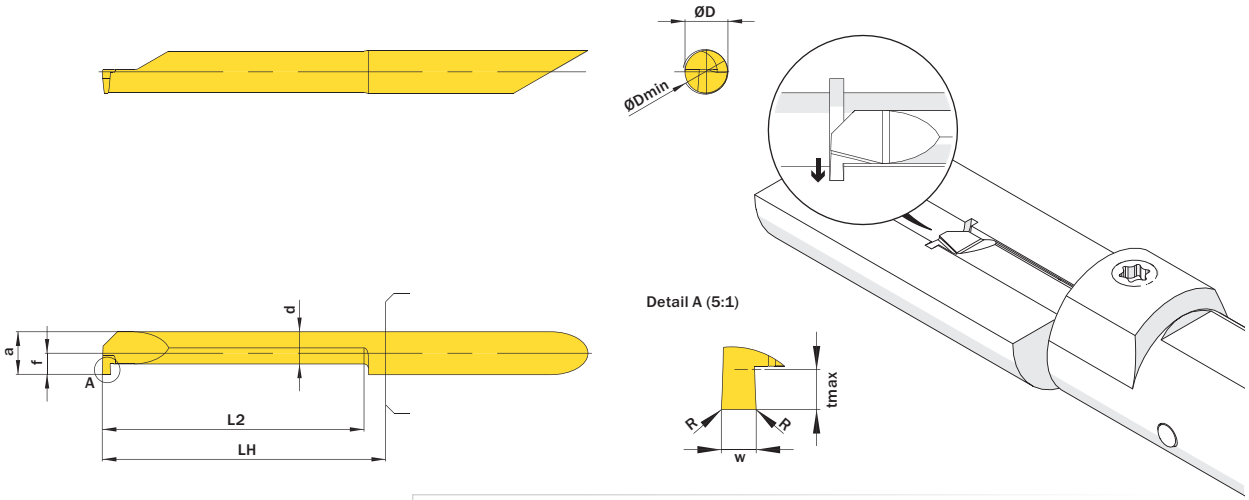
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 33, 35, 36, 41, 42, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/796**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) / ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage / Through coolant supply	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	2,0	10,2	5,2	+	**A05.0200.10.52 GR/L**	R AEKP L ABTY X800 X400		4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	15,2	5,2	+	**A05.0200.15.52 GR/L**	R ACHW L AA3V X800 X400		4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	20,3	5,2	+	**A05.0200.20.52 GR/L**	R AHTZ L AJX6 X800 X400		4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	25,4	5,2	+	**A05.0200.25.52 GR/L**	R AMKP L AMNF X800 X400		4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	30,5	5,2	+	**A05.0200.30.52 GR/L**	R AF7J L AHFX X800 X400		4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	0,787	10,2	6,2	+	**A06.0078.10.62 GR/L**	R AC9Z L AMAW X800 X400		5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	15,2	6,2	+	**A06.0078.15.62 GR/L**	R AN1C L AGWT X800 X400		5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	20,3	6,2	+	**A06.0078.20.62 GR/L**	R AFQZ L AFX4 X800 X400		5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	25,4	6,2	+	**A06.0078.25.62 GR/L**	R AGDØ L AJZ5 X800 X400		5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	30,5	6,2	+	**A06.0078.30.62 GR/L**	R ACZD L AMXV X800 X400		5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	35,6	6,2	+	**A06.0078.35.62 GR/L**	R ADAE L AKZG X800 X400		5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch

Suite du Tableau / Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau / Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.0078.20.62 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual
A05. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .52. R, 1/100 mm , 3Caractères/Digits Tolérance//Tolerance R/L
Numéro d'article exemple// Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** ou//or **A05.137.15.52.015 XN L**

simtek individual
A05. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance//Tolerance R/L
Numéro d'article exemple// Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** ou//or **A05.137.15.52.015 XN L**

A06. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits. L2, 1/1 mm, 2 Caractères/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance//Tolerance R/L
Numéro d'article exemple // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** ou//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 6,2 mm.

Grooving

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

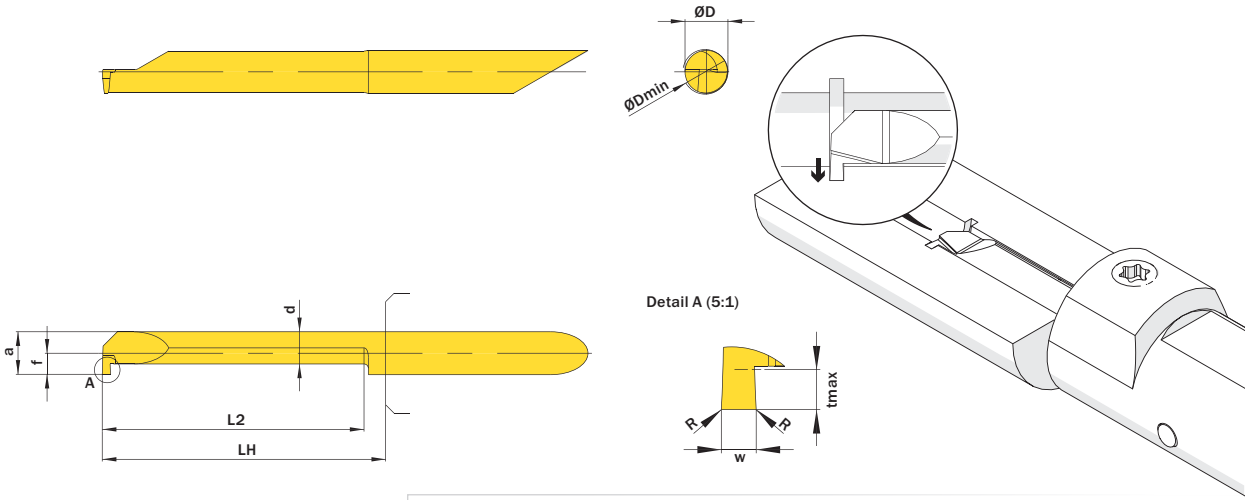
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/797**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode				
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm					

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

▼ w = 1,0 mm																		
6,0	1,0	10,2	6,2	+	**A06.0100.10.62 GR/L**	R APGK L ADY2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	15,2	6,2	+	**A06.0100.15.62 GR/L**	R ACW8 L AH38	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	20,3	6,2	+	**A06.0100.20.62 GR/L**	R AJE6 L ADE3	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.0100.25.62 GR/L**	R AJXT L AKE0	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	30,5	6,2	+	**A06.0100.30.62 GR/L**	R AH78 L AK9S	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	35,6	6,2	+	**A06.0100.35.62 GR/L**	R AJ2E L AF63	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
6,0	1,0	40,6	6,2	+	**A06.0100.40.62 GR/L**	R AKTD L AN3W	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L			
▼ w = 1,168 mm																		
6,0	1,168	10,2	6,2	+	**A06.0117.10.62 GR/L**	R AG4P L AFAB	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	10,2	6,2	+	**A06.0117.10.62.10 GR**	A5KT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8	A06.R			new inch	
6,0	1,168	15,2	6,2	+	**A06.0117.15.62 GR/L**	R ADAP L AA2N	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	20,3	6,2	+	**A06.0117.20.62 GR/L**	R ADH8 L ACUT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	25,4	6,2	+	**A06.0117.25.62 GR/L**	R AC61 L APFG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	30,5	6,2	+	**A06.0117.30.62 GR/L**	R AFN5 L AHPK	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	35,6	6,2	+	**A06.0117.35.62 GR/L**	R APS7 L ANN2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	
6,0	1,168	40,6	6,2	+	**A06.0117.40.62 GR/L**	R AA06 L APY3	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R	L A06.L		inch	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.0100.20.62 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A06. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Caractères/Digits .62. R, 1/100 mm,3Caractères/Digits | Tolérance//Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** ou//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 6,2 mm.

Grooving

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

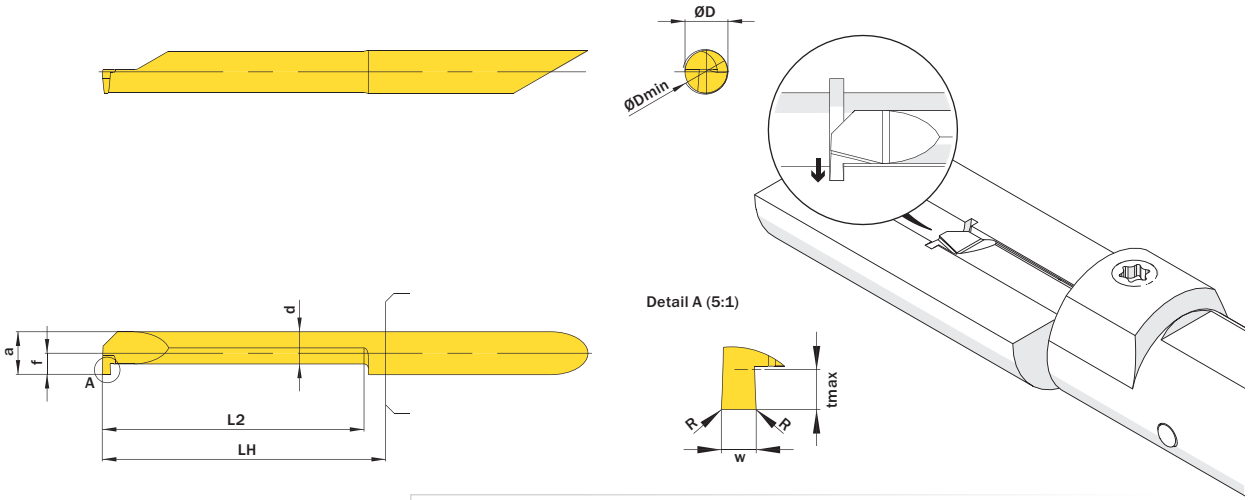
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/798**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

▼ w = 1,5 mm																					
6,0	1,5	10,2	6,2	+	**A06.0150.10.62 GR/L**	R ACH4	L ADTA	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
6,0	1,5	15,2	6,2	+	**A06.0150.15.62 GR/L**	R ADPJ	L AKTA	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
6,0	1,5	20,3	6,2	+	**A06.0150.20.62 GR/L**	R AFH9	L AF35	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.0150.25.62 GR/L**	R AFHV	L AJ0P	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
6,0	1,5	30,5	6,2	+	**A06.0150.30.62 GR/L**	R ANT7	L AGB0	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
6,0	1,5	35,6	6,2	+	**A06.0150.35.62 GR/L**	R ACUC	L APT7	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L			
▼ w = 1,575 mm																					
6,0	1,575	10,2	6,2	+	**A06.0157.10.62 GR/L**	R AES5	L AK6U	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	15,2	6,2	+	**A06.0157.15.62 GR/L**	R AJAB	L AJYH	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	20,3	6,2	+	**A06.0157.20.62 GR/L**	R ADAB	L AJBY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	25,4	6,2	+	**A06.0157.25.62 GR/L**	R AJFE	L AAAE	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	30,5	6,2	+	**A06.0157.30.62 GR/L**	R AK3J	L AK1G	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	35,6	6,2	+	**A06.0157.35.62 GR/L**	R AMBZ	L AHSN	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		
6,0	1,575	40,6	6,2	+	**A06.0157.40.62 GR/L**	R AG12	L AH5K	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch		

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.0150.20.62 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A06. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Caractères/Digits .62. R, 1/100 mm,3Caractères/Digits | Tolérance//Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** ou//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 6,2 mm.

Grooving

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

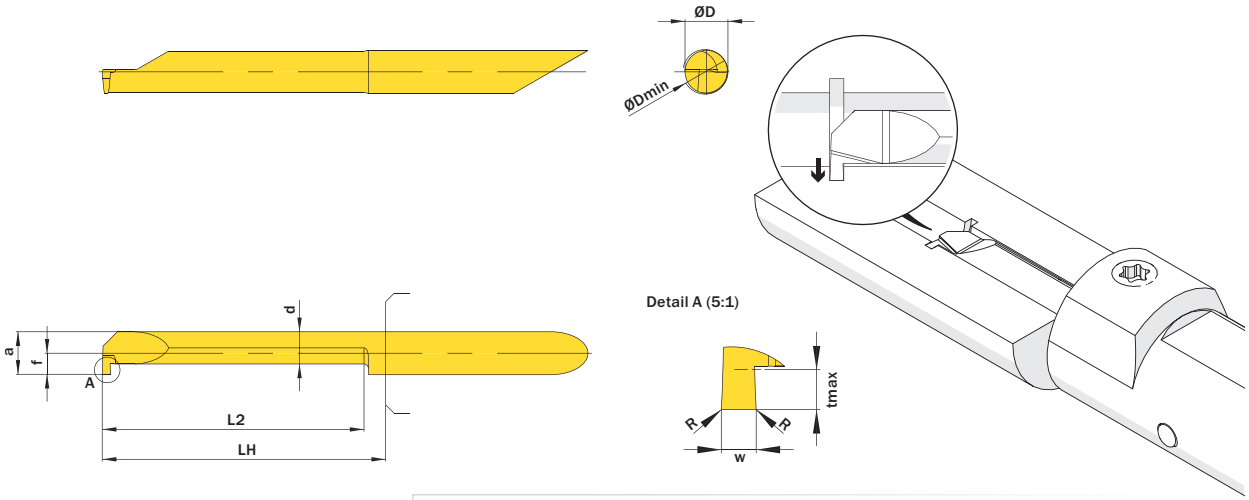
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/799**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du Tableau Continued Table					**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
6,0	1,981	10,2	6,2	+	**A06.0198.10.62 GR/L**	R AH4X L AJBE	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	6,2	+	**A06.0198.15.62 GR/L**	R AE9F L ANK9	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	20,3	6,2	+	**A06.0198.20.62 GR/L**	R AXVN L AFQQ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	**A06.0198.25.62 GR/L**	R AJAX L AMQM	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	**A06.0198.30.62 GR/L**	R AJCJ L APFQ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	**A06.0198.30.62.10 GR**	A6E9	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8	A06.R	new inch
6,0	1,981	35,6	6,2	+	**A06.0198.35.62 GR/L**	R A08P L A08Q	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	10,2	6,2	+	**A06.0200.10.62 GR/L**	R ABY8 L AK2Q	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	15,2	6,2	+	**A06.0200.15.62 GR/L**	R AFYP L AEUP	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.0200.20.62 GR/L**	R AB0S L AHN0	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.0200.25.62 GR/L**	R APT6 L AC9V	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	30,5	6,2	+	**A06.0200.30.62 GR/L**	R AC74 L ANMU	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
7,0	0,787	10,2	7,2	+	**A07.0078.10.72 GR/L**	R ANFU L ACZM	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	15,2	7,2	+	**A07.0078.15.72 GR/L**	R AJB8 L AF8M	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	20,3	7,2	+	**A07.0078.20.72 GR/L**	R AG21 L ACUK	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	25,4	7,2	+	**A07.0078.25.72 GR/L**	R AJM7 L AM36	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	30,5	7,2	+	**A07.0078.30.72 GR/L**	R ABTA L APCD	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	35,6	7,2	+	**A07.0078.35.72 GR/L**	R ABGT L APCH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	40,6	7,2	+	**A07.0078.40.72 GR/L**	R ANWX L AJ42	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du Tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **A06.0200.10.62 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual
A06. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L
Numéro d'article exemple // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** ou// or **A06.137.15.62.015 XN L**

simtek individual
A07. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .62 R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance// Tolerance R/L
Numéro d'article exemple // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** ou// or **A07.137.15.72.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 7,2 mm.

Grooving

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

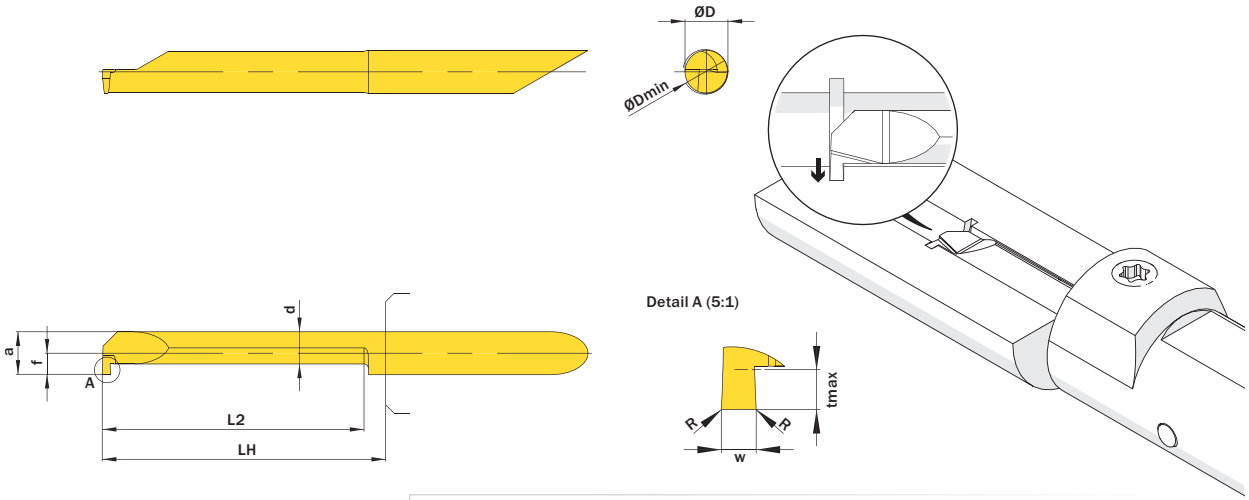
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM | R | Légende Legend | 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/800**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du Tableau / Continued Table					**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ w = 1,0 mm															
7,0	1,0	10,2	7,2	+	**A07.0100.10.72 GR/L**	R AJW1 L AJHP	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	**A07.0100.15.72 GR/L**	R AKT1 L AD20	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	**A07.0100.20.72 GR/L**	R AJ70 L AB35	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	**A07.0100.25.72 GR/L**	R APYK L AN70	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	**A07.0100.30.72 GR/L**	R AA78 L ADG6	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	**A07.0100.35.72 GR/L**	R AKNF L AFWS	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	**A07.0100.40.72 GR/L**	R ADSJ L AHQJ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
▼ w = 1,168 mm															
7,0	1,168	10,2	7,2	+	**A07.0117.10.72 GR/L**	R AA4H L AJAH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	15,2	7,2	+	**A07.0117.15.72 GR/L**	R ADV1 L AHJH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	20,3	7,2	+	**A07.0117.20.72 GR/L**	R AHVD L AE3M	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	25,4	7,2	+	**A07.0117.25.72 GR/L**	R ANSE L ANPE	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	30,5	7,2	+	**A07.0117.30.72 GR/L**	R AKKW L AB8D	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	35,6	7,2	+	**A07.0117.35.72 GR/L**	R APF9 L AMQA	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	40,6	7,2	+	**A07.0117.40.72 GR/L**	R AFTZ L AEM7	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. | **Suite du Tableau / Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **A07.0100.10.72 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A07. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .72. R, 1/100 mm , 3 Caractère/Digits | Tolérance // Tolerance R/L

Numéro darticle exemple // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** ou//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 7,2 mm.

Grooving

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

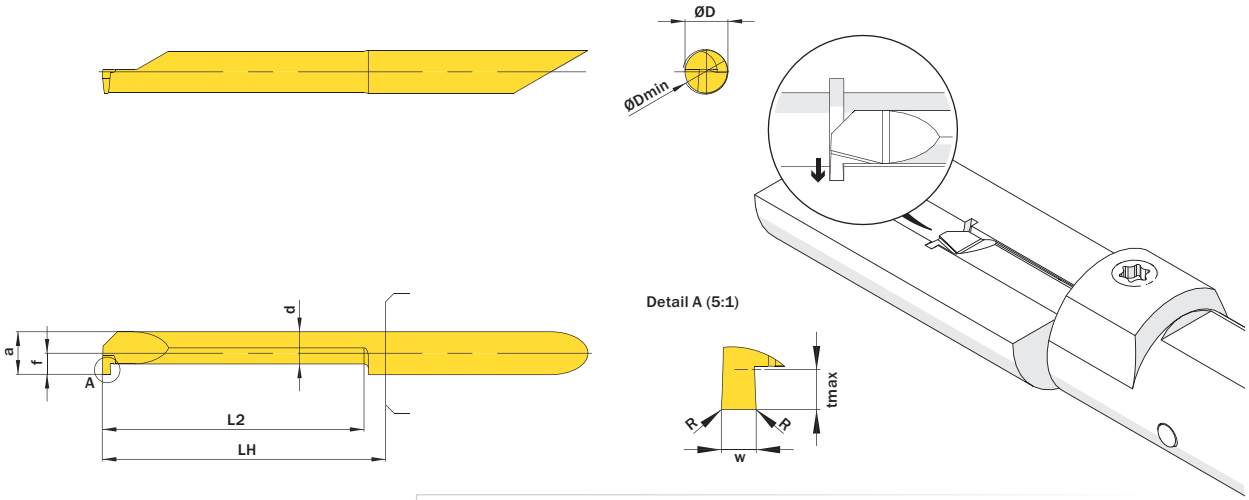
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM | R | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/801**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

▼ w = 1,5 mm

ØD	w +0,03	L2	ØDmin		Numéro d´article					a	d	f	LH	R	tmax				
7,0	1,5	10,2	7,2	+	**A07.0150.10.72 GR/L**	R	AAN7	L	AH5P	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	**A07.0150.15.72 GR/L**	R	ACHZ	L	APC2	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	**A07.0150.20.72 GR/L**	R	AHXA	L	ADJB	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	**A07.0150.25.72 GR/L**	R	AJW7	L	ANDE	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	**A07.0150.30.72 GR/L**	R	ACNN	L	ACEZ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	**A07.0150.35.72 GR/L**	R	AGAX	L	AG9E	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	**A07.0150.40.72 GR/L**	R	AMH7	L	AKM9	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L

▼ w = 1,575 mm

ØD	w +0,03	L2	ØDmin		Numéro d´article					a	d	f	LH	R	tmax					
7,0	1,575	10,2	7,2	+	**A07.0157.10.72 GR/L**	R	AP08	L	ACYH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	**A07.0157.15.72 GR/L**	R	AAND	L	AA4C	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	**A07.0157.20.72 GR/L**	R	AN5Y	L	AD2K	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	**A07.0157.25.72 GR/L**	R	AKKT	L	AN6P	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	**A07.0157.30.72 GR/L**	R	ABPX	L	AHW3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	**A07.0157.35.72 GR/L**	R	AMP7	L	AMB3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	**A07.0157.40.72 GR/L**	R	AFZG	L	AKJZ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L A07.L	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A07.0150.15.72 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual

A07. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .72. R, 1/100 mm , 3 Caractère/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro darticle exemple // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** ou//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 7,2 mm.

Grooving

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

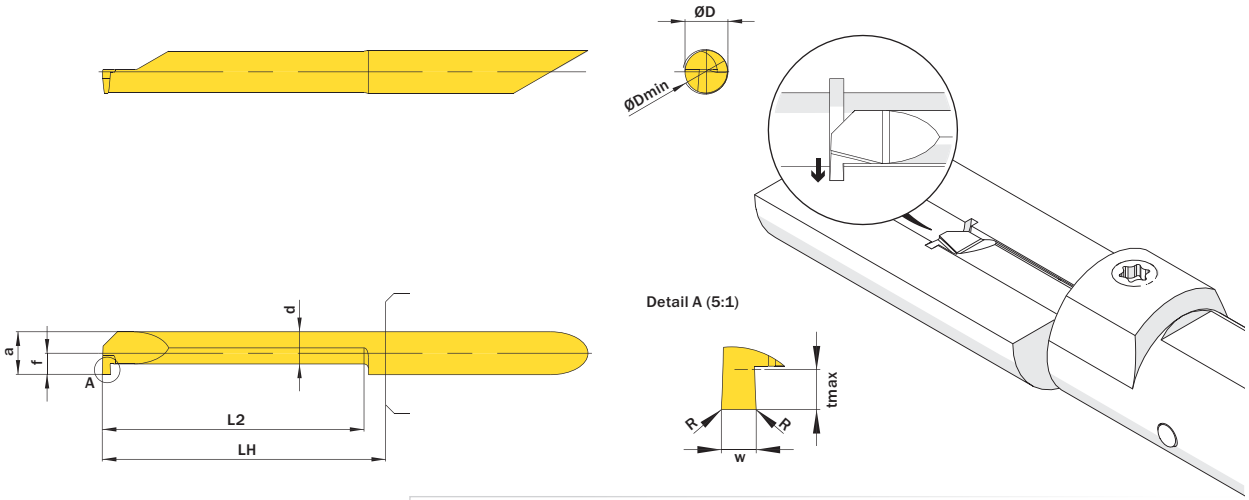
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

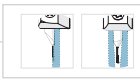
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM | R | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/802**





Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,981 mm															
7,0	1,981	10,2	7,2	+	**A07.0198.10.72 GR/L**	R AHMK L APXC	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	**A07.0198.15.72 GR/L**	R AENX L AM33	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	**A07.0198.20.72 GR/L**	R AEZW L AH9Z	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	**A07.0198.25.72 GR/L**	R AB5B L AHE4	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	**A07.0198.30.72 GR/L**	R AJQG L AHPP	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	**A07.0198.35.72 GR/L**	R AFCM L AF31	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
▼ w = 2,0 mm															
7,0	2,0	10,2	7,2	+	**A07.0200.10.72 GR/L**	R AVF2 L AFA9	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	**A07.0200.15.72 GR/L**	R AEJD L AJMK	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	**A07.0200.20.72 GR/L**	R AAVP L ADHT	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	**A07.0200.25.72 GR/L**	R AGDY L AKJ0	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	**A07.0200.30.72 GR/L**	R AHQQ L APXY	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	**A07.0200.35.72 GR/L**	R AJNM L APD1	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	

Suite du Tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **A07.0200.20.72 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

simtek individual | A07. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Caractères/Digits .72. R, 1/100 mm , 3 Caractère/Digits | Tolérance // Tolerance R/L

Numéro darticle exemple // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** ou//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Gorges

Alésage minimum 10,5 mm.

Grooving

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

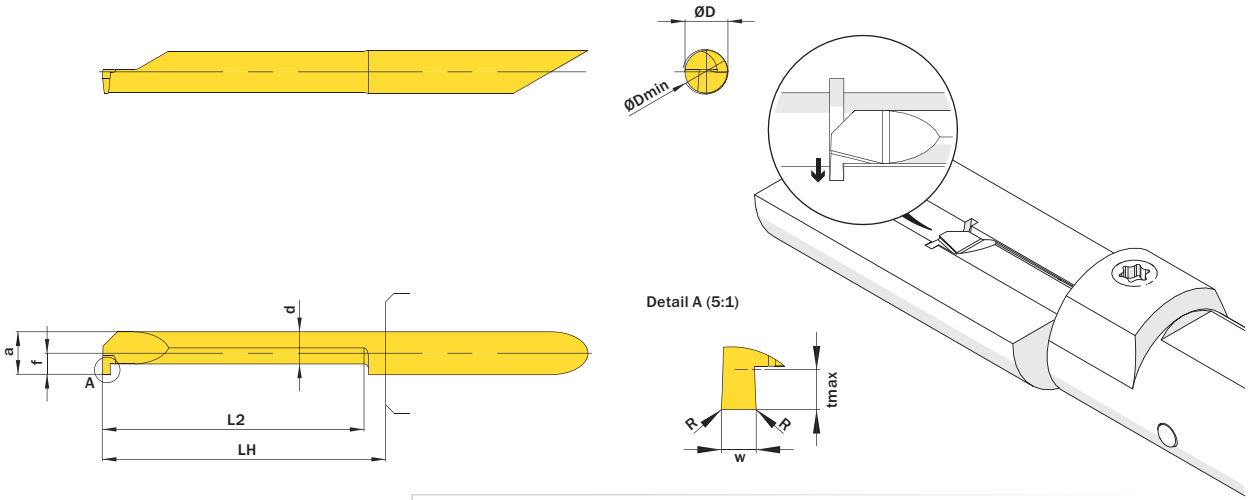
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
30, 39, 48, 52, 54, 59, 68

Outils similaires en page // Similar tools on page
102

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1120**



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm														
10,0	1,0	30,5	10,5	+	**A10.0100.30.10 GR/L**	R AYEJ L AYEH	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	1,0	50,8	10,5	+	**A10.0100.50.10 GR/L**	R AYEM L AYEK	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 2,0 mm														
10,0	2,0	30,5	10,5	+	**A10.0200.30.10 GR/L**	R AYEP L AYEN	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	**A10.0200.50.10 GR/L**	R AYES L AYEQ	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 3,0 mm														
10,0	3,0	30,5	10,5	+	**A10.0300.30.10 GR/L**	R AYEU L AYET	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	50,8	10,5	+	**A10.0300.50.10 GR/L**	R AT6F L AYEV	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

Exemple de commande // Order example: **A10.0200.30.10 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 4,2 mm.

Full Radius Grooving

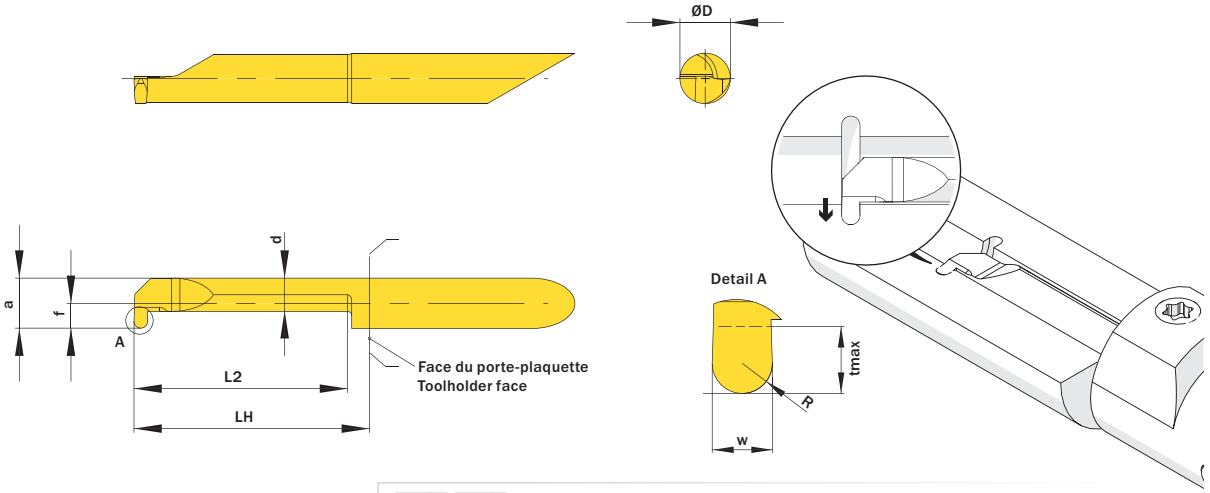
For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM | R | Légende Legend | 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/778**



l´image montre / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm															
4,0	1,0	15,2	4,2	+	**A04.0100.15.42 VR/L**	R AC9G L ACXS	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	1,168	15,2	4,2	+	**A04.0117.15.42 VR/L**	R AG4M L AGZT	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 VR/L**	R AHPY L AMKU	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,168	20,3	5,2	+	**A05.0117.20.52 VR/L**	R AGGW L AFDM	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,5	20,3	5,2	+	**A05.0150.20.52 VR/L**	R AA2S L ACC3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,575	20,3	5,2	+	**A05.0157.20.52 VR/L**	R AM8X L APCC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,626	20,3	5,2	+	**A05.0163.20.52 VR/L**	R AT8E L AT8D	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	**A05.0198.20.52 VR/L**	R AT8G L AT8F	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	2,0	20,3	5,2	+	**A05.0200.20.52 VR/L**	R AK1U L AMG6	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.0100.25.62 VR/L**	R AKUZ L AFNY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,168	25,4	6,2	+	**A06.0117.25.62 VR/L**	R AKMZ L AGQY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.0150.25.62 VR/L**	R AD22 L AMMJ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,575	25,4	6,2	+	**A06.0157.25.62 VR/L**	R APSG L ANCZ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,626	25,4	6,2	+	**A06.0163.25.62 VR/L**	R AT8J L AT8H	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	**A06.0198.25.62 VR/L**	R AT8M L AT8K	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.0200.20.62 VR/L**	R AMVK L AFV9	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.0200.25.62 VR/L**	R AH3S L AKZ8	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du Tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **A06.0200.25.62 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 4,2 mm.

Full Radius Grooving

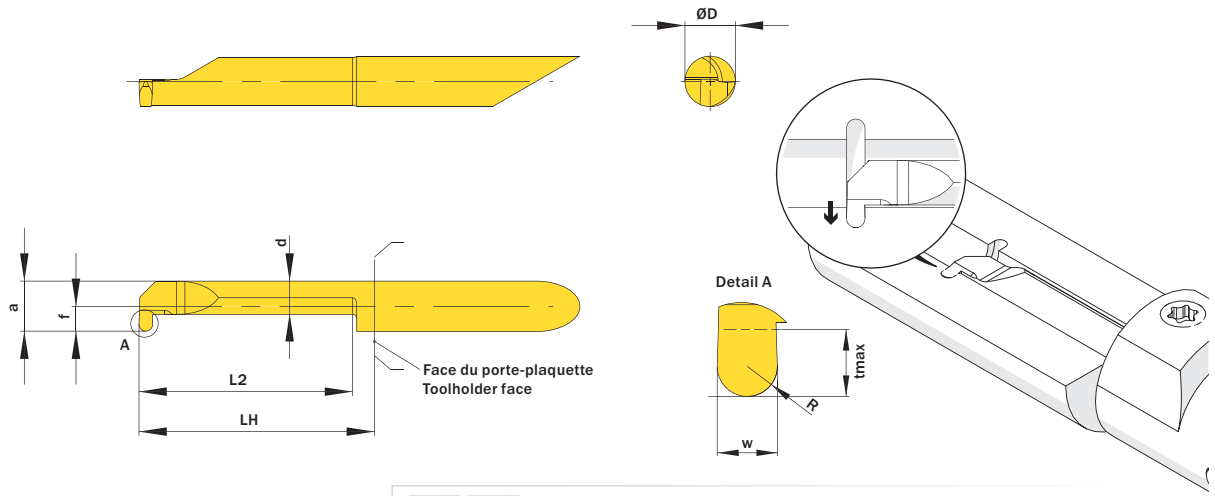
For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
29, 31, 37, 42, 46, 52, 54, 56, 58, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1391**



l´image montre / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice		a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
								P K M N S											

Suite du Tableau / Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

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

Exemple de commande // Order example: **A07.0100.30.72 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Pré-Coupe et Chanfreins

Alésage minimum 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

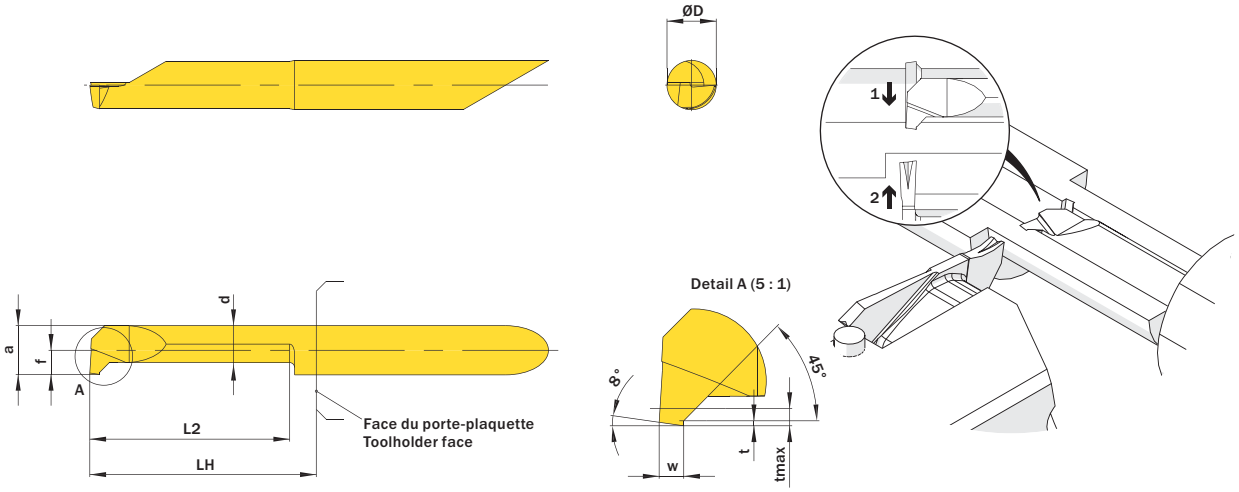
For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM | R | Légende Legend | **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/779**



l´image montre / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	**A04.0100.10.37 PR/L**	R AEDE L AVEZ	X800 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	**A04.0100.15.37 PR/L**	R ACD1 L AVE0	X800 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	**A04.0100.20.42 PR/L**	R AJ2W L AVE1	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	**A05.0100.15.52 PR/L**	R AFZX L AD7M	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 PR/L**	R AD0E L ANDY	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	**A05.0100.25.52 PR/L**	R AHXE L AHFW	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	**A05.0100.30.52 PR/L**	R AG19 L AH2E	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	**A06.0100.30.62 PR/L**	R AFNW L AU6N	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	**A06.0100.40.62 PR/L**	R AB64 L AU6P	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Exemple de commande // Order example: **A06.0100.30.62 PR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Partiel

Outils polyvalents, pour différents types d'applications.

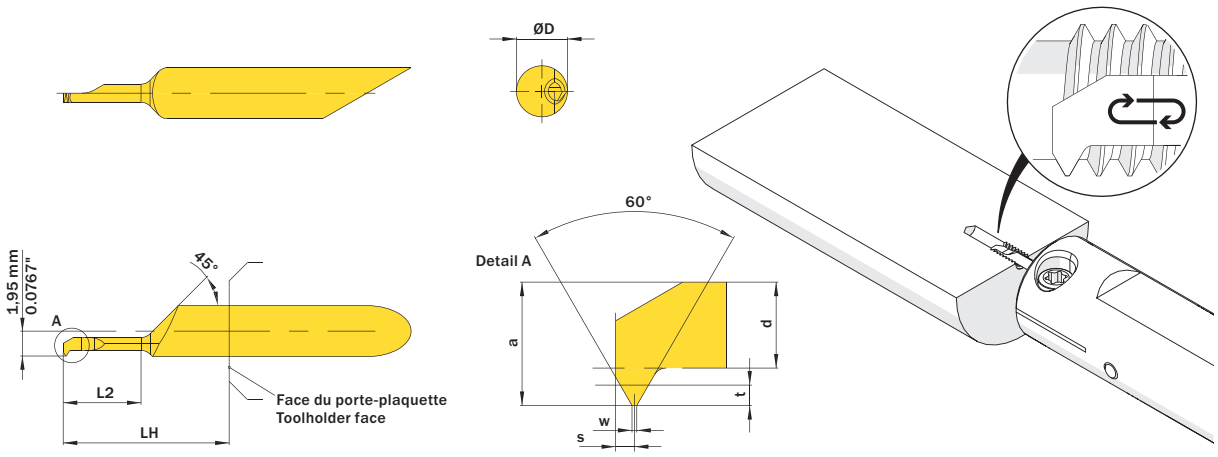
Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page	
31, 32, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 66, 67, 68, 69	
Précautions d'usinage // Recom. infeed method	
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)	
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **T01 (Page137)**	

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/767**



l´image montre / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice P K M N S		Filetage à pas gros Standard pitch thread	a mm	d mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M1**																		
4,0	0,25	2,5	0,73	+	**A04.M025.01.02.07 MR/L**	R ABK0	L AD4Z	X800	X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R	L A04C.L
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M1,6**																		
4,0	0,35	4,1	1,22	+	**A04.M035.01.04.12 MR/L**	R AKSA	L AE2B	X800	X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R	L A04C.L
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M2**																		
4,0	0,4	5,1	1,57	+	**A04.M040.01.05.15 MR/L**	R AB5T	L AG6C	X800	X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R	L A04C.L
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M2,2**																		
4,0	0,45	6,1	1,71	+	**A04.M045.01.06.17 MR/L**	R AH5G	L ACVW	X800	X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R	L A04C.L
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M3**																		
4,0	0,5	7,6	2,46	+	**A04.M050.01.07.24 MR/L**	R ADAU	L ABCW	X800	X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R	L A04C.L
▼ **Filetage à pas gros // Standard pitch thread = M4**																		
4,0	0,7	10,2	3,24	+	**A04.M070.01.10.32 MR/L**	R ABVG	L AAKY	X800	X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R	L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	**A04.M070.01.15.32 MR/L**	R A05G	L A05H	X800	X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R	L A04C.L

Exemple de commande // Order example: **A04.M035.01.04.12 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Partiel

Outils polyvalents, pour différents types d'applications.

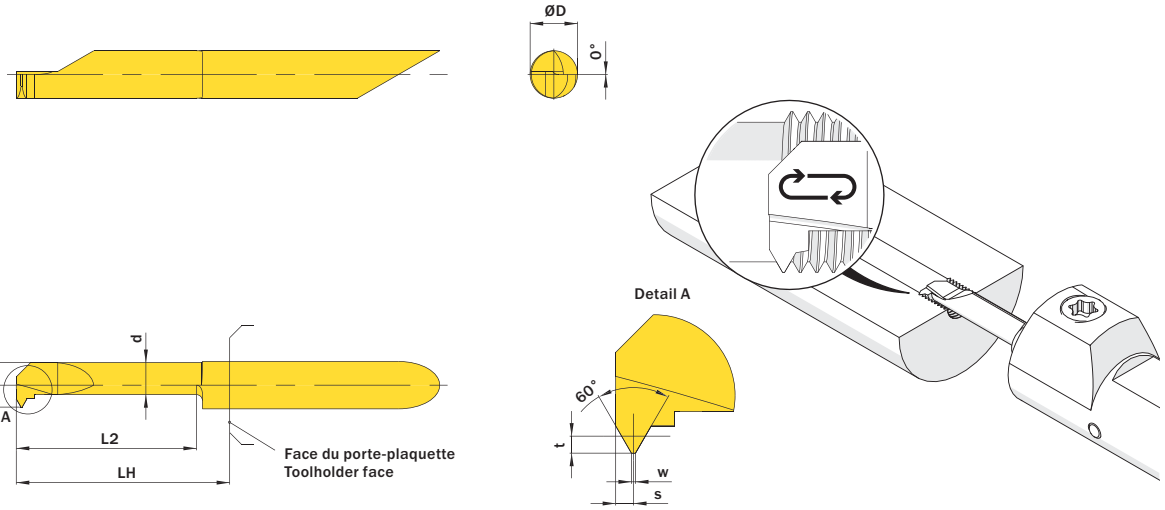
Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

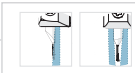
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)
Vc **Page 429**
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **T01 (Page137)**

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/770**



l´image montre / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas (jusqu´à) Pitch (up to) mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																			
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	**A04.MT08.01.15.39 MR/L**	R AW95	L AXA0	X800	X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R A04C.R	L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																			
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	**A04.MT05.01.15.42 MR/L**	R AD6S	L AHZD	X800	X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04C.R	L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																			
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	**A05.MT10.01.15.48 MR/L**	R AJA0	L ABPY	X800	X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R	L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	**A05.MT10.01.20.48 MR/L**	R AC5K	L AK4K	X800	X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R	L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	**A05.MT10.01.25.48 MR/L**	R AH4D	L AHJU	X800	X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R	L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																			
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	**A05.MT07.01.15.51 MR/L**	R APGS	L ADYW	X800	X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R	L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																			
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	**A05.MT05.01.15.52 MR/L**	R AE44	L APTP	X800	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R	L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																			
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	**A06.MT10.01.15.62 MR/L**	R AAT9	L APQ7	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R	L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	**A06.MT12.01.15.62 MR/L**	R AG92	L APSQ	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R	L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	**A06.MT12.01.20.62 MR/L**	R ABDJ	L AFV2	X800	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R	L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	**A06.MT12.01.25.62 MR/L**	R ABY1	L AJGW	X800	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R	L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	**A06.MT15.01.15.62 MR/L**	R AHZW	L AKQS	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R	L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	**A06.MT15.01.20.62 MR/L**	R AAT5	L AECJ	X800	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R	L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	**A06.MT15.01.25.62 MR/L**	R AACA	L AB3N	X800	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R	L A06.L

Exemple de commande // Order example: **A06.MT15.01.15.62 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Complet

Filetage profil complet, profondeur standard.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**

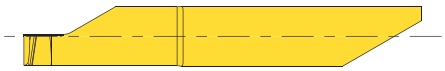
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

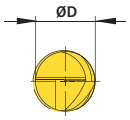
Vc **Page 429**

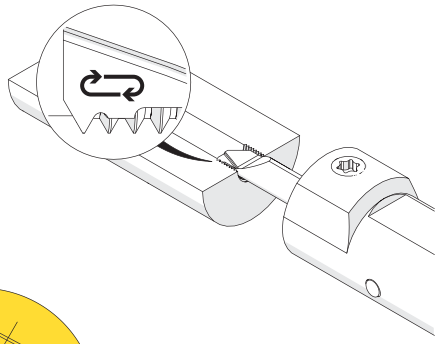
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

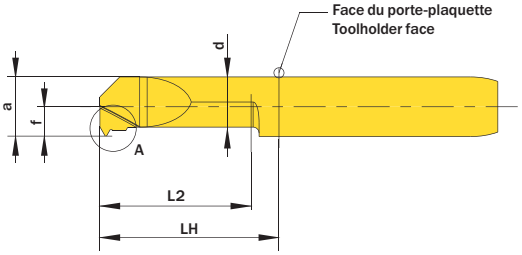
SP HM R Légende Legend 139

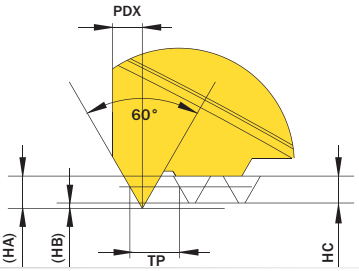
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/771**











l´image montre / Drawing shows: A06.MT10.02.15.62 MR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas TP Pitch TP mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	HC mm	HA mm	HB mm	LH mm	PDX mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	0,7	15,2	3,2	+	**A04.MT07.02.15.32 MR/L**	R AX2A L AX2B	X800 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																		
4,0	0,8	15,2	3,9	+	**A04.MT08.02.15.39 MR/L**	R AW96 L AXA1	X800 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	0,5	15,2	4,2	+	**A04.MT05.02.15.42 MR/L**	R AM3S L APPS	X800 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	**A04.MT07.02.15.42 MR/L**	R AX5W L AX5V	X800 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																		
5,0	1,0	15,2	4,8	+	**A05.MT10.02.15.48 MR/L**	R AANF L ANT3	X800 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A05.R L A05.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																		
5,0	0,75	15,2	5,1	+	**A05.MT75.02.15.51 MR/L**	R AAP5 L ABV5	X800 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R A05.R L A05.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																		
5,0	0,5	15,2	5,2	+	**A05.MT05.02.15.52 MR/L**	R AGN4 L ABNU	X800 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A05.R L A05.L	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	1,0	15,2	6,2	+	**A06.MT10.02.15.62 MR/L**	R ANZG L APA6	X800 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.MT10.02.25.62 MR**	AYXW	X800 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6	A06.R	upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	**A06.MT12.02.15.62 MR/L**	R ANSN L AB2Z	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	**A06.MT12.02.25.62 MR**	AYXX	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7	A06.R	upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	**A06.MT15.02.15.62 MR/L**	R ADMY L ADBX	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.MT15.02.25.62 MR**	AYXY	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8	A06.R	upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	**A06.MT17.02.15.62 MR/L**	R APC1 L AKJ7	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	**A06.MT17.02.25.62 MR**	AYXZ	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9	A06.R	upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	**A06.MT20.02.15.62 MR/L**	R AK5N L AN51	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R A06.R L A06.L	upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.MT20.02.25.62 MR**	AYX0	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0	A06.R	upd

Exemple de commande // Order example: **A06.MT10.02.15.62 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage Trapézoïdale, Interieur, Profil Partiel

Filetage trapézoïdale interieur, profil partiel.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes// Numero di pass **12 - 18**

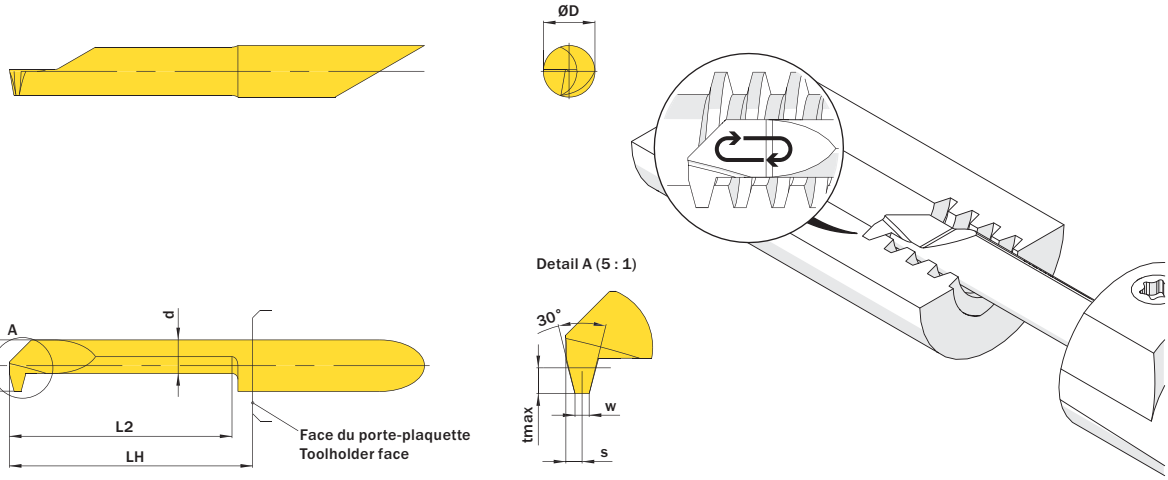
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 29, 31, 36, 37, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/773**



l´image montre / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Pas (à partir de) Pitch (as of)	L2	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice		a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	1,5	20,3	6,2	+	**A06.TR15.01.20.62 MR/L**	R	AF38	L	ABDP	X800 X400	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.TR20.01.20.62 MR/L**	R	AAZ9	L	AMPG	X800 X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																		
7,0	2,0	20,3	7,2	+	**A07.TR20.01.20.72 MR/L**	R	AHAK	L	AK4J	X800 X400	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	**A07.TR20.01.30.72 MR/L**	R	AGM5	L	AEG5	X800 X400	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	**A07.TR30.01.20.72 MR/L**	R	AKCZ	L	AJGN	X800 X400	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	**A07.TR30.01.30.72 MR/L**	R	APWE	L	AKJD	X800 X400	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

Exemple de commande // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage NPT, Interieur, Profil Partiel

Filetage NPT interieur, profil partiel.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal NPT thread.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**

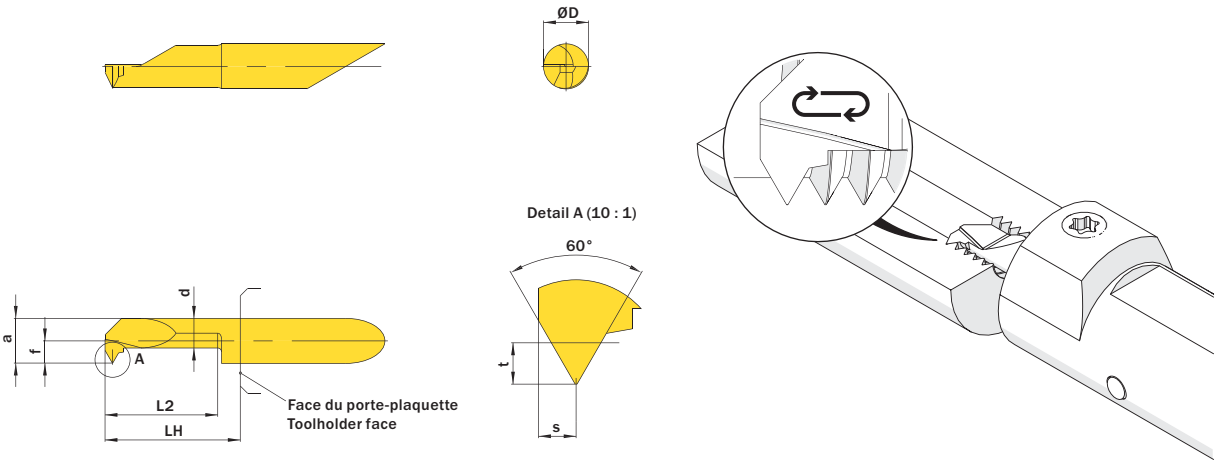
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Vc **Page 429**

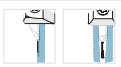
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/772**



l´image montre / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	**A06.NP18.01.15.62 MR/L**	R AC4A L AMGC	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 27														
6,0	27	15,2	6,2	+	**A06.NP27.01.15.62 MR/L**	R APHY L AM4Y	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Exemple de commande // Order example: **A06.NP18.01.15.62 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage, UN, Interieur, Profil Partiel

Filetage UN interieur, profil partiel.

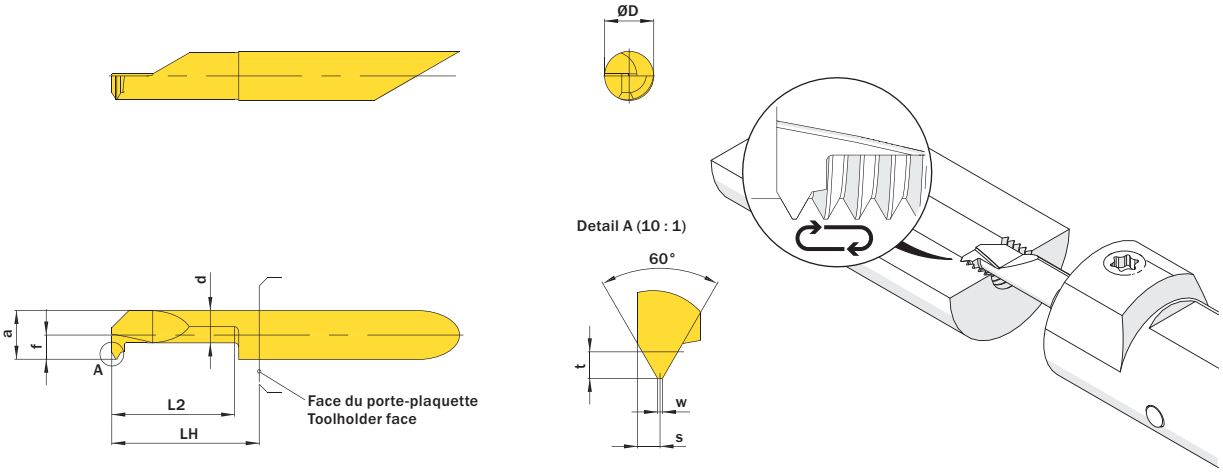
Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)**
Vc **Page 429**
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69**

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/774**



l´image montre / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Notre premier choix Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																						
4,0	32-40	15,2	4,2	+	**A04.UN32.01.15.42 MR/L**	R	AF1W	L	AASQ	X800	X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.R	L	A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																						
5,0	24-28	15,2	5,2	+	**A05.UN24.01.15.52 MR/L**	R	APZB	L	ANS8	X800	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R	L	A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	**A05.UN32.01.15.52 MR/L**	R	AEH2	L	ANNA	X800	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R	L	A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	16-20	15,2	6,2	+	**A06.UN16.01.15.62 MR/L**	R	AA4A	L	ADKY	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R	L	A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	**A06.UN24.01.15.62 MR/L**	R	ACDX	L	ADTJ	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R	L	A06.L

Exemple de commande // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage UNC/UNF Interieur, Profil Complet

Filetage profil complet, profondeur standard.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**

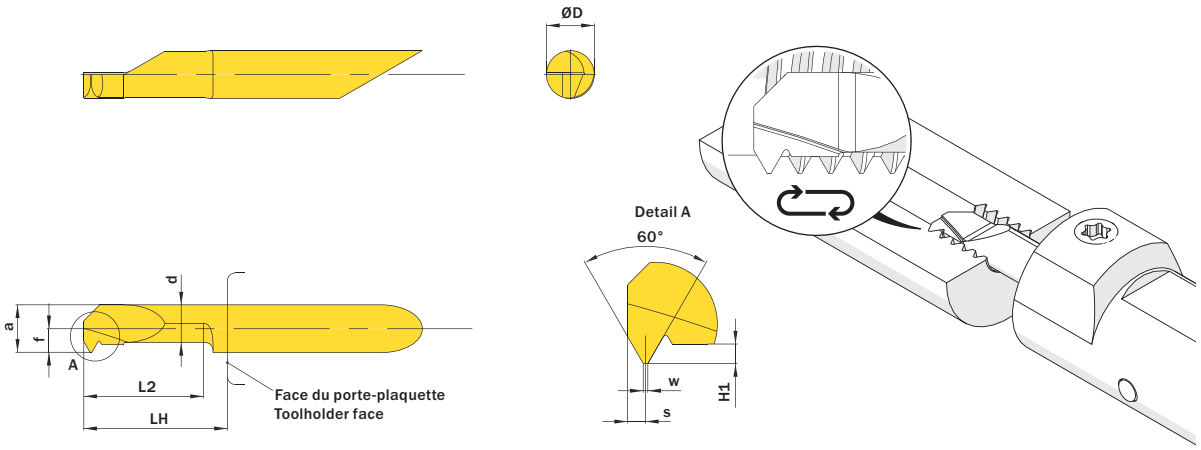
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/775**



l´image montre / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	H1 mm	LH mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																	
4,0	28	15,2	+	**A04.UN28.02.15.39 MR/L**	R AW98	L AD3Q	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	+	**A04.UN32.02.15.39 MR/L**	R AW97	L AXA2	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																	
4,0	24	15,2	+	**A04.UN24.02.15.42 MR/L**	R ACKF	L AAPQ	X800 X400	3,95	3,05	4,2	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	20	15,2	+	**A05.UN20.02.15.52 MR/L**	R AJXH	L ATV1	X800 X400	4,95	3,95	5,2	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																	
6,0	14	15,2	+	**A06.UN14.02.15.62 MR/L**	R AGVT	L AEVU	X800 X400	5,95	4,55	6,2	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	+	**A06.UN16.02.15.62 MR/L**	R AMTC	L AGN9	X800 X400	5,95	4,75	6,2	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	+	**A06.UN18.02.15.62 MR/L**	R AK2J	L AFD2	X800 X400	5,95	4,85	6,2	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Exemple de commande // Order example: **A05.UN20.02.15.52 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Interieur, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

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

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes// Numero di pass **10 - 16**

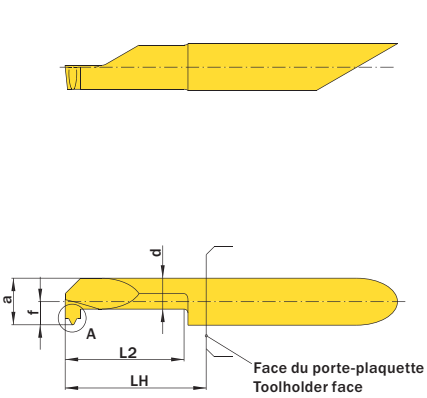
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

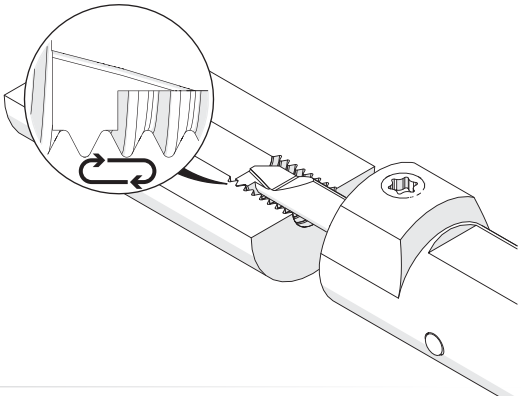
Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 31, 33, 35, 36, 41, 42, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/769**





l´image montre / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Notre premier choix Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	H1 mm	LH mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																							
5,0	24	15,2	5,2	+	**A05.BS24.02.15.52 MR/L**	R	AJKA	L	APDA	X800	X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R	L	A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	**A05.BS26.02.15.52 MR/L**	R	AF70	L	AFBU	X800	X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R	L	A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	**A05.BS28.02.15.52 MR/L**	R	ABB4	L	AGQA	X800	X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R	L	A05.L
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																							
6,0	19	15,2	6,2	+	**A06.BS19.02.15.62 MR/L**	R	AHFD	L	ANAY	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	**A06.BS20.02.15.62 MR/L**	R	AHVF	L	AAVT	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	**A06.BS22.02.15.62 MR/L**	R	AGES	L	AKD7	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	**A06.BS24.02.15.62 MR/L**	R	AKC7	L	AFWW	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	**A06.BS26.02.15.62 MR/L**	R	AMDA	L	AJ45	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	**A06.BS28.02.15.62 MR/L**	R	AFKD	L	AA9Q	X800	X400	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R	L	A06.L

Exemple de commande // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage ACME Profil Partiel

Filetage ACME interieur, profil partiel.

Threading, ACME Partial Profile

Partial profile for internal ACME threads.

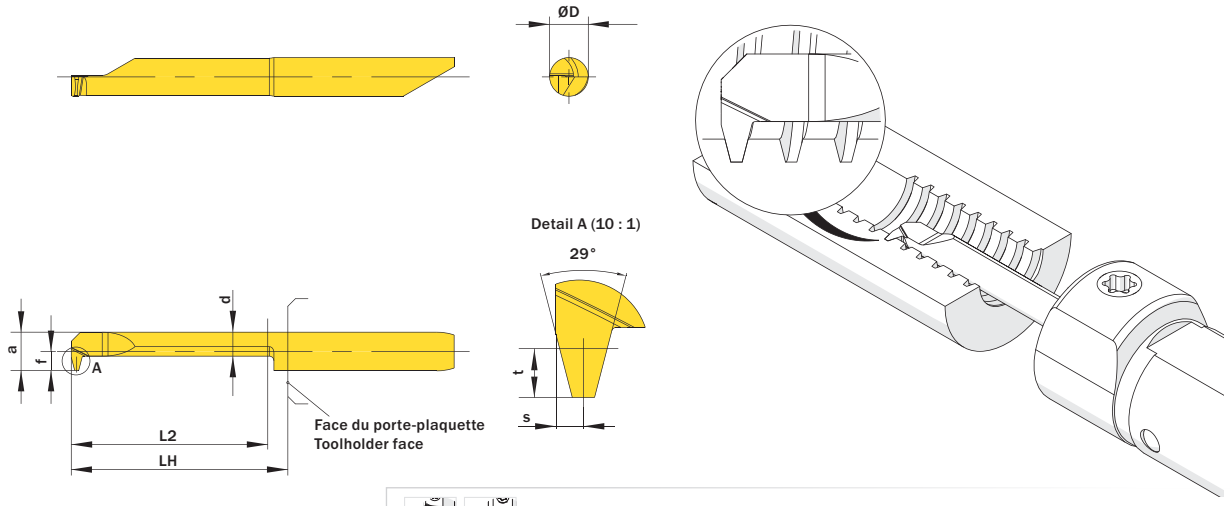
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

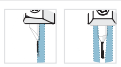
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1292**



l´image montre / Drawing shows: A05.AC16.01.25.52 MR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,0	16	25,4	5,2	+	**A05.AC16.01.25.52 MR**	A2A8	X800 X400	4,95	3,1	2,45	28,0	0,7	1,05	A05.R
6,0	14	25,4	6,2	+	**A06.AC14.01.25.62 MR**	A2A9	X800 X400	5,95	4,3	2,95	28,0	0,9	1,17	A06.R
7,0	10	30,5	7,2	+	**A07.AC10.01.30.72 MR**	A2BB	X800 X400	6,95	4,4	3,45	33,0	1,0	1,78	A07.R
7,0	12	30,5	7,2	+	**A07.AC12.01.30.72 MR**	A2BA	X800 X400	6,95	4,8	3,45	33,0	1,0	1,32	A07.R

Exemple de commande // Order example: **A05.AC16.01.25.52 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Filetage, Profil Partiel STUB-ACME

Filets STUB-ACME, profil partiel, interne.

Threading, STUB-ACME Partial Profile

STUB-ACME threads, partial profile, internal.

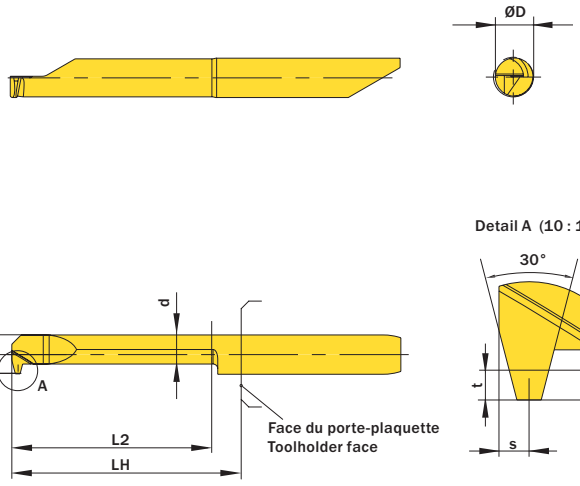
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1338**



l´image montre / Drawing shows: A05.SA16.01.25.52 MR



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	16	25,4	5,2	+	**A05.SA16.01.25.52 MR**	A5A7	X800 X400	4,95	3,7	2,45	28,0	0,8	0,92	A05.R	new
6,0	14	25,4	6,2	+	**A06.SA14.01.25.62 MR**	A5A9	X800 X400	5,95	4,6	2,95	28,0	0,7	0,82	A06.R	new
7,0	10	30,5	7,2	+	**A07.SA10.01.30.72 MR**	A5BB	X800 X400	6,95	5,1	3,45	33,0	0,9	1,19	A07.R	new
7,0	12	30,5	7,2	+	**A07.SA12.01.30.72 MR**	A5BD	X800 X400	6,95	5,5	3,45	33,0	0,8	0,92	A07.R	new

Exemple de commande // Order example: **A05.SA16.01.25.52 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorge Frontales

A partir d´un diamètre d´alésage de 3,0 mm.

Face Grooving

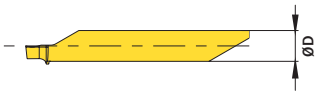
Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

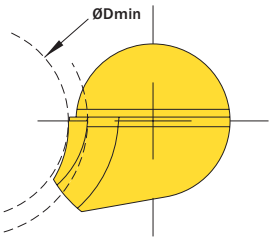
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

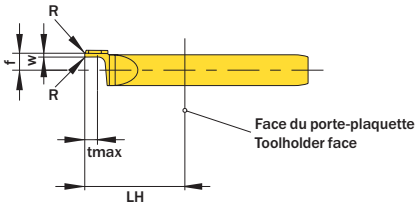
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
26, 31, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM | R | Légende Legend | 139

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1378**







Attention : Le processus d'usinage doit toujours commencer au plus petit diamètre de rainure interne.

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

l´image montre / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

ØD mm	Â partir du diamètre intérieur de la rainure As of inner groove diameter mm	w +0,05 mm	LH mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm											
4,0	3,0	0,5	13,0	-	**A04.34.0050.13.00 AG R**	A2U4	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm											
4,0	4,0	0,5	13,0	-	**A04.45.0050.13.00 AG R**	A2U5	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new
4,0	4,0	1,0	13,0	-	**A04.46.0100.13.00 AG R**	A2VA	X800 X400	2,2	3,3	A04.R	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm											
4,0	5,0	0,5	13,0	-	**A04.56.0050.13.00 AG R**	A6K1	X800 X400	2,2	1,6	A04.R	new

Exemple de commande // Order example: **A04.46.0100.13.00 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Groges Frontales Interieures

Alésage minimum 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

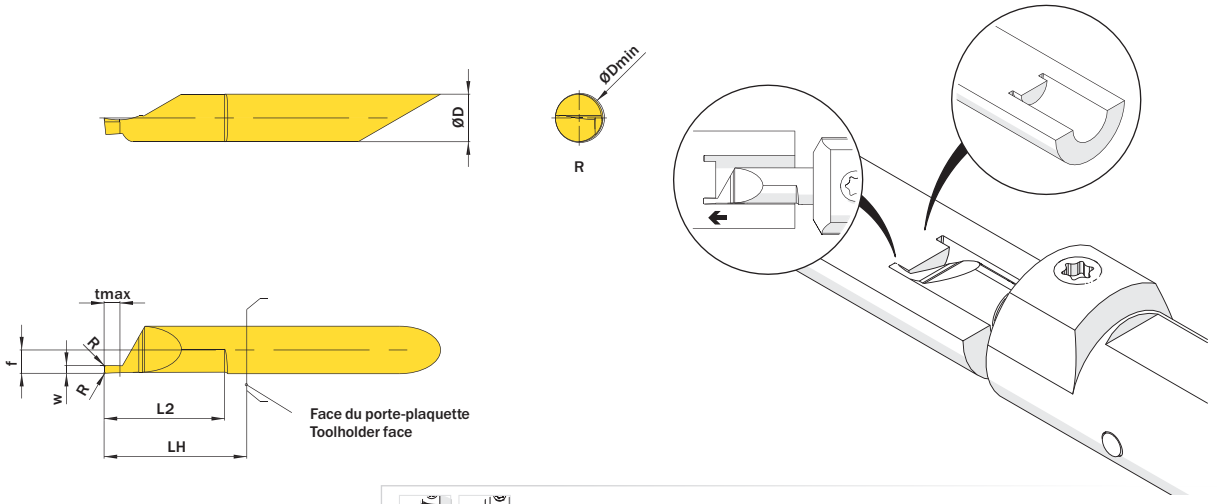
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/759**



l´image montre / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm													
6,0	0,787	15,2	+	**A06.0078.15.01.05 AG R/L**	R AYU8 L AYU9	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01.05 AG R/L**	R AYU7 L AYU1	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.01.05 AG R/L**	R AYVA L AYVB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L	
▼ R = 0,15 mm													
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01 AG R/L**	R AB01 L AH2V	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,168	15,2	+	**A06.0117.15.01 AG R/L**	R ANY2 L AP1G	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.01 AG R/L**	R AMN7 L AHFP	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.01 AG R/L**	R ANJ5 L AG36	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	+	**A06.0198.15.01 AG R/L**	R AEBQ L APCJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.01 AG R/L**	R AJ67 L AMKX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,388	15,2	+	**A06.0239.15.01 AG R/L**	R AF9A L ACZ4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.01 AG R/L**	R AHG4 L AGS3	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.01 AG R/L**	R ABX0 L AGAS	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,175	15,2	+	**A06.0318.15.01 AG R/L**	R AM8N L AMGF	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L	inch

Exemple de commande // Order example: **A06.0100.15.01.05 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales Exterieures

Alésage minimum 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

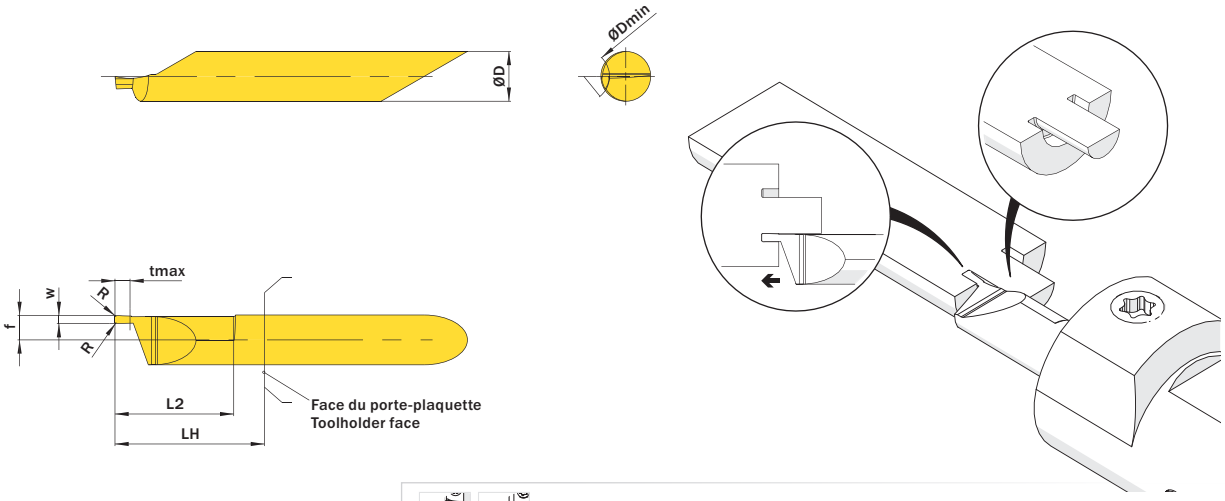
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/760**



l´image montre / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6,0	0,787	15,2	+	**A06.0078.15.02.05 AG R/L**	R AYVG L AYVJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02 AG R/L**	R ABQA L AETM	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02.05 AG R/L**	R AYVE L AYVF	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,168	15,2	+	**A06.0117.15.02 AG R/L**	R AAUY L AGYT	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.02 AG R/L**	R AN6W L AMBS	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.02.05 AG R/L**	R AYVC L AYVD	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.02 AG R/L**	R ANGN L ABMM	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,981	15,2	+	**A06.0198.15.02 AG R/L**	R AC8Q L ABEM	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.L L A06.R	inch
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.02 AG R/L**	R AA2D L AK6M	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R	
6,0	2,388	15,2	+	**A06.0239.15.02 AG R/L**	R AH42 L AJSW	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R	inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.02 AG R/L**	R AG4W L APF4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.02 AG R/L**	R ABGJ L AJNY	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R	
6,0	3,175	15,2	+	**A06.0318.15.02 AG R/L**	R ABXE L AN9H	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R	inch

Exemple de commande // Order example: **A06.0200.15.02 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Profondeur de coupe totale à partir du Ø d'alésage minimum 16,0 mm. Profondeur de coupe réduite à partir du Ø d'alésage 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

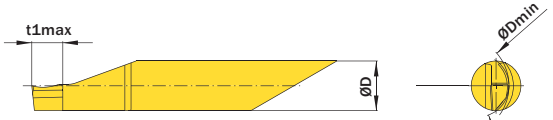
Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm.
Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

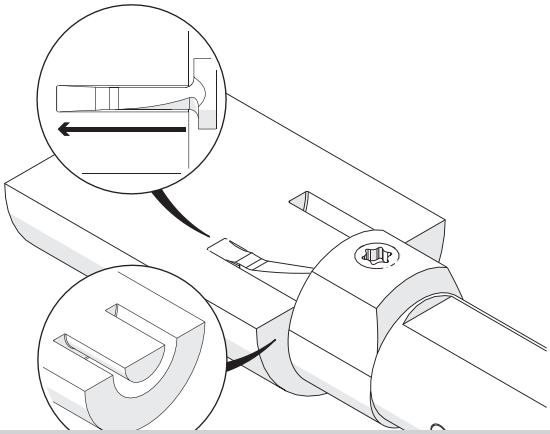
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

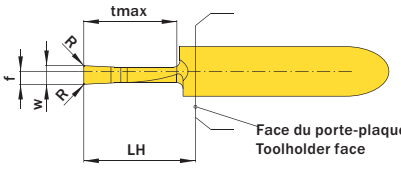
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
30, 38, 47, 52, 54, 59, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/761**







La profondeur de coupe "tmax" s'applique à partir du Ø de l'alésage comme spécifié dans la colonne "D"
La profondeur de coupe "t1max" s'applique à partir du Ø de l'alésage comme spécifié dans la colonne "D1min".

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



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

l´image montre / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	t1max mm	D1min mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	**A08.0200.10.00 AG R/L**	R AV5V L AV5U	X800 X400	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	**A08.0200.15.00 AG R/L**	R AKK7 L AHEV	X800 X400	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	**A08.0250.10.00 AG R/L**	R ABJN L AMFN	X800 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	**A08.0250.15.00 AG R/L**	R AV5Z L AV5Y	X800 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	**A08.0300.10.00 AG R/L**	R ANH7 L AGHC	X800 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	**A08.0300.15.00 AG R/L**	R APG2 L AF4K	X800 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	**A08.0400.10.00 AG R/L**	R AFJ9 L AFV6	X800 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	**A08.0400.15.00 AG R/L**	R AMQ5 L AEWV	X800 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

▌Exemple de commande // Order example: **A08.0200.10.00 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Profondeur de coupe totale à partir du Ø d'alésage minimum 16,0 mm.
Avec arrosage.

Face Grooving in Bores

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

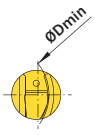
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

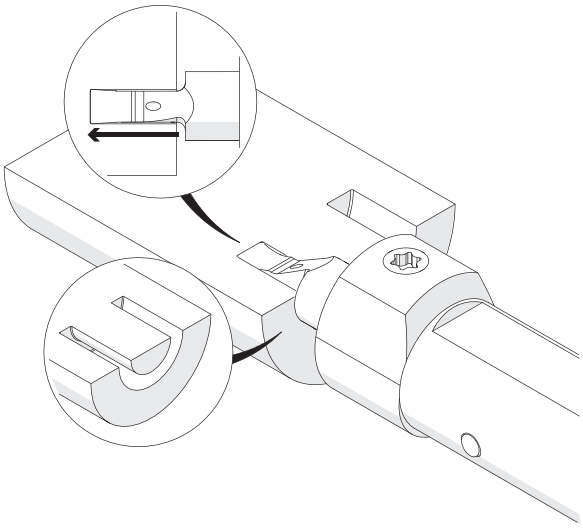
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
38, 47, 49, 52, 54, 59, 67, 68, 69

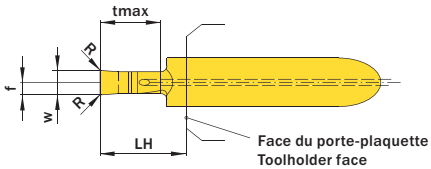
SP HM R — Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/999**









l´image montre / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	**A08.0200.10.00 TAG R/L**	R AV5X L AV5W	X800 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	**A08.0200.15.00 TAG R/L**	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm											
8,0	2,5	10,0	+	**A08.0250.10.00 TAG R/L**	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	**A08.0250.15.00 TAG R/L**	R AV51 L AV50	X800 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm											
8,0	3,0	10,0	+	**A08.0300.10.00 TAG R/L**	R AV0A L AVZ7	X800 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	**A08.0300.15.00 TAG R/L**	R AV0G L AV0D	X800 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm											
8,0	4,0	10,0	+	**A08.0400.10.00 TAG R/L**	R AV0P L AV0K	X800 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	**A08.0400.15.00 TAG R/L**	R AV0W L AV0T	X800 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

▌Exemple de commande // Order example: **A08.0400.10.00 TAG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Profondeur de coupe totale à partir du Ø d'alésage minimum 20,0 mm. Profondeur de coupe réduite à partir du Ø d'alésage 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

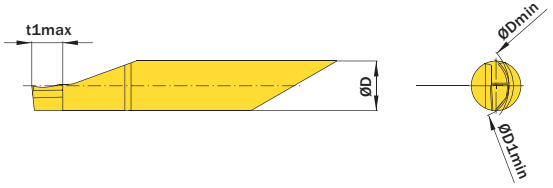
Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

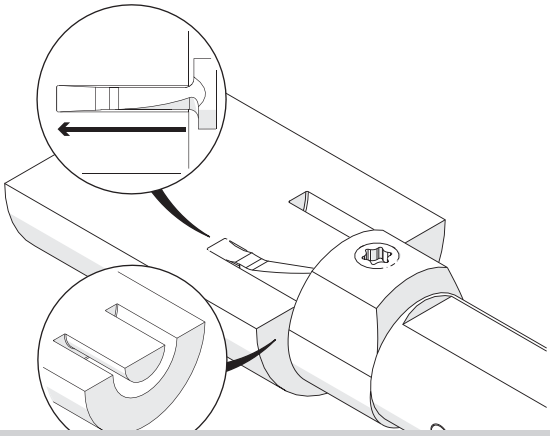
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

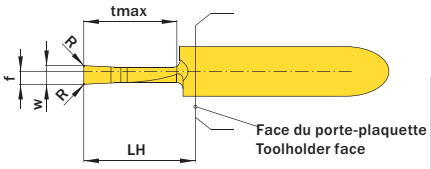
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
30, 39, 48, 52, 54, 59, 68

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/762**







La profondeur de coupe "tmax" s'applique à partir du Ø de l'alésage comme spécifié dans la colonne "D"
La profondeur de coupe "t1max" s'applique à partir du Ø de l'alésage comme spécifié dans la colonne "D1min".

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

l´image montre / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	t1max mm	D1min mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 AG R/L**	R AAUC L ABVX	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	**A10.0300.25.00 AG R/L**	R AENK L AEYQ	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	**A10.0300.30.00 AG R/L**	R AP2X L APZ8	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	**A10.0400.20.00 AG R/L**	R AMDH L AJPZ	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	**A10.0400.25.00 AG R/L**	R AMKB L AME8	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	**A10.0400.30.00 AG R/L**	R AKHQ L AB12	X800 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	**A10.0500.20.00 AG R/L**	R AKXP L AAXF	X800 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	**A10.0500.25.00 AG R/L**	R AA6G L AH2U	X800 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	**A10.0500.30.00 AG R/L**	R AFJH L AN46	X800 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Exemple de commande // Order example: **A10.0300.20.00 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Profondeur de coupe totale à partir du Ø d'alésage minimum 20,0 mm.
Avec arrosage.

Face Grooving in Bores

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

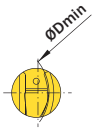
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

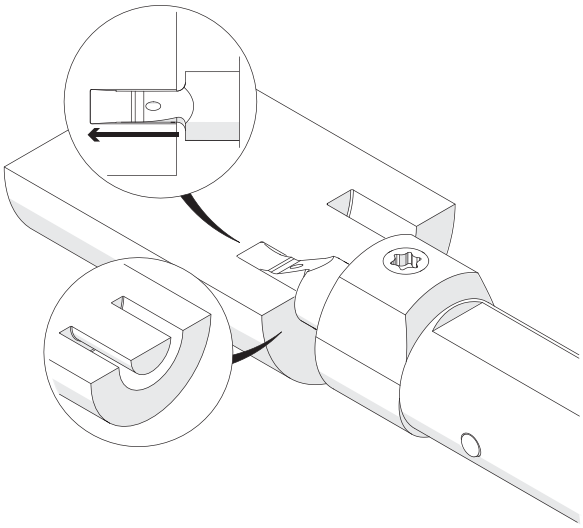
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
39, 48, 52, 54, 59, 68

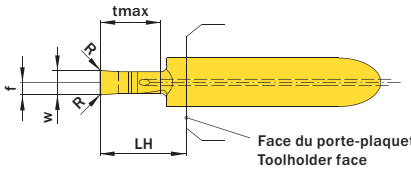
SP HM | R | Légende Legend **139**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1000**









l´image montre / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 3,0 mm												
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 TAG R/L**	R AV02 L AV0Z	X800 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T	
10,0	3,0	25,0	+	**A10.0300.25.00 TAG R/L**	R AV08 L AV05	X800 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T	
10,0	3,0	30,0	+	**A10.0300.30.00 TAG R/L**	R AV1E L AV1B	X800 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T	
▼ w = 4,0 mm												
10,0	4,0	20,0	+	**A10.0400.20.00 TAG R/L**	R AV1M L AV1H	X800 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T	
10,0	4,0	25,0	+	**A10.0400.25.00 TAG R/L**	R AV1U L AV1Q	X800 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T	
10,0	4,0	30,0	+	**A10.0400.30.00 TAG R/L**	R AV10 L AV1X	X800 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T	
10,0	4,0	40,0	+	**A10.0400.40.00 TAG R/L**	R A6UD L A6UF	X800 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T	new
▼ w = 5,0 mm												
10,0	5,0	20,0	+	**A10.0500.20.00 TAG R/L**	R AV16 L AV13	X800 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T	
10,0	5,0	25,0	+	**A10.0500.25.00 TAG R/L**	R AV2C L AV19	X800 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T	
10,0	5,0	30,0	+	**A10.0500.30.00 TAG R/L**	R AV2J L AV2F	X800 X400	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T	

Exemple de commande // Order example: **A10.0300.20.00 TAG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales Hémispheriques Interieures

Alésage minimum 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

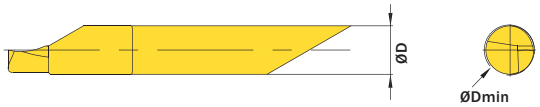
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

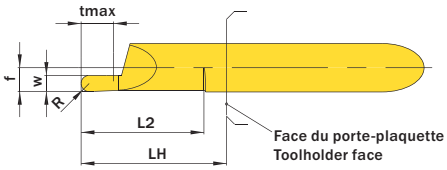
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

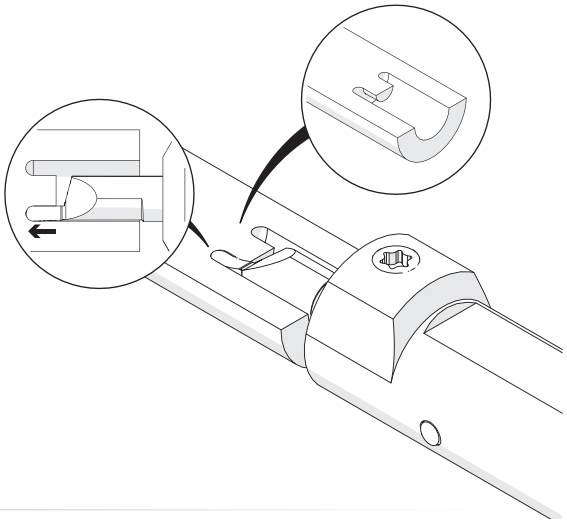
Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend **139**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/763**







l´image montre / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01 AV R/L**	R AE1C L AKM6	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.01 AV R**	A6MD	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	A06.R	new inch
6,0	1,6	15,2	+	**A06.0160.15.01 AV R/L**	R AJPQ L AGG4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.01 AV R/L**	R AB30 L AGFY	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,39	15,2	+	**A06.0239.15.01 AV R**	A6MB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	A06.R	new inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.01 AV R/L**	R AAE4 L AK4E	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.01 AV R/L**	R AF07 L AGBB	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L	

Exemple de commande // Order example: **A06.0100.15.01 AV R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Gorges Frontales Hémispheriques Exterieures

Alésage minimum 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

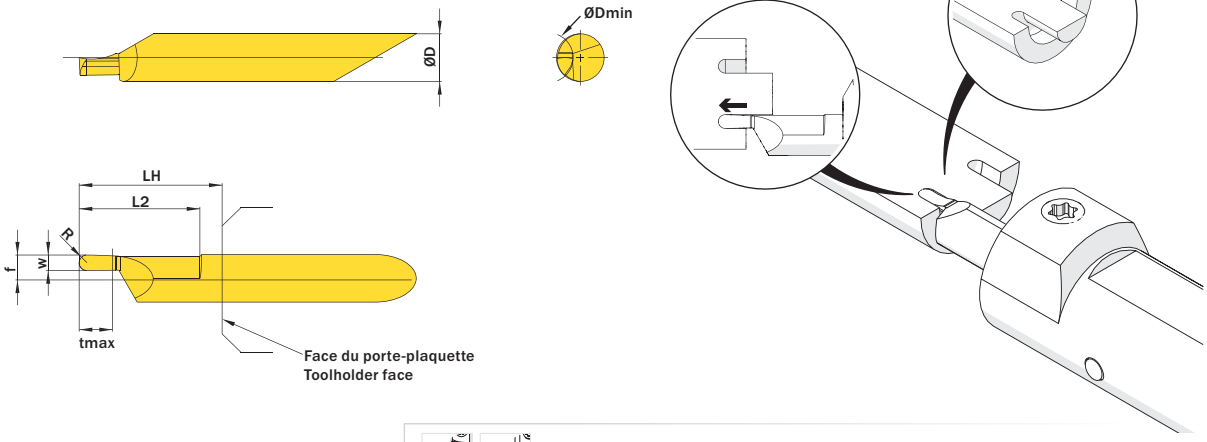
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

SP HM R Légende Legend 139

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/803**



l´image montre / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



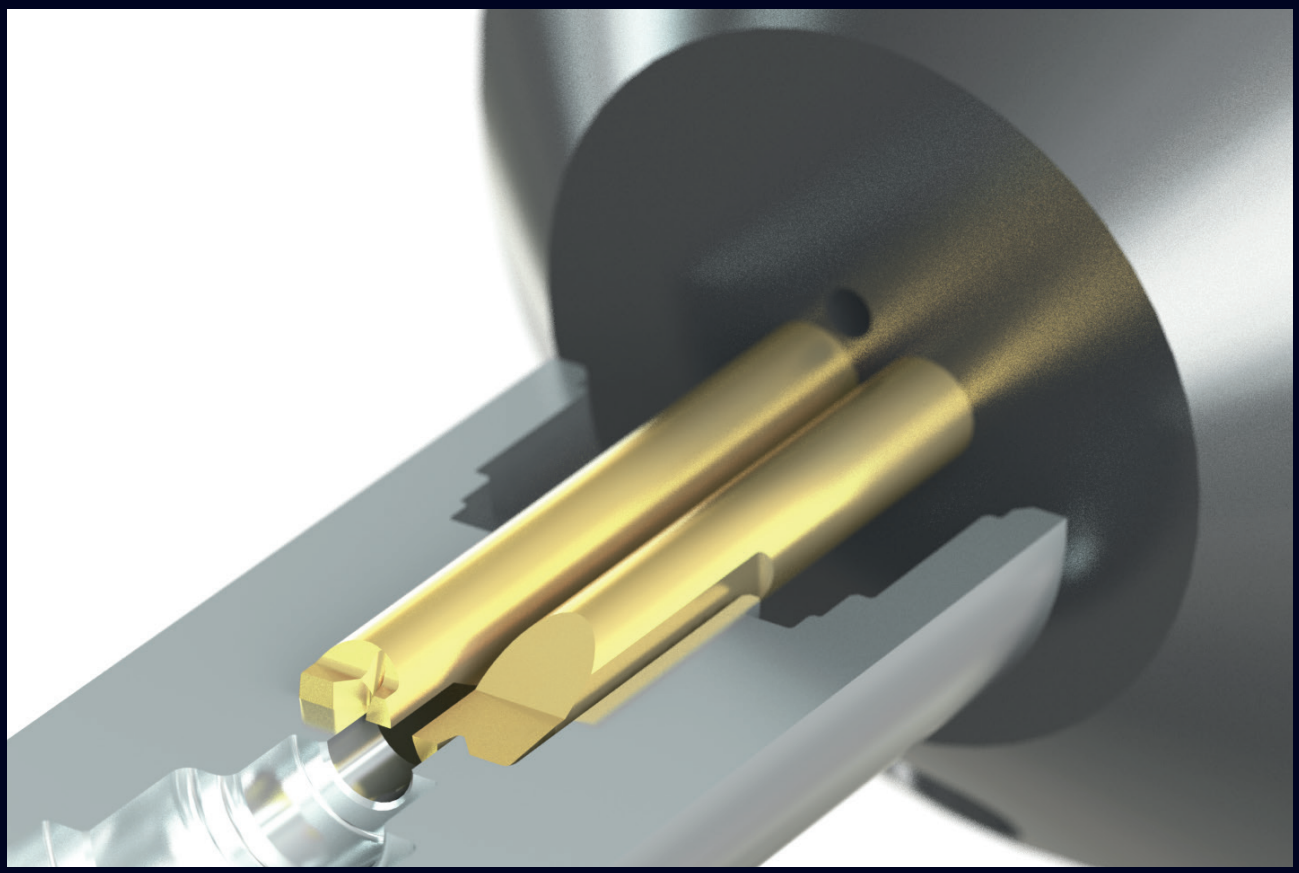
Plus d´information sur l´alimentation en liquide de refroidissement page 22
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Canaux d'arrosage Through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02 AV R/L**	R AJSD L AFPJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	**A06.0160.15.02 AV R/L**	R ANSC L AF08	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.02 AV R/L**	R AM6H L ANFX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.02 AV R/L**	R AHPW L ADH1	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.02 AV R/L**	R ABYF L ADZQ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Exemple de commande // Order example: **A06.0100.15.02 AV R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 =Nuance // Grade)

Des outils personnalisés // Customized tools

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Usinage du double contour dans un trou étroit avec double avance conduit à par des économies de coûts considérables.

Machining of the double contour in a narrow bore with double feed results in considerable cost savings.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

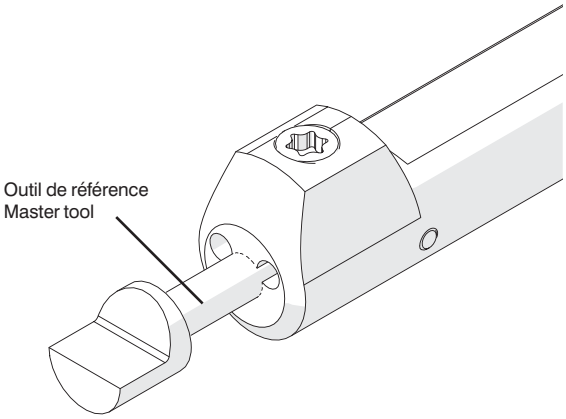
SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Informations complémentaires
Additional information

MASTER



Veuillez utiliser les outils Master suivants pour régler et positionner le porte-outil dans les mandrins à expansion hydraulique. Ces outils Master fournissent un moyen simple et sécurisé.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Outil de référence Master tool	Webcode	Pour porte-outils For toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...
A08.MASTER GF25	AVJJ	A08...
A10.MASTER GF25	AVJH	A10...

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

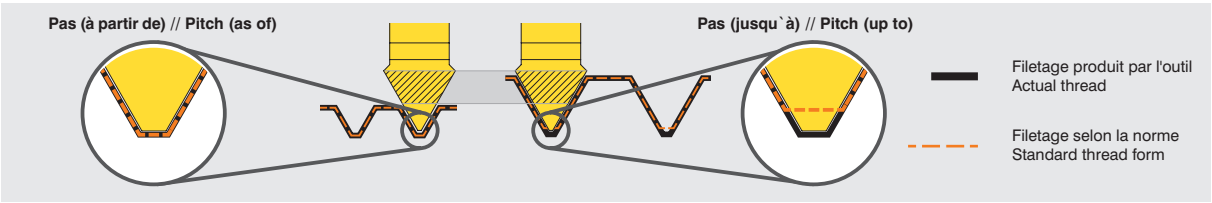
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

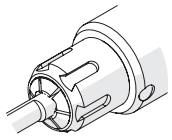
Info

Informations complémentaires
Additional information

T02

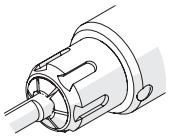
Ecrou alternatif // Alternative screw nut

A04... ME ST T
A05... ST



A00.K.93.12.12
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724“

A06... ME ST T
A07... ST

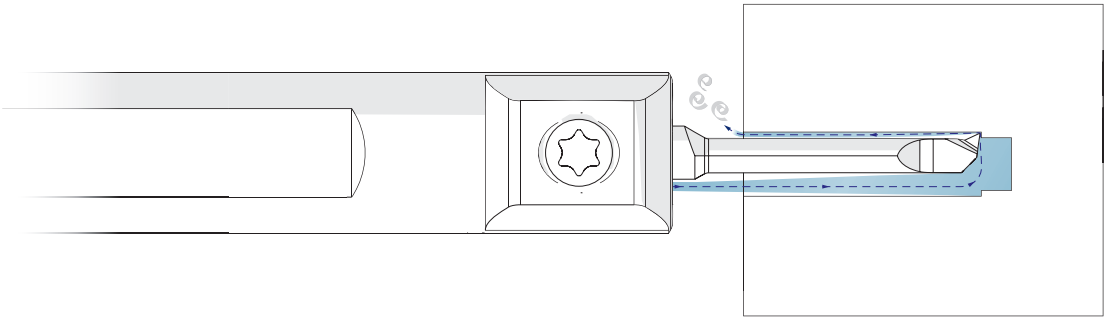


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512“

En cas d'espace réduit, utliser l'écrou qui permet un encombrement plus faible

Alternative screw nuts for optimized performance when space in bores is restricted.

Indication / Hint



Nous recommandons habituellement de placer la canal d'arrosage côté arête de coupe. Cependant dans le cas d'un trou borgne, il peut-être préférable d'inverser le sens d'alimentation. Les porte-outils AX proposent 4 choix d'alimentation en lubrifiants afin de choisir la meilleure solution.

We generally recommend the combination right handed cutting tool and right handed coolant supply respectively left handed cutting tool and left handed coolant supply. However, for the boring of a blind hole it is preferable to supply the coolant along the back side of the insert in order to achieve controlled chip clearance (see image). Many of our simturn AX – toolholders offer the possibility to individually adjust four different types of coolant supply. Take advantage of this benefit and adjust the coolant supply in an optimum way for each of your application.

Légende
Legend

SP / CBN **Plaquettes CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP / HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro**
Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW / HM **Porte-outil carbure // Carbide toolholder // Porte-Outils en carbure // Porta inserto in metallo duro**
Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu

TW / ST **Porte-Outils aus Stahl // Steel toolholder // Porte-Outils en acier // Porta inserto in acciaio**
Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

ME **Système de serrage ME // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME**
Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely**
A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Anti-vibrations // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A04.0.375.10 L	60
A04.0.375.10 R	60
A04.0.375.15 L	60
A04.0.375.15 R	60
A04.0.500	26
A04.0.500 T	34
A04.0.500.10 R	60
A04.0.500.12.42.ME HM T	41
A04.0.500.15 L	60
A04.0.500.15 R	60
A04.0.500.ME ST T	43
A04.0.500.NC L	32
A04.0.500.NC R	32
A04.0.500.S	57
A04.0.625	26
A04.0.625 T	34
A04.0.625.05 B ST	65
A04.0.625.ME ST T	43
A04.0.625.NC L	32
A04.0.625.NC R	32
A04.0.625.S	57
A04.0.750	26
A04.0.750 T	34
A04.0.750.0140.A06	62
A04.0.750.ME ST T	43
A04.0.750.NC L	32
A04.0.750.NC R	32
A04.0.750.S	57
A04.0010	26
A04.0010 L	33
A04.0010 R	33
A04.0010 T	33
A04.0010.NC L	32
A04.0010.NC R	32
A04.0012	26
A04.0012 T	34
A04.0012.10.42.ME HM L	40
A04.0012.10.42.ME HM R	40
A04.0012.12.42.ME HM T	41
A04.0012.ME ST T	43
A04.0012.NC L	32
A04.0012.NC R	32
A04.0016	26
A04.0016 T	34
A04.0016.05 B ST	65
A04.0016.06 B ST	65
A04.0016.ME ST T	43
A04.0016.NC L	32
A04.0016.NC R	32
A04.0020	26
A04.0020 T	34
A04.0020.0140.A04	62
A04.0020.0140.A05	62
A04.0020.0140.A06	62
A04.0020.10.42.15 YEL	85
A04.0020.10.42.15 YER	85
A04.0020.15.42.15 YEL	85
A04.0020.15.42.15 YER	85
A04.0020.15.42.40 YER	85
A04.0020.20.42.15 YEL	85
A04.0020.20.42.15 YER	85
A04.0020.25.42.15 YEL	85
A04.0020.25.42.15 YER	85
A04.0020.ME ST T	43
A04.0020.NC L	32
A04.0020.NC R	32

Numéro d´article Part number	P
A04.0022	26
A04.0022 T	34
A04.0022.0140.A04	62
A04.0022.0140.A06	62
A04.0022.ME ST T	43
A04.0022.NC L	32
A04.0022.NC R	32
A04.0023	26
A04.0023.ME ST T	43
A04.0025	26
A04.0025 T	34
A04.0025.0140.A06	62
A04.0025.ME ST T	43
A04.0028	31
A04.0028.0140.A06	62
A04.0050.06.20 GL	103
A04.0050.06.20 GR	103
A04.0050.09.20 GL	103
A04.0050.09.20 GR	103
A04.0050.12.20 GL	103
A04.0050.12.20 GR	103
A04.0070.08.30 GL	103
A04.0070.08.30 GR	103
A04.0070.12.30 GL	103
A04.0070.12.30 GR	103
A04.0070.16.30 GL	103
A04.0070.16.30 GR	103
A04.0078.10.42 GL	103
A04.0078.10.42 GR	103
A04.0078.15.42 GL	103
A04.0078.15.42 GR	103
A04.0078.20.42 GL	103
A04.0078.20.42 GR	103
A04.0078.25.42 GL	103
A04.0078.25.42 GR	103
A04.00C3.00.ME T	50
A04.00C3.05	63
A04.00C4.00.ME T	50
A04.00C4.05	63
A04.00C5.06	63
A04.0100.10.37 PL	116
A04.0100.10.37 PR	116
A04.0100.10.42 GL	103
A04.0100.10.42 GR	103
A04.0100.15.37 PL	116
A04.0100.15.37 PR	116
A04.0100.15.42 GL	103
A04.0100.15.42 GR	103
A04.0100.15.42 VL	114
A04.0100.15.42 VR	114
A04.0100.20.42 GL	103
A04.0100.20.42 GR	103
A04.0100.20.42 PL	116
A04.0100.20.42 PR	116
A04.0117.15.42 VL	114
A04.0117.15.42 VR	114
A04.0808.10 L	60
A04.0808.10 R	60
A04.0808.15 L	60
A04.0808.15 R	60
A04.0C12.10.27.15 YEL	85
A04.0C12.10.27.15 YER	85
A04.0C12.15.27.15 YEL	85
A04.0C12.15.27.15 YER	85
A04.0C15.10.32.15 YEL	85
A04.0C15.10.32.15 YER	85

Numéro d´article Part number	P
A04.0C15.15.32.15 YEL	85
A04.0C15.15.32.15 YER	85
A04.0C17.10.37.15 YEL	85
A04.0C17.10.37.15 YER	85
A04.0C17.15.37.15 YEL	85
A04.0C17.15.37.15 YER	85
A04.0C17.20.37.15 YEL	85
A04.0C17.20.37.15 YER	85
A04.1.000	26
A04.1.000 T	34
A04.1.000.ME ST T	43
A04.1.000.S	57
A04.1010	57
A04.1010.10 L	60
A04.1010.10 R	60
A04.1010.15 L	60
A04.1010.15 R	60
A04.1212	57
A04.1212.10 L	60
A04.1212.10 R	60
A04.1212.15 L	60
A04.1212.15 R	60
A04.1212.G.080 L	56
A04.1212.G.080 R	56
A04.1616	57
A04.1616.15 L	60
A04.1616.15 R	60
A04.1616.G.100 L	56
A04.1616.G.100 R	56
A04.1804.04.10.05 YL	72
A04.1804.04.10.05 YR	72
A04.1804.04.10.10 YL	72
A04.1804.04.10.10 YR	72
A04.1804.04.10.10 YUR	89
A04.1804.06.10.05 YL	72
A04.1804.06.10.05 YR	72
A04.1804.06.10.10 YL	72
A04.1804.06.10.10 YR	72
A04.1804.06.10.10 YUR	89
A04.1804.08.10.10 YL	72
A04.1804.08.10.10 YR	72
A04.1804.08.10.10 YUR	89
A04.1805.04.12.10 YL	72
A04.1805.04.12.10 YR	72
A04.1805.04.12.10 YUR	89
A04.1805.07.12.10 YL	72
A04.1805.07.12.10 YR	72
A04.1805.07.12.10 YUR	89
A04.1805.09.12.10 YL	72
A04.1805.09.12.10 YR	72
A04.1805.09.12.10 YUR	89
A04.1806.06.14.10 YL	72
A04.1806.06.14.10 YR	72
A04.1806.06.14.10 YUR	89
A04.1806.10.14.10 YL	72
A04.1806.10.14.10 YR	72
A04.1806.10.14.10 YUR	89
A04.1807.06.17.05 YL	73
A04.1807.06.17.05 YR	73
A04.1807.06.17.10 YL	73
A04.1807.06.17.10 YR	73
A04.1807.06.17.10 YUL	90
A04.1807.06.17.10 YUR	90
A04.1807.09.17.05 YL	73
A04.1807.09.17.05 YR	73
A04.1807.09.17.10 YL	73

Numéro d´article Part number	P
A04.1807.09.17.10 YR	73
A04.1807.09.17.10 YUR	90
A04.1807.12.17.10 YL	73
A04.1807.12.17.10 YR	73
A04.1808.09.19.10 YL	73
A04.1808.09.19.10 YR	73
A04.1808.09.19.10 YUR	90
A04.1808.12.19.10 YL	73
A04.1808.12.19.10 YR	73
A04.1808.12.19.10 YUR	90
A04.1808.13.19.10 YL	73
A04.1808.13.19.10 YR	73
A04.1810.06.22.05 YL	74
A04.1810.06.22.05 YR	74
A04.1810.06.22.10 YL	74
A04.1810.06.22.10 YR	74
A04.1810.06.22.10 YUR	90
A04.1810.09.22.05 YL	74
A04.1810.09.22.05 YR	74
A04.1810.09.22.10 YL	74
A04.1810.09.22.10 YR	74
A04.1810.09.22.10 YUL	90
A04.1810.09.22.10 YUR	90
A04.1810.13.22.10 YL	74
A04.1810.13.22.10 YR	74
A04.1810.13.22.10 YUR	90
A04.1812.10.27.03 YL	74
A04.1812.10.27.03 YR	74
A04.1812.10.27.05 YL	74
A04.1812.10.27.05 YR	74
A04.1812.10.27.15 YL	74
A04.1812.10.27.15 YR	74
A04.1812.10.27.15 YUL	91
A04.1812.10.27.15 YUR	91
A04.1812.15.27.05 YL	74
A04.1812.15.27.05 YR	74
A04.1812.15.27.15 YL	74
A04.1812.15.27.15 YR	74
A04.1812.15.27.15 YUL	91
A04.1812.15.27.15 YUR	91
A04.1814.15.30.15 YUR	91
A04.1814.20.30.15 YL	75
A04.1814.20.30.15 YR	75
A04.1814.20.30.15 YUR	91
A04.1814.25.30.05 YL	75
A04.1814.25.30.05 YR	75
A04.1815.10.32.03 YL	75
A04.1815.10.32.03 YR	75
A04.1815.10.32.05 YL	75
A04.1815.10.32.05 YR	75
A04.1815.10.32.15 YL	75
A04.1815.10.32.15 YR	75
A04.1815.10.32.15 YUL	91
A04.1815.10.32.15 YUR	91
A04.1815.15.32.05 YL	75
A04.1815.15.32.05 YR	75
A04.1815.15.32.15 YL	75
A04.1815.15.32.15 YR	75
A04.1815.15.32.15 YUL	91
A04.1815.15.32.15 YUR	91
A04.1815.20.32.05 YL	75
A04.1815.20.32.05 YR	75
A04.1815.20.32.15 YL	75
A04.1815.20.32.15 YR	75
A04.1815.20.32.15 YUL	91
A04.1815.20.32.15 YUR	91

Numéro d´article Part number	P
A04.1817.10.37.15 YL	76
A04.1817.10.37.15 YR	76
A04.1817.10.37.15 YUR	92
A04.1817.15.37.15 YL	76
A04.1817.15.37.15 YR	76
A04.1817.15.37.15 YUL	92
A04.1817.15.37.15 YUR	92
A04.1817.20.37.05 YL	76
A04.1817.20.37.05 YR	76
A04.1817.20.37.15 YL	76
A04.1817.20.37.15 YR	76
A04.1817.20.37.15 YUR	92
A04.1817.25.37.10 YL	76
A04.1817.25.37.10 YR	76
A04.1817.25.37.10 YUR	92
A04.1817.25.37.15 YUR	92
A04.1820.10.42.03 YL	77
A04.1820.10.42.03 YR	77
A04.1820.10.42.05 YL	77
A04.1820.10.42.05 YR	77
A04.1820.10.42.15 YL	77
A04.1820.10.42.15 YR	77
A04.1820.10.42.15 YUL	92
A04.1820.10.42.15 YUR	92
A04.1820.15.42.03 YL	77
A04.1820.15.42.03 YR	77
A04.1820.15.42.05 YL	77
A04.1820.15.42.05 YR	77
A04.1820.15.42.15 YL	77
A04.1820.15.42.15 YR	77
A04.1820.15.42.15 YUL	92
A04.1820.15.42.15 YUR	92
A04.1820.20.42.03 YL	77
A04.1820.20.42.03 YR	77
A04.1820.20.42.05 YL	77
A04.1820.20.42.05 YR	77
A04.1820.20.42.15 YL	77
A04.1820.20.42.15 YR	77
A04.1820.20.42.15 YUL	92
A04.1820.20.42.15 YUR	92
A04.1820.25.42.05 YL	77
A04.1820.25.42.05 YR	77
A04.1820.25.42.15 YL	77
A04.1820.25.42.15 YR	77
A04.1820.25.42.15 YUL	92
A04.1820.25.42.15 YUR	92
A04.1820.30.42.05 YL	77
A04.1820.30.42.05 YR	77
A04.1820.35.42.05 YR	77
A04.1C04.04.10.05 YL	72
A04.1C04.04.10.05 YR	72
A04.1C04.04.10.10 YL	72
A04.1C04.04.10.10 YR	72
A04.1C04.04.10.10 YUL	89
A04.1C04.04.10.10 YUR	89
A04.1C04.06.10.05 YL	72
A04.1C04.06.10.05 YR	72
A04.1C04.06.10.10 YL	72
A04.1C04.06.10.10 YR	72
A04.1C04.06.10.10 YUL	89
A04.1C04.06.10.10 YUR	89
A04.1C04.08.10.10 YL	72
A04.1C04.08.10.10 YR	72
A04.1C04.08.10.10 YUL	89
A04.1C04.08.10.10 YUR	89
A04.1C05.04.12.10 YL	72

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A04.1C05.04.12.10 YUL	89
A04.1C05.04.12.10 YUR	89
A04.1C05.07.12.10 YL	72
A04.1C05.07.12.10 YR	72
A04.1C05.07.12.10 YUL	89
A04.1C05.07.12.10 YUR	89
A04.1C05.09.12.10 YL	72
A04.1C05.09.12.10 YR	72
A04.1C05.09.12.10 YUL	89
A04.1C05.09.12.10 YUR	89
A04.1C06.06.14.10 YL	72
A04.1C06.06.14.10 YR	72
A04.1C06.06.14.10 YUL	89
A04.1C06.06.14.10 YUR	89
A04.1C06.10.14.10 YL	72
A04.1C06.10.14.10 YR	72
A04.1C06.10.14.10 YUL	89
A04.1C06.10.14.10 YUR	89
A04.1C07.06.17.05 YL	73
A04.1C07.06.17.05 YR	73
A04.1C07.06.17.10 YL	73
A04.1C07.06.17.10 YR	73
A04.1C07.06.17.10 YUL	90
A04.1C07.06.17.10 YUR	90
A04.1C07.09.17.05 YL	73
A04.1C07.09.17.05 YR	73
A04.1C07.09.17.10 YL	73
A04.1C07.09.17.10 YR	73
A04.1C07.09.17.10 YUL	90
A04.1C07.09.17.10 YUR	90
A04.1C07.12.17.10 YL	73
A04.1C07.12.17.10 YR	73
A04.1C08.09.19.10 YL	73
A04.1C08.09.19.10 YR	73
A04.1C08.09.19.10 YUL	90
A04.1C08.09.19.10 YUR	90
A04.1C08.12.19.10 YL	73
A04.1C08.12.19.10 YR	73
A04.1C08.12.19.10 YUL	90
A04.1C08.12.19.10 YUR	90
A04.1C08.13.19.10 YL	73
A04.1C08.13.19.10 YR	73
A04.1C10.06.22.05 YL	74
A04.1C10.06.22.05 YR	74
A04.1C10.06.22.10 YL	74
A04.1C10.06.22.10 YR	74
A04.1C10.06.22.10 YUL	90
A04.1C10.06.22.10 YUR	90
A04.1C10.09.22.05 YL	74
A04.1C10.09.22.05 YR	74
A04.1C10.09.22.10 YL	74
A04.1C10.09.22.10 YR	74
A04.1C10.09.22.10 YUL	90
A04.1C10.09.22.10 YUR	90
A04.1C10.13.22.10 YL	74
A04.1C10.13.22.10 YR	74
A04.1C10.13.22.10 YUL	90
A04.1C10.13.22.10 YUR	90
A04.1C10.15.22.10 YR	74
A04.1C12.10.27.03 YL	74
A04.1C12.10.27.03 YR	74
A04.1C12.10.27.05 YL	74
A04.1C12.10.27.05 YR	74
A04.1C12.10.27.10 YL	74
A04.1C12.10.27.10 YR	74
A04.1C12.10.27.15 YUL	91

Numéro d´article Part number	P
A04.1C12.10.27.15 YUR	91
A04.1C12.15.27.05 YL	74
A04.1C12.15.27.05 YR	74
A04.1C12.15.27.15 YL	74
A04.1C12.15.27.15 YR	74
A04.1C12.15.27.15 YUL	91
A04.1C12.15.27.15 YUR	91
A04.1C12.20.27.15 YR	74
A04.1C14.15.30.15 YL	75
A04.1C14.15.30.15 YR	75
A04.1C14.15.30.15 YUL	91
A04.1C14.15.30.15 YUR	91
A04.1C14.20.30.15 YL	75
A04.1C14.20.30.15 YR	75
A04.1C14.20.30.15 YUL	91
A04.1C14.20.30.15 YUR	91
A04.1C14.25.30.05 YL	75
A04.1C14.25.30.05 YR	75
A04.1C15.10.32.03 YL	75
A04.1C15.10.32.03 YR	75
A04.1C15.10.32.05 YL	75
A04.1C15.10.32.05 YR	75
A04.1C15.10.32.15 YL	75
A04.1C15.10.32.15 YR	75
A04.1C15.10.32.15 YUL	91
A04.1C15.10.32.15 YUR	91
A04.1C15.15.32.05 YL	75
A04.1C15.15.32.05 YR	75
A04.1C15.15.32.15 YL	75
A04.1C15.15.32.15 YR	75
A04.1C15.15.32.15 YUL	91
A04.1C15.15.32.15 YUR	91
A04.1C15.20.32.05 YL	75
A04.1C15.20.32.05 YR	75
A04.1C15.20.32.15 YL	75
A04.1C15.20.32.15 YR	75
A04.1C15.20.32.15 YUL	91
A04.1C15.20.32.15 YUR	91
A04.1C15.25.32.15 YR	75
A04.1C17.10.37.15 YL	76
A04.1C17.10.37.15 YR	76
A04.1C17.10.37.15 YUL	92
A04.1C17.10.37.15 YUR	92
A04.1C17.15.37.15 YL	76
A04.1C17.15.37.15 YR	76
A04.1C17.15.37.15 YUL	92
A04.1C17.15.37.15 YUR	92
A04.1C17.20.37.05 YL	76
A04.1C17.20.37.05 YR	76
A04.1C17.20.37.15 YL	76
A04.1C17.20.37.15 YR	76
A04.1C17.20.37.15 YUL	92
A04.1C17.20.37.15 YUR	92
A04.1C17.25.37.10 YL	76
A04.1C17.25.37.10 YR	76
A04.1C17.25.37.10 YUL	92
A04.1C17.25.37.10 YUR	92
A04.1C17.25.37.15 YUL	92
A04.1C17.25.37.15 YUR	92
A04.1C17.30.37.10 YR	76
A04.1H20.30.42.07 YS R	84
A04.2010.06.22.10 YL	94
A04.2010.06.22.10 YR	94
A04.2010.09.22.10 YL	94
A04.2010.09.22.10 YR	94
A04.2012.10.27.15 YL	94

Numéro d´article Part number	P
A04.2012.10.27.15 YR	94
A04.2012.15.27.15 YL	94
A04.2012.15.27.15 YR	94
A04.2015.10.32.15 YL	95
A04.2015.10.32.15 YR	95
A04.2015.15.32.15 YL	95
A04.2015.15.32.15 YR	95
A04.2015.20.32.15 YL	95
A04.2015.20.32.15 YR	95
A04.2020	57
A04.2020.10.42.15 YL	95
A04.2020.10.42.15 YR	95
A04.2020.10.42.15 YUL	92
A04.2020.10.42.15 YUR	92
A04.2020.15.42.15 YL	95
A04.2020.15.42.15 YR	95
A04.2020.20.42.15 YL	95
A04.2020.20.42.15 YR	95
A04.2020.25.42.15 YL	95
A04.2020.25.42.15 YR	95
A04.2525	57
A04.2C04.04.10.10 YL	94
A04.2C04.04.10.10 YR	94
A04.2C04.06.10.10 YL	94
A04.2C04.06.10.10 YR	94
A04.2C07.06.17.10 YL	94
A04.2C07.06.17.10 YR	94
A04.2C07.09.17.10 YL	94
A04.2C07.09.17.10 YR	94
A04.2C10.06.22.10 YL	94
A04.2C10.06.22.10 YR	94
A04.2C10.09.22.10 YL	94
A04.2C10.09.22.10 YR	94
A04.2C12.10.27.15 YL	94
A04.2C12.10.27.15 YR	94
A04.2C12.15.27.15 YL	94
A04.2C12.15.27.15 YR	94
A04.2C15.10.32.15 YL	95
A04.2C15.10.32.15 YR	95
A04.2C15.15.32.15 YL	95
A04.2C15.15.32.15 YR	95
A04.2C15.20.32.15 YL	95
A04.2C15.20.32.15 YR	95
A04.3015.15.32.10 YL	101
A04.3015.15.32.10 YR	101
A04.3015.20.32.10 YL	101
A04.3015.20.32.10 YR	101
A04.3020.15.42.15 YL	101
A04.3020.15.42.15 YR	101
A04.3020.25.42.15 YL	101
A04.3020.25.42.15 YR	101
A04.3210.10.22.10 YR	96
A04.3212.15.27.10 YR	96
A04.3215.15.32.10 YR	96
A04.3220.10.42.15 YR	96
A04.3220.20.42.15 YR	96
A04.34.0050.13.00 AG R	127
A04.45.0050.13.00 AG R	127
A04.46.0100.13.00 AG R	127
A04.4710.10.22.10 YL	97
A04.4710.10.22.10 YR	97
A04.4712.15.27.10 YL	97
A04.4712.15.27.10 YR	97
A04.4715.15.32.10 YL	97
A04.4715.15.32.10 YR	97
A04.4720.20.42.15 YL	97

Numéro d´article Part number	P
A04.4720.20.42.15 YR	97
A04.5015.01.03.00 YL	71
A04.5015.01.03.00 YR	71
A04.5020.01.04.00 YL	71
A04.5020.01.04.00 YR	71
A04.5025.02.05.00 YL	71
A04.5025.02.05.00 YR	71
A04.5030.02.06.00 YL	71
A04.5030.02.06.00 YR	71
A04.5035.03.07.00 YL	71
A04.5035.03.07.00 YR	71
A04.5040.04.08.00 YL	71
A04.5040.04.08.00 YR	71
A04.5045.05.09.00 YL	71
A04.5045.05.09.00 YR	71
A04.56.0050.13.00 AG R	127
A04.5C15.01.03.00 YL	71
A04.5C15.01.03.00 YR	71
A04.5C20.01.04.00 YL	71
A04.5C20.01.04.00 YR	71
A04.5C25.02.05.00 YL	71
A04.5C25.02.05.00 YR	71
A04.5C30.02.06.00 YL	71
A04.5C30.02.06.00 YR	71
A04.5C35.03.07.00 YL	71
A04.5C35.03.07.00 YR	71
A04.5C40.04.08.00 YL	71
A04.5C40.04.08.00 YR	71
A04.5C45.05.09.00 YL	71
A04.5C45.05.09.00 YR	71
A04.5H20.30.42.05 YS R	84
A04.8704.04.10.05 YS R	83
A04.8705.06.12.05 YS R	83
A04.8706.06.14.05 YS R	83
A04.8707.06.17.05 YS R	83
A04.8707.06.17.10 YS R	83
A04.8710.09.22.05 YS R	83
A04.8712.10.27.05 YS R	83
A04.8712.10.27.10 YS R	83
A04.8712.15.27.05 YS R	83
A04.8715.10.32.05 YS R	83
A04.8715.10.32.10 YS R	83
A04.8715.15.32.05 YS R	83
A04.8720.10.42.05 YS R	83
A04.8720.15.42.05 YS R	83
A04.8720.15.42.10 YS R	83
A04.9015.12.32.15 YL	98
A04.9015.12.32.15 YR	98
A04.9020.15.42.15 YL	98
A04.9020.15.42.15 YR	98
A04.C050.06.20 GL	103
A04.C050.06.20 GR	103
A04.C050.09.20 GL	103
A04.C050.09.20 GR	103
A04.C050.12.20 GL	103
A04.C050.12.20 GR	103
A04.C070.08.30 GL	103
A04.C070.08.30 GR	103
A04.C070.12.30 GL	103
A04.C070.12.30 GR	103
A04.C070.16.30 GL	103
A04.C070.16.30 GR	103
A04.DB19.15.40.15 YR	87
A04.DB19.15.40.20 YR	87
A04.DB19.20.40.20 YR	87
A04.M025.01.02.07 ML	117

Numéro d´article Part number	P
A04.M025.01.02.07 MR	117
A04.M035.01.04.12 ML	117
A04.M035.01.04.12 MR	117
A04.M040.01.05.15 ML	117
A04.M040.01.05.15 MR	117
A04.M045.01.06.17 ML	117
A04.M045.01.06.17 MR	117
A04.M050.01.07.24 ML	117
A04.M050.01.07.24 MR	117
A04.M070.01.10.32 ML	117
A04.M070.01.10.32 MR	117
A04.M070.01.15.32 ML	117
A04.M070.01.15.32 MR	117
A04.MT05.01.15.42 ML	118
A04.MT05.01.15.42 MR	118
A04.MT05.02.15.42 ML	119
A04.MT05.02.15.42 MR	119
A04.MT07.02.15.32 ML	119
A04.MT07.02.15.32 MR	119
A04.MT07.02.15.42 ML	119
A04.MT07.02.15.42 MR	119
A04.MT08.01.15.39 ML	118
A04.MT08.01.15.39 MR	118
A04.MT08.02.15.39 ML	119
A04.MT08.02.15.39 MR	119
A04.ST22	66
A04.ST22 T	67
A04.ST22.A T	69
A04.UN24.02.15.42 ML	123
A04.UN24.02.15.42 MR	123
A04.UN28.02.15.39 ML	123
A04.UN28.02.15.39 MR	123
A04.UN32.01.15.42 ML	122
A04.UN32.01.15.42 MR	122
A04.UN32.02.15.39 ML	123
A04.UN32.02.15.39 MR	123
A04.VD16.B.ME T	53
A04.VD16.ME T	51
A04.VD20.B.ME T	53
A04.VD20.ME T	51
A04.VD25.B.ME T	53
A04.VD25.ME T	51
A04.VD30.B.ME T	53
A04.VD30.ME T	51
A04.WF22.40 T	68
A05.0.375.20 L	61
A05.0.375.20 R	61
A05.0.500	27
A05.0.500 T	35
A05.0.500.12.42.ME HM T	41
A05.0.500.20 L	61
A05.0.500.20 R	61
A05.0.500.G.080 R	56
A05.0.500.ME ST T	44
A05.0.500.S	57
A05.0.625	27
A05.0.625 T	35
A05.0.625.07 B ST	65
A05.0.625.20 L	61
A05.0.625.20 R	61
A05.0.625.G.100 R	56
A05.0.625.ME ST T	44
A05.0.625.S	57
A05.0.750	27
A05.0.750 T	35
A05.0.750.ME ST T	44

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A05.0010	27
A05.0010 L	33
A05.0010 R	33
A05.0010 T	33
A05.0012	27
A05.0012 T	35
A05.0012.12.42.ME HM T	41
A05.0012.ME ST T	44
A05.0016	27
A05.0016 T	35
A05.0016.07 B ST	65
A05.0016.08 B ST	65
A05.0016.ME ST T	44
A05.0020	27
A05.0020 T	35
A05.0020.0140.A05	62
A05.0020.0140.A06	62
A05.0020.ME ST T	44
A05.0022	27
A05.0022 T	35
A05.0022.ME ST T	44
A05.0023	27
A05.0023.ME ST T	44
A05.0025	27
A05.0025 T	35
A05.0025.10.52.20 YEL	85
A05.0025.10.52.20 YER	85
A05.0025.10.52.40 YEL	85
A05.0025.10.52.40 YER	85
A05.0025.15.52.20 YEL	85
A05.0025.15.52.20 YER	85
A05.0025.20.52.20 YEL	85
A05.0025.20.52.20 YER	85
A05.0025.25.52.20 YEL	85
A05.0025.25.52.20 YER	85
A05.0025.30.52.20 YEL	85
A05.0025.30.52.20 YER	85
A05.0025.ME ST T	44
A05.0028	31
A05.0078.10.52 GL	104
A05.0078.10.52 GR	104
A05.0078.15.52 GL	104
A05.0078.15.52 GR	104
A05.0078.20.52 GL	104
A05.0078.20.52 GR	104
A05.0078.25.52 GL	104
A05.0078.25.52 GR	104
A05.0078.30.52 GL	104
A05.0078.30.52 GR	104
A05.0078.35.52 GL	104
A05.0078.35.52 GR	104
A05.00C3.00.ME T	50
A05.00C3.07	63
A05.00C4.00.ME T	50
A05.00C5.08	63
A05.0100.10.52 GL	104
A05.0100.10.52 GR	104
A05.0100.15.52 GL	104
A05.0100.15.52 GR	104
A05.0100.15.52 PL	116
A05.0100.15.52 PR	116
A05.0100.20.52 GL	104
A05.0100.20.52 GR	104
A05.0100.20.52 PL	116
A05.0100.20.52 PR	116
A05.0100.20.52 VL	114

Numéro d´article Part number	P
A05.0100.20.52 VR	114
A05.0100.25.52 GL	104
A05.0100.25.52 GR	104
A05.0100.25.52 PL	116
A05.0100.25.52 PR	116
A05.0100.30.52 GL	104
A05.0100.30.52 GR	104
A05.0100.30.52 PL	116
A05.0100.30.52 PR	116
A05.0100.35.52 GL	104
A05.0100.35.52 GR	104
A05.0117.10.52 GL	104
A05.0117.10.52 GR	104
A05.0117.15.52 GL	104
A05.0117.15.52 GR	104
A05.0117.20.52 GL	104
A05.0117.20.52 GR	104
A05.0117.20.52 VL	114
A05.0117.20.52 VR	114
A05.0117.25.52 GL	104
A05.0117.25.52 GR	104
A05.0117.30.52 GL	104
A05.0117.30.52 GR	104
A05.0117.35.52 GL	104
A05.0117.35.52 GR	104
A05.0150.10.52 GL	105
A05.0150.10.52 GR	105
A05.0150.15.52 GL	105
A05.0150.15.52 GR	105
A05.0150.20.52 GL	105
A05.0150.20.52 GR	105
A05.0150.20.52 VL	114
A05.0150.20.52 VR	114
A05.0150.25.52 GL	105
A05.0150.25.52 GR	105
A05.0150.30.52 GL	105
A05.0150.30.52 GR	105
A05.0150.35.52 GL	105
A05.0150.35.52 GR	105
A05.0157.10.52 GL	105
A05.0157.10.52 GR	105
A05.0157.15.52 GL	105
A05.0157.15.52 GR	105
A05.0157.20.52 GL	105
A05.0157.20.52 GR	105
A05.0157.20.52 VL	114
A05.0157.20.52 VR	114
A05.0157.25.52 GL	105
A05.0157.25.52 GR	105
A05.0157.30.52 GL	105
A05.0157.30.52 GR	105
A05.0163.20.52 VL	114
A05.0163.20.52 VR	114
A05.0198.10.52 GL	105
A05.0198.10.52 GR	105
A05.0198.15.52 GL	105
A05.0198.15.52 GR	105
A05.0198.20.52 GL	105
A05.0198.20.52 GR	105
A05.0198.20.52 VL	114
A05.0198.20.52 VR	114
A05.0198.25.52 GL	105
A05.0198.25.52 GR	105
A05.0198.30.52 GL	105
A05.0198.30.52 GR	105
A05.0198.30.52.10 GR	105

Numéro d´article Part number	P
A05.0200.10.52 GL	106
A05.0200.10.52 GR	106
A05.0200.15.52 GL	106
A05.0200.15.52 GR	106
A05.0200.20.52 GL	106
A05.0200.20.52 GR	106
A05.0200.20.52 VL	114
A05.0200.20.52 VR	114
A05.0200.25.52 GL	106
A05.0200.25.52 GR	106
A05.0200.30.52 GL	106
A05.0200.30.52 GR	106
A05.0808.15 L	61
A05.0808.15 R	61
A05.1.000	27
A05.1.000 T	35
A05.1.000.ME ST T	44
A05.1.000.S	57
A05.1010	57
A05.1010.20 L	61
A05.1010.20 R	61
A05.1212	57
A05.1212.20 L	61
A05.1212.20 R	61
A05.1212.G.080 L	56
A05.1212.G.080 R	56
A05.1616	57
A05.1616.20 L	61
A05.1616.20 R	61
A05.1616.G.100 L	56
A05.1616.G.100 R	56
A05.1825.10.52.05 YL	79
A05.1825.10.52.05 YR	79
A05.1825.10.52.20 YL	79
A05.1825.10.52.20 YR	79
A05.1825.10.52.20 YUL	93
A05.1825.10.52.20 YUR	93
A05.1825.15.52.03 YL	79
A05.1825.15.52.03 YR	79
A05.1825.15.52.05 YL	79
A05.1825.15.52.05 YR	79
A05.1825.15.52.20 YL	79
A05.1825.15.52.20 YR	79
A05.1825.15.52.20 YUL	93
A05.1825.15.52.20 YUR	93
A05.1825.20.49.20 YL	78
A05.1825.20.49.20 YR	78
A05.1825.20.52.05 YL	79
A05.1825.20.52.05 YR	79
A05.1825.20.52.20 YL	79
A05.1825.20.52.20 YR	79
A05.1825.20.52.20 YUL	93
A05.1825.20.52.20 YUR	93
A05.1825.25.49.20 YL	78
A05.1825.25.49.20 YR	78
A05.1825.25.52.20 YL	79
A05.1825.25.52.20 YR	79
A05.1825.25.52.20 YUL	93
A05.1825.25.52.20 YUR	93
A05.1825.30.49.05 YL	78
A05.1825.30.49.05 YR	78
A05.1825.30.49.20 YL	78
A05.1825.30.49.20 YR	78
A05.1825.30.52.05 YL	79
A05.1825.30.52.05 YR	79
A05.1825.30.52.20 YL	79

Numéro d´article Part number	P
A05.1825.30.52.20 YR	79
A05.1825.30.52.20 YUL	93
A05.1825.30.52.20 YUR	93
A05.1825.35.49.20 YL	78
A05.1825.35.49.20 YR	78
A05.1825.35.52.20 YL	79
A05.1825.35.52.20 YR	79
A05.1825.40.49.20 YL	78
A05.1825.40.49.20 YR	78
A05.1825.40.52.20 YL	79
A05.1825.40.52.20 YR	79
A05.1825.40.52.20 YUL	93
A05.1825.40.52.20 YUR	93
A05.1H25.40.52.07 YS R	84
A05.2020	57
A05.2025.10.52.20 YL	95
A05.2025.10.52.20 YR	95
A05.2025.15.52.20 YL	95
A05.2025.15.52.20 YR	95
A05.2025.20.52.20 YL	95
A05.2025.20.52.20 YR	95
A05.2025.25.52.20 YL	95
A05.2025.25.52.20 YR	95
A05.2025.30.52.20 YL	95
A05.2025.30.52.20 YR	95
A05.2525	57
A05.3025.20.52.20 YL	101
A05.3025.20.52.20 YR	101
A05.3025.30.52.20 YL	101
A05.3025.30.52.20 YR	101
A05.3225.15.52.15 YR	96
A05.3225.25.52.15 YR	96
A05.3225.35.52.15 YR	96
A05.4545.15.52 FL	99
A05.4545.15.52 FR	99
A05.4545.20.52 FL	99
A05.4545.20.52 FR	99
A05.4725.15.52.15 YL	97
A05.4725.15.52.15 YR	97
A05.4725.25.52.15 YL	97
A05.4725.25.52.15 YR	97
A05.5H25.40.52.05 YS R	84
A05.8H25.15.52.05 YS R	84
A05.8H25.20.52.05 YS R	84
A05.8H25.20.52.10 YS R	84
A05.8H25.30.52.10 YS R	84
A05.9025.10.52.20 YL	98
A05.9025.10.52.20 YR	98
A05.9025.15.52.20 YL	98
A05.9025.15.52.20 YR	98
A05.9025.20.52.20 YL	98
A05.9025.20.52.20 YR	98
A05.AC16.01.25.52 MR	125
A05.BS24.02.15.52 ML	124
A05.BS24.02.15.52 MR	124
A05.BS26.02.15.52 ML	124
A05.BS26.02.15.52 MR	124
A05.BS28.02.15.52 ML	124
A05.BS28.02.15.52 MR	124
A05.DB24.15.50.20 YR	87
A05.DB24.20.50.20 YR	87
A05.DB24.25.50.20 YR	87
A05.MT05.01.15.52 ML	118
A05.MT05.01.15.52 MR	118
A05.MT05.02.15.52 ML	119
A05.MT05.02.15.52 MR	119

Numéro d´article Part number	P
A05.MT07.01.15.51 ML	118
A05.MT07.01.15.51 MR	118
A05.MT10.01.15.48 ML	118
A05.MT10.01.15.48 MR	118
A05.MT10.01.20.48 ML	118
A05.MT10.01.20.48 MR	118
A05.MT10.01.25.48 ML	118
A05.MT10.01.25.48 MR	118
A05.MT10.02.15.48 ML	119
A05.MT10.02.15.48 MR	119
A05.MT75.02.15.51 ML	119
A05.MT75.02.15.51 MR	119
A05.SA16.01.25.52 MR	126
A05.ST22	66
A05.ST22 T	67
A05.ST22.A T	69
A05.UN20.02.15.52 ML	123
A05.UN20.02.15.52 MR	123
A05.UN24.01.15.52 ML	122
A05.UN24.01.15.52 MR	122
A05.UN32.01.15.52 ML	122
A05.UN32.01.15.52 MR	122
A05.VD16.B.ME T	53
A05.VD16.ME T	51
A05.VD20.B.ME T	53
A05.VD20.ME T	51
A05.VD25.B.ME T	53
A05.VD25.ME T	51
A05.VD30.B.ME T	53
A05.VD30.ME T	51
A05.WF22.40 T	68
A06.0.375.20 L	61
A06.0.375.20 R	61
A06.0.500	28
A06.0.500.25 L	61
A06.0.500.25 R	61
A06.0.500.ME ST T	45
A06.0.500.S	58
A06.0.625	28
A06.0.625 T	36
A06.0.625.10 B ST	65
A06.0.625.25 L	61
A06.0.625.25 R	61
A06.0.625.ME ST T	45
A06.0.625.S	58
A06.0.750	28
A06.0.750 T	36
A06.0.750.ME ST T	45
A06.0.750.S	58
A06.0012	28
A06.0012 T	36
A06.0012.ME ST T	45
A06.0016	28
A06.0016 T	36
A06.0016.10 B ST	65
A06.0016.14.50.ME HM T	42
A06.0016.ME ST T	45
A06.0020	28
A06.0020 T	36
A06.0020.0140.A06	62
A06.0020.ME ST T	45
A06.0022	28
A06.0022 T	36
A06.0022.0140.A06	62
A06.0022.ME ST T	45
A06.0023	28

SIMTEK Outils pour hautes exigences — Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A06.0025	28
A06.0025 T	36
A06.0025.ME ST T	45
A06.0028	31
A06.0030.15.62.20 YEL	86
A06.0030.15.62.20 YER	86
A06.0030.17.20 AF L	100
A06.0030.17.20 AF R	100
A06.0030.20.62.20 YEL	86
A06.0030.20.62.20 YER	86
A06.0030.25.62.20 YEL	86
A06.0030.25.62.20 YER	86
A06.0030.30.62.20 YEL	86
A06.0030.30.62.20 YER	86
A06.0030.40.62.20 YEL	86
A06.0030.40.62.20 YER	86
A06.0045.11.20 AF L	100
A06.0045.11.20 AF R	100
A06.0060.05.20 AF L	100
A06.0060.05.20 AF R	100
A06.0078.10.62 GL	106
A06.0078.10.62 GR	106
A06.0078.15.01.05 AG L	128
A06.0078.15.01.05 AG R	128
A06.0078.15.02.05 AG L	129
A06.0078.15.02.05 AG R	129
A06.0078.15.62 GL	106
A06.0078.15.62 GR	106
A06.0078.20.62 GL	106
A06.0078.20.62 GR	106
A06.0078.25.62 GL	106
A06.0078.25.62 GR	106
A06.0078.30.62 GL	106
A06.0078.30.62 GR	106
A06.0078.35.62 GL	106
A06.0078.35.62 GR	106
A06.00C3.00.ME T	50
A06.00C3.08	64
A06.00C3.10	64
A06.00C4.00.ME T	50
A06.00C4.08	64
A06.00C4.10	64
A06.00C5.10	64
A06.00C6.10	64
A06.0100.10.62 GL	107
A06.0100.10.62 GR	107
A06.0100.15.01 AG L	128
A06.0100.15.01 AG R	128
A06.0100.15.01 AV L	134
A06.0100.15.01 AV R	134
A06.0100.15.01.05 AG L	128
A06.0100.15.01.05 AG R	128
A06.0100.15.02 AG L	129
A06.0100.15.02 AG R	129
A06.0100.15.02 AV L	135
A06.0100.15.02 AV R	135
A06.0100.15.02.05 AG L	129
A06.0100.15.02.05 AG R	129
A06.0100.15.62 GL	107
A06.0100.15.62 GR	107
A06.0100.20.62 GL	107
A06.0100.20.62 GR	107
A06.0100.25.62 GL	107
A06.0100.25.62 GR	107
A06.0100.25.62 VL	114
A06.0100.25.62 VR	114

Numéro d´article Part number	P
A06.0100.30.62 GL	107
A06.0100.30.62 GR	107
A06.0100.30.62 PL	116
A06.0100.30.62 PR	116
A06.0100.35.62 GL	107
A06.0100.35.62 GR	107
A06.0100.40.62 GL	107
A06.0100.40.62 GR	107
A06.0100.40.62 PL	116
A06.0100.40.62 PR	116
A06.0117.10.62 GL	107
A06.0117.10.62 GR	107
A06.0117.10.62.10 GR	107
A06.0117.15.01 AG L	128
A06.0117.15.01 AG R	128
A06.0117.15.02 AG L	129
A06.0117.15.02 AG R	129
A06.0117.15.62 GL	107
A06.0117.15.62 GR	107
A06.0117.20.62 GL	107
A06.0117.20.62 GR	107
A06.0117.25.62 GL	107
A06.0117.25.62 GR	107
A06.0117.25.62 VL	114
A06.0117.25.62 VR	114
A06.0117.30.62 GL	107
A06.0117.30.62 GR	107
A06.0117.35.62 GL	107
A06.0117.35.62 GR	107
A06.0117.40.62 GL	107
A06.0117.40.62 GR	107
A06.0150.10.62 GL	108
A06.0150.10.62 GR	108
A06.0150.15.01 AG L	128
A06.0150.15.01 AG R	128
A06.0150.15.01.05 AG L	128
A06.0150.15.01.05 AG R	128
A06.0150.15.02 AG L	129
A06.0150.15.02 AG R	129
A06.0150.15.02.05 AG L	129
A06.0150.15.02.05 AG R	129
A06.0150.15.62 GL	108
A06.0150.15.62 GR	108
A06.0150.20.62 GL	108
A06.0150.20.62 GR	108
A06.0150.25.62 GL	108
A06.0150.25.62 GR	108
A06.0150.25.62 VL	114
A06.0150.25.62 VR	114
A06.0150.30.62 GL	108
A06.0150.30.62 GR	108
A06.0150.35.62 GL	108
A06.0150.35.62 GR	108
A06.0157.10.62 GL	108
A06.0157.10.62 GR	108
A06.0157.15.01 AG L	128
A06.0157.15.01 AG R	128
A06.0157.15.01 AV R	134
A06.0157.15.02 AG L	129
A06.0157.15.02 AG R	129
A06.0157.15.62 GL	108
A06.0157.15.62 GR	108
A06.0157.20.62 GL	108
A06.0157.20.62 GR	108
A06.0157.25.62 GL	108
A06.0157.25.62 GR	108

Numéro d´article Part number	P
A06.0157.25.62 VL	114
A06.0157.25.62 VR	114
A06.0157.30.62 GL	108
A06.0157.30.62 GR	108
A06.0157.35.62 GL	108
A06.0157.35.62 GR	108
A06.0157.40.62 GL	108
A06.0157.40.62 GR	108
A06.0160.15.01 AV L	134
A06.0160.15.01 AV R	134
A06.0160.15.02 AV L	135
A06.0160.15.02 AV R	135
A06.0163.25.62 VL	114
A06.0163.25.62 VR	114
A06.0198.10.62 GL	109
A06.0198.10.62 GR	109
A06.0198.15.01 AG L	128
A06.0198.15.01 AG R	128
A06.0198.15.02 AG L	129
A06.0198.15.02 AG R	129
A06.0198.15.62 GL	109
A06.0198.15.62 GR	109
A06.0198.20.62 GL	109
A06.0198.20.62 GR	109
A06.0198.25.62 GL	109
A06.0198.25.62 GR	109
A06.0198.25.62 VL	114
A06.0198.25.62 VR	114
A06.0198.30.62 GL	109
A06.0198.30.62 GR	109
A06.0198.30.62.10 GR	109
A06.0198.35.62 GL	109
A06.0198.35.62 GR	109
A06.0200.10.62 GL	109
A06.0200.10.62 GR	109
A06.0200.15.01 AG L	128
A06.0200.15.01 AG R	128
A06.0200.15.01 AV L	134
A06.0200.15.01 AV R	134
A06.0200.15.02 AG L	129
A06.0200.15.02 AG R	129
A06.0200.15.02 AV L	135
A06.0200.15.02 AV R	135
A06.0200.15.62 GL	109
A06.0200.15.62 GR	109
A06.0200.20.62 GL	109
A06.0200.20.62 GR	109
A06.0200.20.62 VL	114
A06.0200.20.62 VR	114
A06.0200.25.62 GL	109
A06.0200.25.62 GR	109
A06.0200.25.62 VL	114
A06.0200.25.62 VR	114
A06.0200.30.62 GL	109
A06.0200.30.62 GR	109
A06.0239.15.01 AG L	128
A06.0239.15.01 AG R	128
A06.0239.15.01 AV R	134
A06.0239.15.02 AG L	129
A06.0239.15.02 AG R	129
A06.0250.15.01 AG L	128
A06.0250.15.01 AG R	128
A06.0250.15.01 AV L	134
A06.0250.15.01 AV R	134
A06.0250.15.02 AG L	129
A06.0250.15.02 AG R	129

Numéro d´article Part number	P
A06.0250.15.02 AV L	135
A06.0250.15.02 AV R	135
A06.0300.15.01 AG L	128
A06.0300.15.01 AG R	128
A06.0300.15.01 AV L	134
A06.0300.15.01 AV R	134
A06.0300.15.02 AG L	129
A06.0300.15.02 AG R	129
A06.0300.15.02 AV L	135
A06.0300.15.02 AV R	135
A06.0318.15.01 AG L	128
A06.0318.15.01 AG R	128
A06.0318.15.02 AG L	129
A06.0318.15.02 AG R	129
A06.1.000	28
A06.1.000 T	36
A06.1.000.ME ST T	45
A06.1.000.S	58
A06.1010.25 L	61
A06.1010.25 R	61
A06.1212	58
A06.1212.25 L	61
A06.1212.25 R	61
A06.1212.G.080 L	56
A06.1212.G.080 R	56
A06.1616	58
A06.1616.25 L	61
A06.1616.25 R	61
A06.1616.G.100 L	56
A06.1616.G.100 R	56
A06.1830.15.62.20 YL	81
A06.1830.15.62.20 YR	81
A06.1830.15.62.20 YUL	93
A06.1830.15.62.20 YUR	93
A06.1830.20.62.05 YL	81
A06.1830.20.62.05 YR	81
A06.1830.20.62.20 YL	81
A06.1830.20.62.20 YR	81
A06.1830.20.62.20 YUL	93
A06.1830.20.62.20 YUR	93
A06.1830.25.62.20 YL	81
A06.1830.25.62.20 YR	81
A06.1830.25.62.20 YUL	93
A06.1830.25.62.20 YUR	93
A06.1830.30.62.05 YL	81
A06.1830.30.62.05 YR	81
A06.1830.30.62.20 YL	81
A06.1830.30.62.20 YR	81
A06.1830.30.62.20 YUL	93
A06.1830.30.62.20 YUR	93
A06.1830.35.59.20 YL	80
A06.1830.35.59.20 YR	80
A06.1830.35.62.20 YL	81
A06.1830.35.62.20 YR	81
A06.1830.35.62.20 YUL	93
A06.1830.35.62.20 YUR	93
A06.1830.40.59.20 YL	80
A06.1830.40.59.20 YR	80
A06.1830.40.62.20 YL	81
A06.1830.40.62.20 YR	81
A06.1830.40.62.20 YUL	93
A06.1830.40.62.20 YUR	93
A06.1830.45.59.20 YR	80
A06.1830.50.62.20 YL	81
A06.1830.50.62.20 YR	81
A06.2020	58

Numéro d´article Part number	P
A06.2030.40.62.20 YL	95
A06.2030.40.62.20 YR	95
A06.2525	58
A06.3030.20.62.20 YL	101
A06.3030.20.62.20 YR	101
A06.3030.30.62.20 YL	101
A06.3030.30.62.20 YR	101
A06.3230.20.62.15 YR	96
A06.3230.30.62.15 YR	96
A06.3230.40.62.15 YR	96
A06.4545.20.62 FL	99
A06.4545.20.62 FR	99
A06.4545.25.62 FL	99
A06.4545.25.62 FR	99
A06.4730.20.62.15 YL	97
A06.4730.20.62.15 YR	97
A06.4730.30.62.15 YL	97
A06.4730.30.62.15 YR	97
A06.5H30.45.62.05 YS R	84
A06.8H30.15.62.15 YS R	84
A06.8H30.20.62.15 YS R	84
A06.AC14.01.25.62 MR	125
A06.BS19.02.15.62 ML	124
A06.BS19.02.15.62 MR	124
A06.BS20.02.15.62 ML	124
A06.BS20.02.15.62 MR	124
A06.BS22.02.15.62 ML	124
A06.BS22.02.15.62 MR	124
A06.BS24.02.15.62 ML	124
A06.BS24.02.15.62 MR	124
A06.BS26.02.15.62 ML	124
A06.BS26.02.15.62 MR	124
A06.BS28.02.15.62 ML	124
A06.BS28.02.15.62 MR	124
A06.DB29.15.60.20 YR	87
A06.DB29.20.60.20 YR	87
A06.DB29.25.60.20 YR	87
A06.DB29.30.60.20 YR	87
A06.MT10.01.15.62 ML	118
A06.MT10.01.15.62 MR	118
A06.MT10.02.15.62 ML	119
A06.MT10.02.15.62 MR	119
A06.MT10.02.25.62 MR	119
A06.MT12.01.15.62 ML	118
A06.MT12.01.15.62 MR	118
A06.MT12.01.20.62 ML	118
A06.MT12.01.20.62 MR	118
A06.MT12.01.25.62 ML	118
A06.MT12.01.25.62 MR	118
A06.MT12.02.15.62 ML	119
A06.MT12.02.15.62 MR	119
A06.MT12.02.25.62 MR	119
A06.MT15.01.15.62 ML	118
A06.MT15.01.15.62 MR	118
A06.MT15.01.20.62 ML	118
A06.MT15.01.20.62 MR	118
A06.MT15.01.25.62 ML	118
A06.MT15.01.25.62 MR	118
A06.MT15.02.15.62 ML	119
A06.MT15.02.15.62 MR	119
A06.MT15.02.25.62 MR	119
A06.MT17.02.15.62 ML	119
A06.MT17.02.15.62 MR	119
A06.MT17.02.25.62 MR	119
A06.MT20.02.15.62 ML	119
A06.MT20.02.15.62 MR	119

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A06.NP18.01.15.62 ML	121
A06.NP18.01.15.62 MR	121
A06.NP27.01.15.62 ML	121
A06.NP27.01.15.62 MR	121
A06.SA14.01.25.62 MR	126
A06.ST22	66
A06.ST22 T	67
A06.ST22.A T	69
A06.TR15.01.20.62 ML	120
A06.TR15.01.20.62 MR	120
A06.TR20.01.20.62 ML	120
A06.TR20.01.20.62 MR	120
A06.UN14.02.15.62 ML	123
A06.UN14.02.15.62 MR	123
A06.UN16.01.15.62 ML	122
A06.UN16.01.15.62 MR	122
A06.UN16.02.15.62 ML	123
A06.UN16.02.15.62 MR	123
A06.UN18.02.15.62 ML	123
A06.UN18.02.15.62 MR	123
A06.UN24.01.15.62 ML	122
A06.UN24.01.15.62 MR	122
A06.VD16.B.ME T	53
A06.VD16.ME T	51
A06.VD20.B.ME T	53
A06.VD20.ME T	51
A06.VD25.B.ME T	53
A06.VD25.ME T	51
A06.VD30.B.ME T	53
A06.VD30.ME T	51
A06.WF22.40 T	68
A07.0.625	29
A07.0.625 T	37
A07.0.625.13 B ST	65
A07.0.625.ME ST T	46
A07.0.625.S	58
A07.0.750	29
A07.0.750 T	37
A07.0.750.ME ST T	46
A07.0.750.S	58
A07.0016	29
A07.0016 T	37
A07.0016.13 B ST	65
A07.0016.14.50.ME HM T	42
A07.0016.ME ST T	46
A07.0020	29
A07.0020 T	37
A07.0020.ME ST T	46
A07.0022	29
A07.0022 T	37
A07.0022.ME ST T	46
A07.0023	29
A07.0023.ME ST T	46
A07.0025	29
A07.0025 T	37
A07.0025.ME ST T	46
A07.0028	31
A07.0035.25.72.20 YEL	86
A07.0035.25.72.20 YER	86
A07.0035.30.72.20 YEL	86
A07.0035.30.72.20 YER	86
A07.0035.35.72.20 YEL	86
A07.0035.35.72.20 YER	86
A07.0035.40.72.20 YEL	86
A07.0035.40.72.20 YER	86
A07.0078.10.72 GL	109

Numéro d´article Part number	P
A07.0078.10.72 GR	109
A07.0078.15.72 GL	109
A07.0078.15.72 GR	109
A07.0078.20.72 GL	109
A07.0078.20.72 GR	109
A07.0078.25.72 GL	109
A07.0078.25.72 GR	109
A07.0078.30.72 GL	109
A07.0078.30.72 GR	109
A07.0078.35.72 GL	109
A07.0078.35.72 GR	109
A07.0078.40.72 GL	109
A07.0078.40.72 GR	109
A07.00C3.09	64
A07.00C3.13	64
A07.00C4.09	64
A07.00C4.13	64
A07.00C5.13	64
A07.00C6.13	64
A07.0100.10.72 GL	110
A07.0100.10.72 GR	110
A07.0100.15.72 GL	110
A07.0100.15.72 GR	110
A07.0100.20.72 GL	110
A07.0100.20.72 GR	110
A07.0100.25.72 GL	110
A07.0100.25.72 GR	110
A07.0100.30.72 GL	110
A07.0100.30.72 GR	110
A07.0100.30.72 VL	115
A07.0100.30.72 VR	115
A07.0100.35.72 GL	110
A07.0100.35.72 GR	110
A07.0100.40.72 GL	110
A07.0100.40.72 GR	110
A07.0117.10.72 GL	110
A07.0117.10.72 GR	110
A07.0117.15.72 GL	110
A07.0117.15.72 GR	110
A07.0117.20.72 GL	110
A07.0117.20.72 GR	110
A07.0117.25.72 GL	110
A07.0117.25.72 GR	110
A07.0117.30.72 GL	110
A07.0117.30.72 GR	110
A07.0117.30.72 VL	115
A07.0117.30.72 VR	115
A07.0117.35.72 GL	110
A07.0117.35.72 GR	110
A07.0117.40.72 GL	110
A07.0117.40.72 GR	110
A07.0150.10.72 GL	111
A07.0150.10.72 GR	111
A07.0150.15.72 GL	111
A07.0150.15.72 GR	111
A07.0150.20.72 GL	111
A07.0150.20.72 GR	111
A07.0150.25.72 GL	111
A07.0150.25.72 GR	111
A07.0150.30.72 GL	111
A07.0150.30.72 GR	111
A07.0150.30.72 VL	115
A07.0150.30.72 VR	115
A07.0150.35.72 GL	111
A07.0150.35.72 GR	111
A07.0150.40.72 GL	111

Numéro d´article Part number	P
A07.0150.40.72 GR	111
A07.0157.10.72 GL	111
A07.0157.10.72 GR	111
A07.0157.15.72 GL	111
A07.0157.15.72 GR	111
A07.0157.20.72 GL	111
A07.0157.20.72 GR	111
A07.0157.25.72 GL	111
A07.0157.25.72 GR	111
A07.0157.30.72 GL	111
A07.0157.30.72 GR	111
A07.0157.30.72 VL	115
A07.0157.30.72 VR	115
A07.0157.35.72 GL	111
A07.0157.35.72 GR	111
A07.0157.40.72 GL	111
A07.0157.40.72 GR	111
A07.0163.30.72 VR	115
A07.0198.10.72 GL	112
A07.0198.10.72 GR	112
A07.0198.15.72 GL	112
A07.0198.15.72 GR	112
A07.0198.20.72 GL	112
A07.0198.20.72 GR	112
A07.0198.25.72 GL	112
A07.0198.25.72 GR	112
A07.0198.30.72 GL	112
A07.0198.30.72 GR	112
A07.0198.30.72 VL	115
A07.0198.30.72 VR	115
A07.0198.35.72 GL	112
A07.0198.35.72 GR	112
A07.0200.10.72 GL	112
A07.0200.10.72 GR	112
A07.0200.15.72 GL	112
A07.0200.15.72 GR	112
A07.0200.20.72 GL	112
A07.0200.20.72 GR	112
A07.0200.25.72 GL	112
A07.0200.25.72 GR	112
A07.0200.30.72 GL	112
A07.0200.30.72 GR	112
A07.0200.30.72 VL	115
A07.0200.30.72 VR	115
A07.0200.35.72 GL	112
A07.0200.35.72 GR	112
A07.1.000	29
A07.1.000 T	37
A07.1.000.ME ST T	46
A07.1.000.S	58
A07.1212.G.080 L	56
A07.1212.G.080 R	56
A07.1616	58
A07.1616.25 L	61
A07.1616.25 R	61
A07.1616.G.100 L	56
A07.1616.G.100 R	56
A07.1835.25.72.20 YL	81
A07.1835.25.72.20 YR	81
A07.1835.25.72.20 YUL	93
A07.1835.25.72.20 YUR	93
A07.1835.30.72.20 YL	81
A07.1835.30.72.20 YR	81
A07.1835.30.72.20 YUL	93
A07.1835.30.72.20 YUR	93
A07.1835.35.72.20 YL	81

Numéro d´article Part number	P
A07.1835.35.72.20 YR	81
A07.1835.35.72.20 YUL	93
A07.1835.35.72.20 YUR	93
A07.1835.40.72.20 YL	81
A07.1835.40.72.20 YR	81
A07.1835.40.72.20 YUL	93
A07.1835.40.72.20 YUR	93
A07.1835.45.72.20 YL	81
A07.1835.45.72.20 YR	81
A07.1835.50.72.20 YL	81
A07.1835.50.72.20 YR	81
A07.1835.50.72.20 YUL	93
A07.1835.50.72.20 YUR	93
A07.1835.60.72.20 YR	81
A07.1H35.55.72.07 YS R	84
A07.2020	58
A07.2035.50.72.20 YL	95
A07.2035.50.72.20 YR	95
A07.2525	58
A07.3035.20.72.20 YL	101
A07.3035.20.72.20 YR	101
A07.3035.30.72.20 YL	101
A07.3035.30.72.20 YR	101
A07.4545.20.72 FL	99
A07.4545.20.72 FR	99
A07.4545.40.72 FL	99
A07.4545.40.72 FR	99
A07.4735.40.72.20 YL	97
A07.4735.40.72.20 YR	97
A07.5H35.55.72.05 YS R	84
A07.AC10.01.30.72 MR	125
A07.AC12.01.30.72 MR	125
A07.DB34.20.70.20 YR	87
A07.DB34.25.70.20 YR	87
A07.DB34.30.70.20 YR	87
A07.SA10.01.30.72 MR	126
A07.SA12.01.30.72 MR	126
A07.ST22	66
A07.ST22 T	67
A07.ST22.A T	69
A07.TR20.01.20.72 ML	120
A07.TR20.01.20.72 MR	120
A07.TR20.01.30.72 ML	120
A07.TR20.01.30.72 MR	120
A07.TR30.01.20.72 ML	120
A07.TR30.01.20.72 MR	120
A07.TR30.01.30.72 ML	120
A07.TR30.01.30.72 MR	120
A07.VD16.B.ME T	54
A07.VD16.ME T	52
A07.VD20.B.ME T	54
A07.VD20.ME T	52
A07.VD25.B.ME T	54
A07.VD25.ME T	52
A07.VD30.B.ME T	54
A07.VD30.ME T	52
A07.WF22.40 T	68
A08.0.625	30
A08.0.625 T	38
A08.0.625.ME IC	49
A08.0.625.ME ST T	47
A08.0.625.S	59
A08.0.750	30
A08.0.750 T	38
A08.0.750.ME IC	49
A08.0.750.ME ST T	47

Numéro d´article Part number	P
A08.0.750.S	59
A08.0016	30
A08.0016 T	38
A08.0016.ME IC	49
A08.0016.ME ST T	47
A08.0020	30
A08.0020 T	38
A08.0020.ME IC	49
A08.0020.ME ST T	47
A08.0022 T	38
A08.0022.ME IC	49
A08.0025	30
A08.0025 T	38
A08.0025.ME IC	49
A08.0025.ME ST T	47
A08.0200.10.00 AG L	130
A08.0200.10.00 AG R	130
A08.0200.10.00 TAG L	131
A08.0200.10.00 TAG R	131
A08.0200.15.00 AG L	130
A08.0200.15.00 AG R	130
A08.0200.15.00 TAG L	131
A08.0200.15.00 TAG R	131
A08.0250.10.00 AG L	130
A08.0250.10.00 AG R	130
A08.0250.10.00 TAG L	131
A08.0250.10.00 TAG R	131
A08.0250.15.00 AG L	130
A08.0250.15.00 AG R	130
A08.0250.15.00 TAG L	131
A08.0250.15.00 TAG R	131
A08.0300.10.00 AG L	130
A08.0300.10.00 AG R	130
A08.0300.10.00 TAG L	131
A08.0300.10.00 TAG R	131
A08.0300.15.00 AG L	130
A08.0300.15.00 AG R	130
A08.0300.15.00 TAG L	131
A08.0300.15.00 TAG R	131
A08.0400.10.00 AG L	130
A08.0400.10.00 AG R	130
A08.0400.10.00 TAG L	131
A08.0400.10.00 TAG R	131
A08.0400.15.00 AG L	130
A08.0400.15.00 AG R	130
A08.0400.15.00 TAG L	131
A08.0400.15.00 TAG R	131
A08.1.000	30
A08.1.000 T	38
A08.1.000.ME IC	49
A08.1.000.ME ST T	47
A08.1.000.S	59
A08.1616	59
A08.2020	59
A08.2525	59
A08.DB39.20.80.20 YR	87
A08.DB39.25.80.20 YR	87
A08.DB39.30.80.20 YR	87
A08.ST22 T	67
A08.ST22.A T	69
A08.VD16.B.ME T	54
A08.VD16.ME T	52
A08.VD20.B.ME T	54
A08.VD20.ME T	52
A08.VD25.B.ME T	54
A08.VD25.ME T	52

SIMTEK Outils pour hautes exigences — Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn AX
simturn AX Product List

Numéro d´article Part number	P
A08.VD30.MET	52
A08.WF22.40T	68
A10.0.750	30
A10.0.750T	39
A10.0.750.MESTT	48
A10.0.750.S	59
A10.0020	30
A10.0020T	39
A10.0020.MESTT	48
A10.0022T	39
A10.0025	30
A10.0025T	39
A10.0025.MESTT	48
A10.0100.30.10 GL	113
A10.0100.30.10 GR	113
A10.0100.50.10 GL	113
A10.0100.50.10 GR	113
A10.0200.30.10 GL	113
A10.0200.30.10 GR	113
A10.0200.50.10 GL	113
A10.0200.50.10 GR	113
A10.0300.20.00 AG L	132
A10.0300.20.00 AG R	132
A10.0300.20.00 TAG L	133
A10.0300.20.00 TAG R	133
A10.0300.25.00 AG L	132
A10.0300.25.00 AG R	132
A10.0300.25.00 TAG L	133
A10.0300.25.00 TAG R	133
A10.0300.30.00 AG L	132
A10.0300.30.00 AG R	132
A10.0300.30.00 TAG L	133
A10.0300.30.00 TAG R	133
A10.0300.30.10 GL	113
A10.0300.30.10 GR	113
A10.0300.50.10 GL	113
A10.0300.50.10 GR	113
A10.0400.20.00 AG L	132
A10.0400.20.00 AG R	132
A10.0400.20.00 TAG L	133
A10.0400.20.00 TAG R	133
A10.0400.25.00 AG L	132
A10.0400.25.00 AG R	132
A10.0400.25.00 TAG L	133
A10.0400.25.00 TAG R	133
A10.0400.30.00 AG L	132
A10.0400.30.00 AG R	132
A10.0400.30.00 TAG L	133
A10.0400.30.00 TAG R	133
A10.0400.40.00 TAG L	133
A10.0400.40.00 TAG R	133
A10.0500.20.00 AG L	132
A10.0500.20.00 AG R	132
A10.0500.20.00 TAG L	133
A10.0500.20.00 TAG R	133
A10.0500.25.00 AG L	132
A10.0500.25.00 AG R	132
A10.0500.25.00 TAG L	133
A10.0500.25.00 TAG R	133
A10.0500.30.00 AG L	132
A10.0500.30.00 AG R	132
A10.0500.30.00 TAG L	133
A10.0500.30.00 TAG R	133
A10.1.000	30
A10.1.000T	39
A10.1.000.MESTT	48

Numéro d´article Part number	P
A10.1.000.S	59
A10.2020	59
A10.2525	59
A10.VD16.B.MET	54
A10.VD16.MET	52
A10.VD20.B.MET	54
A10.VD20.MET	52
A10.VD25.B.MET	54
A10.VD25.MET	52
A10.VD30.B.MET	54
A10.VD30.MET	52
A10.WF22.40T	68
TOG.K.A04.A1.MET	55
TOG.K.A05.A1.MET	55
TOG.K.A06.A1.MET	55

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Excellentes **performances** dans les trous à partir de **Ø 7,0 mm.**

Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

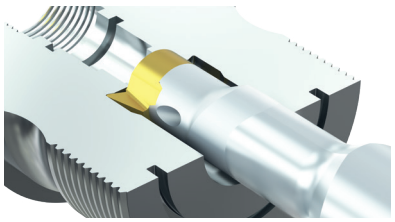
Différentes Applications Possibles // Choice of Applications

Alésage · Copiage · Tournage · Alésage en tirant · Réalisation de chanfreins · Réalisation de gorges · Filetage · Gorges frontales
Boring · Copying · Chamfering · Back Boring · Grooving · Pre-Part-Off · Threading · Face Grooving

Aperçu de toutes les application à la page 150
Overview of all applications as of page 150

Applications Principales // Main Applications

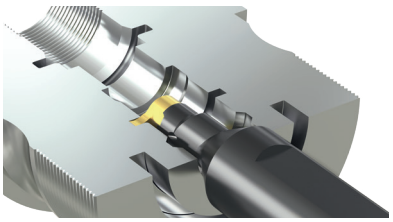
Alésage
Boring



Alésage à partir du Ø 7,0 mm. Géométries et nuances CBN pour le tournage dur.

Boring applications as of bore dia- meter Ø 7,0 mm. Available with special chip former as well as with CBN-grades for hard part turning.

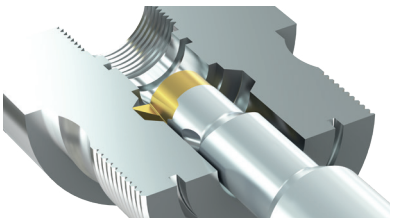
Réalisation de Gorges
Grooving



Large gamme d'outils de gorges. Différentes dimensions: standards et circlip.

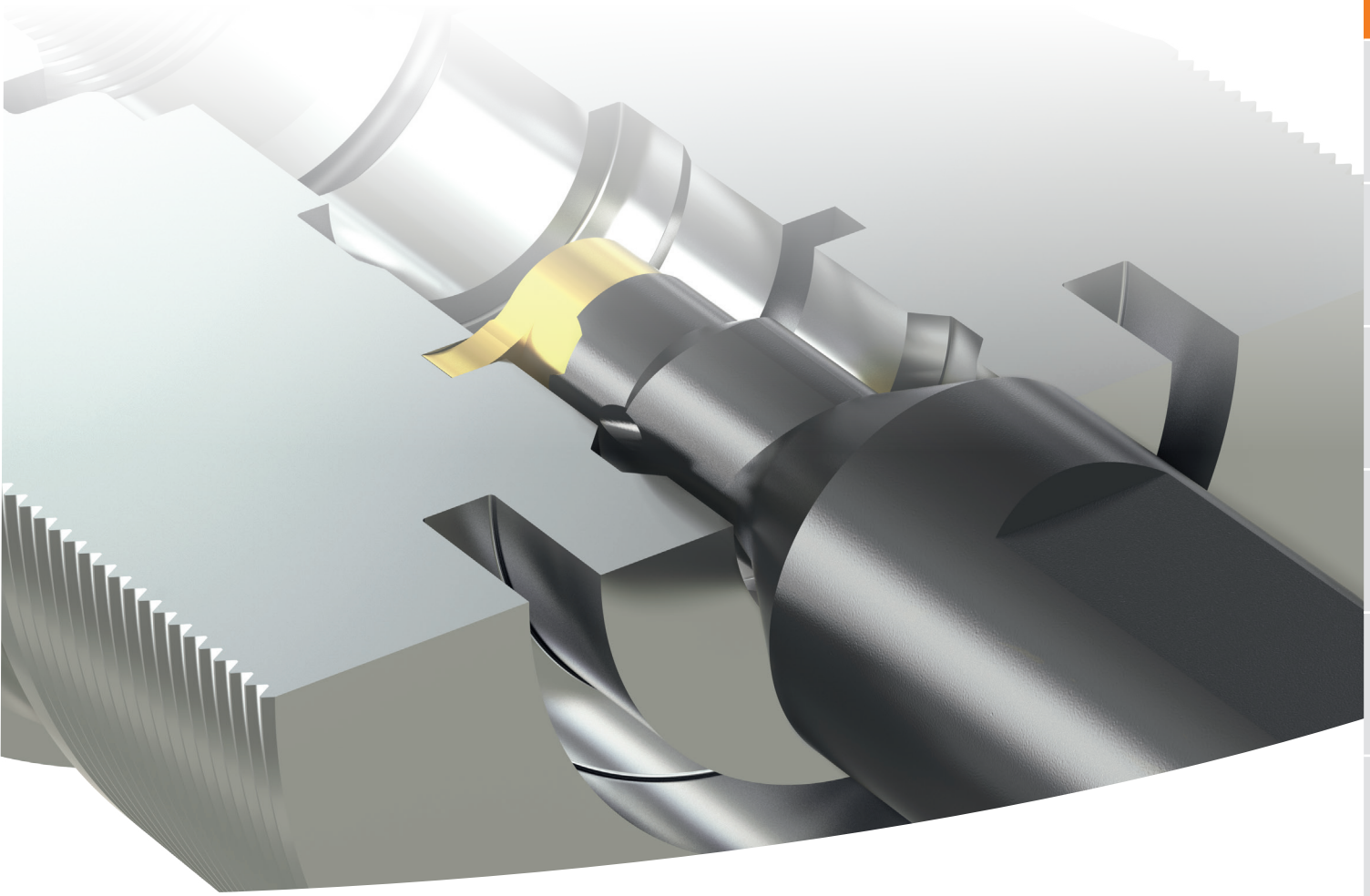
Wide range of tools for general groo-ving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Copiage
Copying

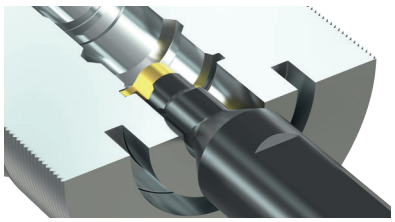


Outils de copiage pour alésages de Ø7,0 m au Ø 24,0 mm. Disponible dans différentes dimensions de la gamme simturn DX

Optimally designed tools for copy-ing and profiling in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm. Available in all si-zes of the system simturn DX.



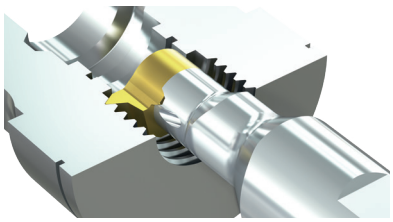
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling



Outils de rainurage et de profilage. En plus de l'usinage d'un complexe de rainure, les lèvres de rainure peuvent être profilés avec le même outil.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

Filetage
Threading



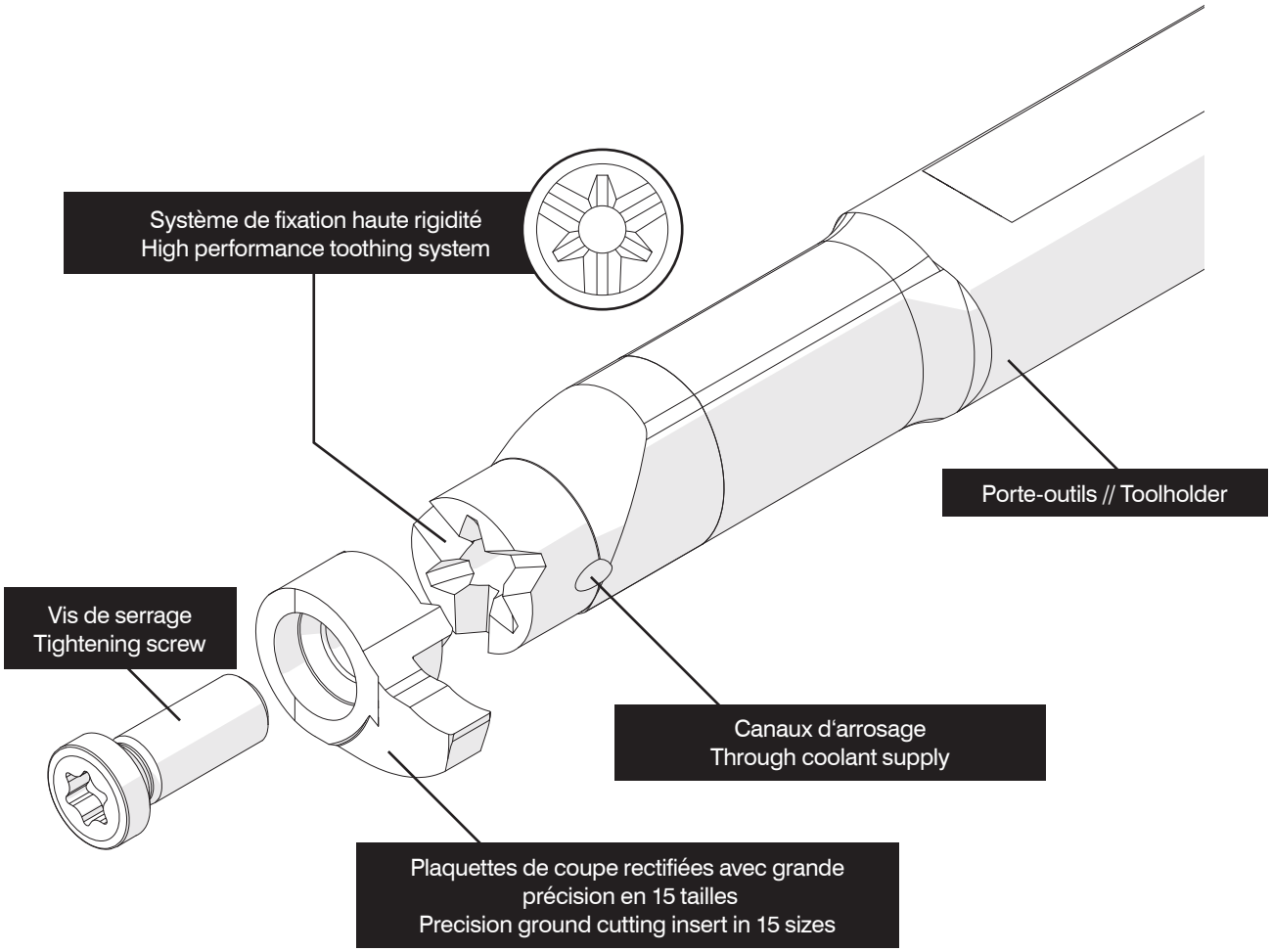
Les plaquettes DX pour l'usinage des principaux filetages interieurs, différents pas, métriques, pouces, profils complets et profils partiels.

simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



Large gamme de plaquettes de coupe en carbure, fixées par une vis sur la face avant du porte-outil. Disponibles en 15 tailles pour vos applications comprises entre Ø 7,0 mm et Ø 24,0 mm.

Porte-outils anti-vibratoire en carbure et en acier, disponibles en différentes longeurs utiles pour différentes applications.

Plus de 2000 articles standards pour répondre à toutes vos applications de tournage interne.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 15 different sizes, for best results in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm.

Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Comparaison des Différentes Tailles de Plaquettes de Coupe.
Comparison of Cutting Insert Sizes

D07...07



Ø Dmin mm	tmax mm
7,0	1,0

D07...08



Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	2,0

D08



Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	1,0

D09...09



Ø Dmin mm	tmax mm
9,0	1,8

D09...10



Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	2,8

D10...10



Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	1,8

D10...11



Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,8

D11



Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,3

D10...12



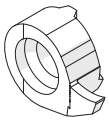
Ø Dmin mm	tmax mm
12,0	3,4

D14



Ø Dmin mm	tmax mm
14,0	4,0

D16



Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	4,3

D14...16



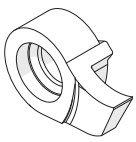
Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	5,5

D14...17



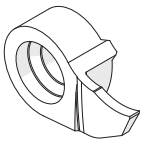
Ø Dmin mm	tmax mm
17,0	6,5

D18...18



Ø Dmin mm	tmax mm
18,0	6,0

D18...20

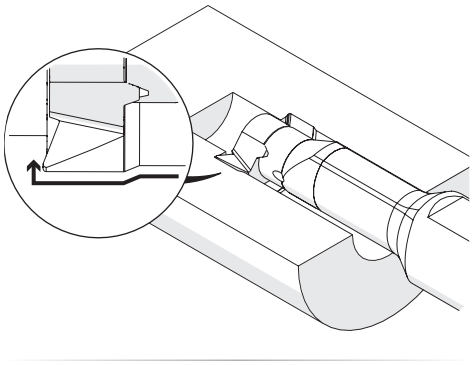


Ø Dmin mm	tmax mm
20,0	8,0

ØDmin Diamètre d'alésage mini // Suitable as of bore diameter
tmax Profondeur de gorges maxi // Possible cutting depths

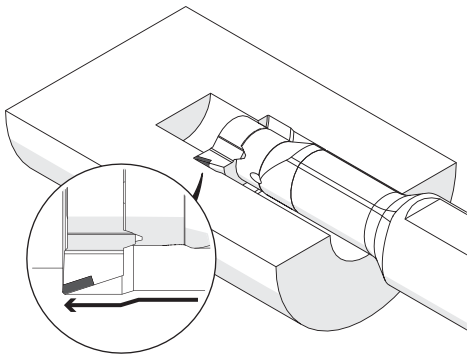
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
168



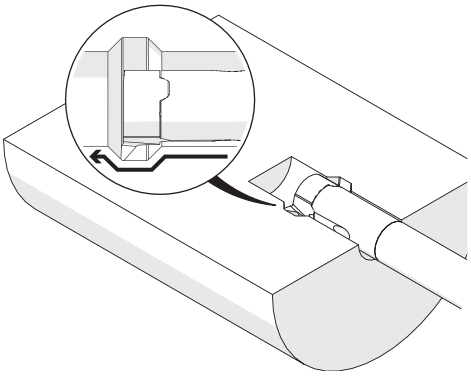
Alésage
Boring

Page
170



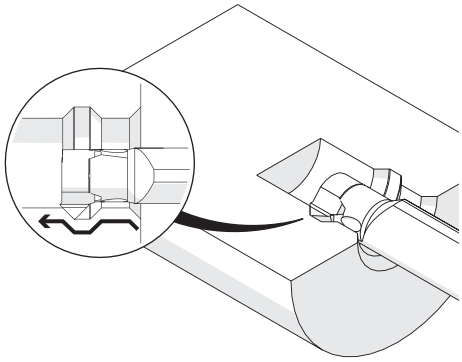
Tournage Dur (HRC)
Boring, Hard Part Turning

Page
171



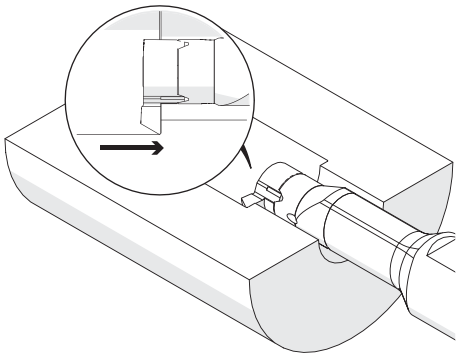
Copiage
Copying and Profiling

Page
173



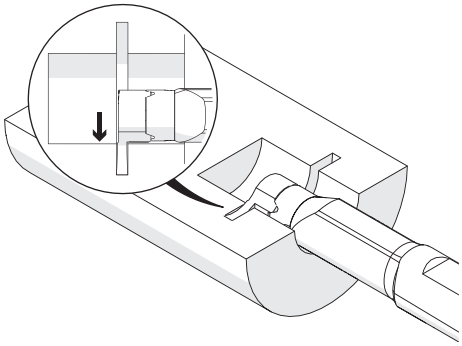
Alésage, Chanfreiner
Boring and Chamfering

Page
174



Alésage en tirant
Back Boring

A partir de la page
As of page
175

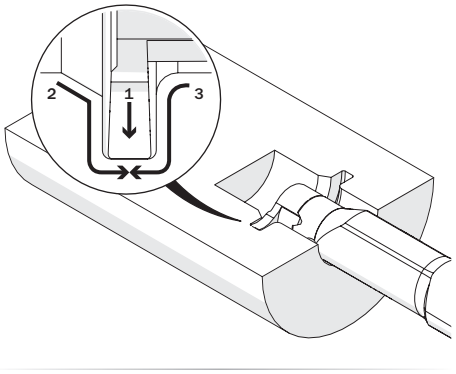


Rainurage
Grooving

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

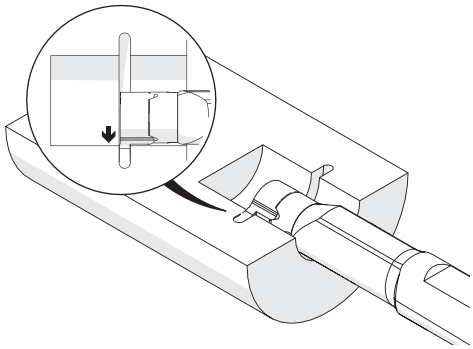
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
189



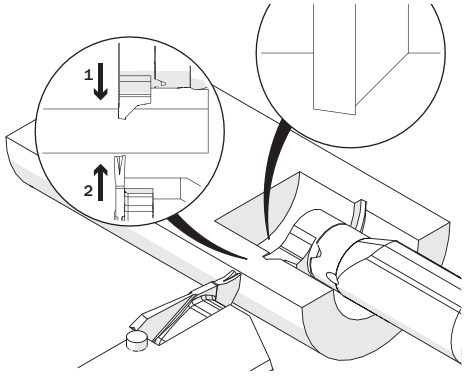
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

A partir de la page
As of page
192



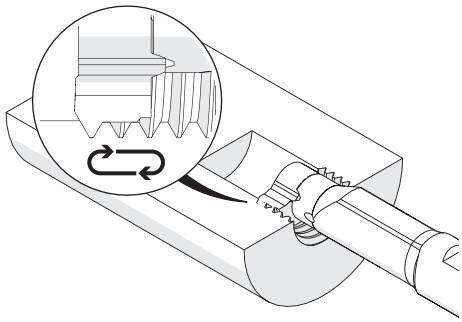
Gorge Hémisphérique
Full Radius Grooving

Page
196



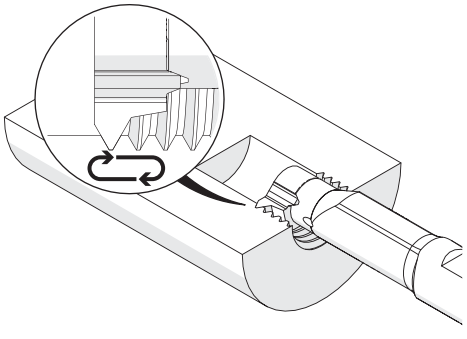
Pré-Coupe, Chanfrein
Pre-Part-Off and Chamfering

A partir de la page
As of page
197



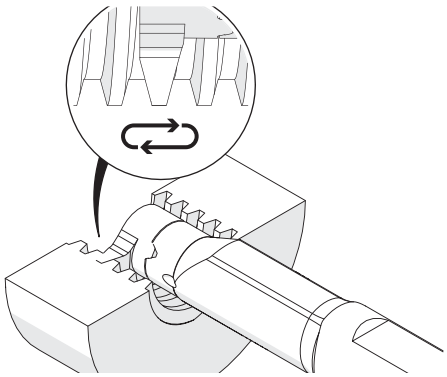
Filetage: Métrique ISO Profil Complet
Threading: Metric ISO, Full Profile

A partir de la page
As of page
199



Filetage: Métrique ISO Profil Partiel
Threading: Metric ISO, Partial Profile

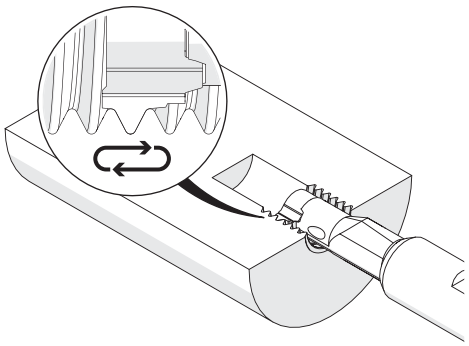
Page
201



Filetage: Trapézoidale Profil Partiel
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

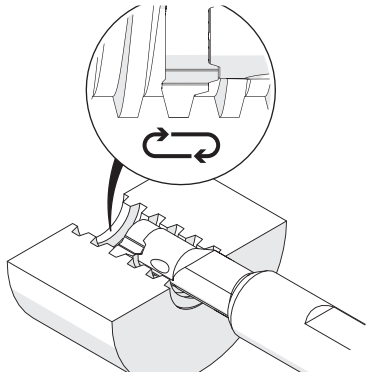
Applications Standards
Standard Applications

Page 202



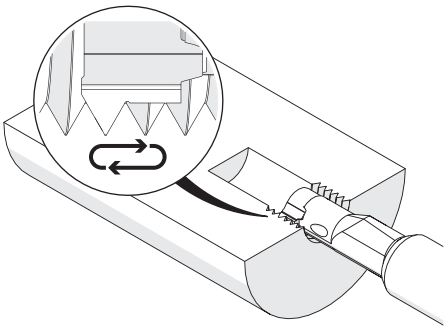
Filetage: BSW / BSF, Profil Complet
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Page 203



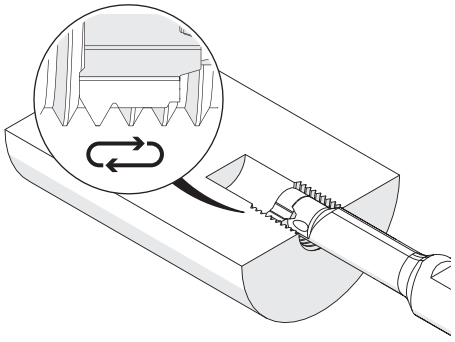
Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Page 205



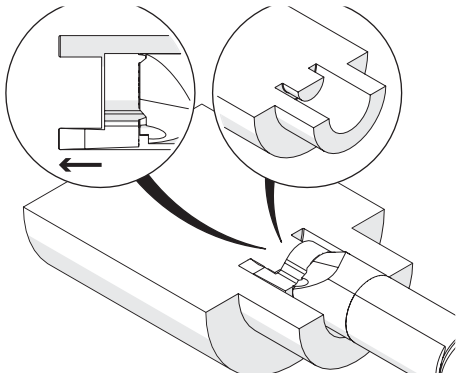
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Page 206



Filetage: UNC / UNF Profil Complet
Threading: UNC/UNF, Full Profile

A partir de la page
As of page 207



Gorge Frontale
Face Grooving

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

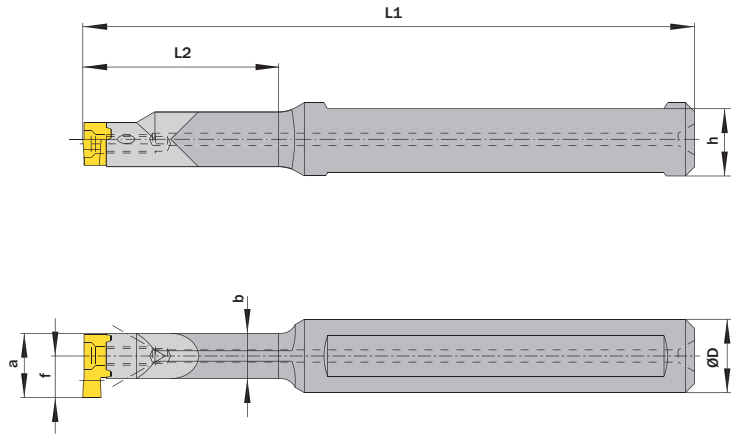
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

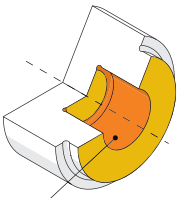
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/979**



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	21,0	**D07.0012.21 HM**	AU5Y	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,0	30,0	**D07.0012.30 HM**	AU50	4,8	11,0	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,0	42,0	**D07.0012.42 HM**	AU51	4,8	11,0	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	21,0	**D07.0.500.21 HM**	A264	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	inch
12,7	30,0	**D07.0.500.30 HM**	A265	4,8	11,7	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	inch
12,7	42,0	**D07.0.500.42 HM**	A266	4,8	11,7	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D07.0012.21 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

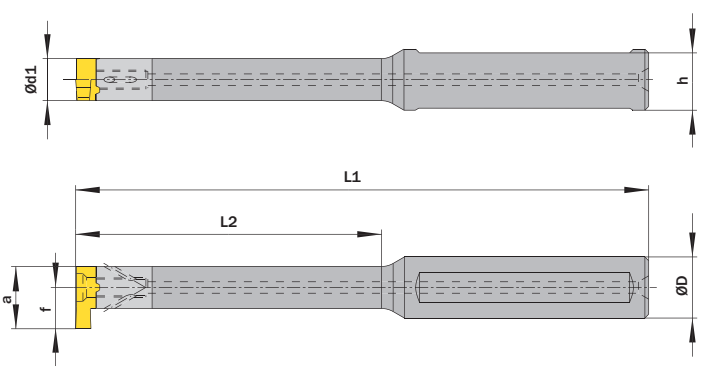
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

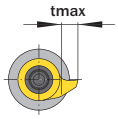
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,5 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

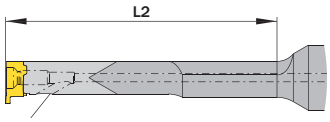
TW HM — Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/808**

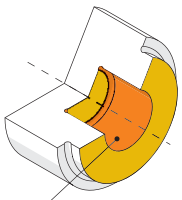




Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.



D08.0012.50 HM & D08.0.500.50 HM
Canaux d'arrosage
One through coolant supply



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	21,0	**D08.0012.21 HM**	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	
12,0	30,0	**D08.0012.30 HM**	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	
12,0	42,0	**D08.0012.42 HM**	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	
12,0	50,0	**D08.0012.50 HM**	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	21,0	**D08.0.500.21 HM**	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	upd inch
12,7	30,0	**D08.0.500.30 HM**	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	inch
12,7	42,0	**D08.0.500.42 HM**	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	inch
12,7	50,0	**D08.0.500.50 HM**	A5T1	6,0	12,2	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	new inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **D08.0012.30 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

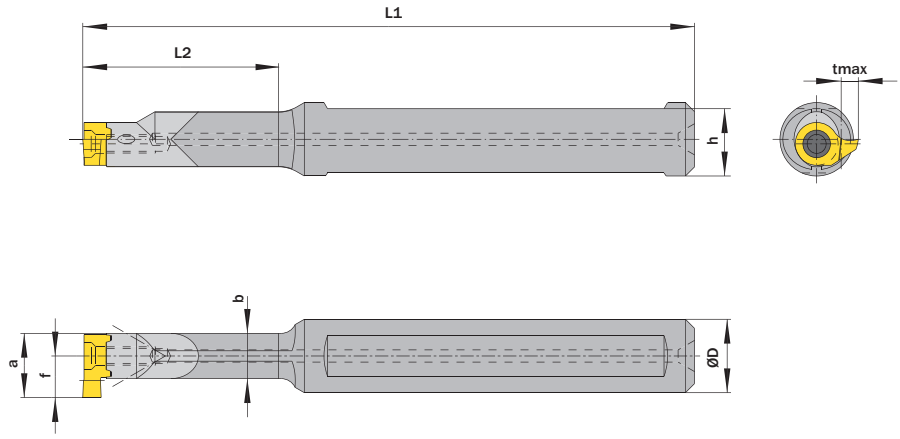
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,5 Nm

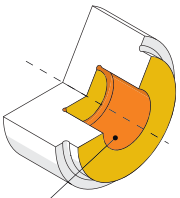
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/989**



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	22,0	**D09.0012.22 HM**	AWFD	6,6	11,0	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	
12,0	30,0	**D09.0012.30 HM**	AWFC	6,6	11,0	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	
12,0	42,0	**D09.0012.42 HM**	AWFB	6,6	11,0	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	
12,0	56,0	**D09.0012.56 HM**	AWFA	6,6	11,0	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	22,0	**D09.0.500.22 HM**	A23Z	6,6	11,7	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	new inch
12,7	30,0	**D09.0.500.30 HM**	A230	6,6	11,7	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	new inch
12,7	42,0	**D09.0.500.42 HM**	A231	6,6	11,7	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	new inch
12,7	56,0	**D09.0500.56 HM**	A5T3	6,6	11,7	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09	new inch
		Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well.							Suite du tableau Continued Table	

Exemple de commande // Order example: **D09.0012.42 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

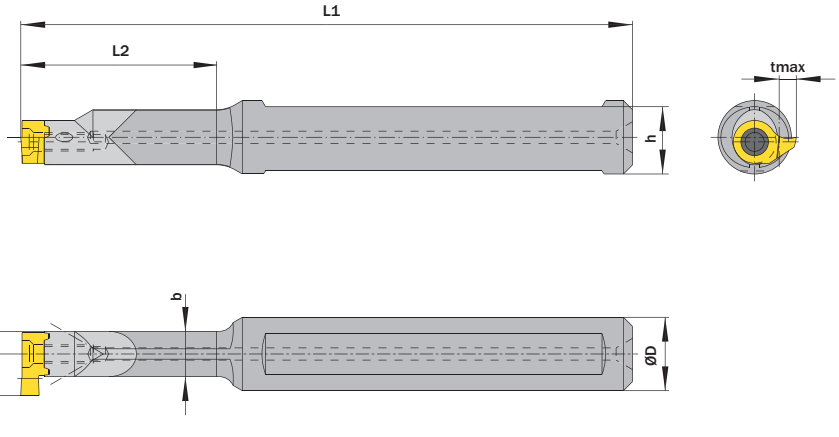
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
2,1 Nm

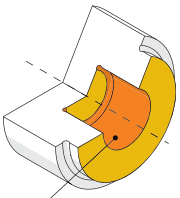
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/810**



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.								
12,0	24,0	**D10.0012.24 HM**	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	32,0	**D10.0012.32 HM**	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	48,0	**D10.0012.48 HM**	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,0	64,0	**D10.0012.64 HM**	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	
12,7	22,0	**D10.0.500.22 HM**	A0Y7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	32,0	**D10.0.500.32 HM**	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	48,0	**D10.0.500.48 HM**	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch
12,7	64,0	**D10.0.500.64 HM**	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D10.0012.32 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

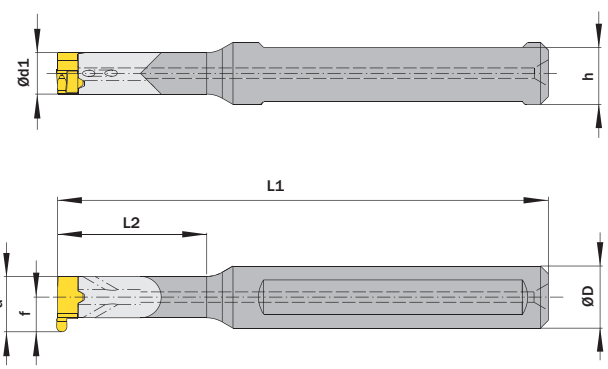
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

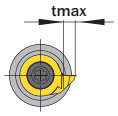
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

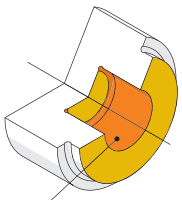
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/978**







Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

l´image montre / Drawing shows: D11.0012.29 HM

Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	29,0	**D11.0012.29 HM**	AHJ1	8,0	11,0	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	
12,0	42,0	**D11.0012.42 HM**	AG9S	8,0	11,0	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	
12,0	56,0	**D11.0012.56 HM**	AHEF	8,0	11,0	120,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	
12,0	64,0	**D11.0012.64 HM**	ABD8	8,0	11,0	130,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	29,0	**D11.0.500.29 HM**	AGZ0	8,0	11,7	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	inch
12,7	42,0	**D11.0.500.42 HM**	ABCD	8,0	11,7	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	inch
12,7	56,0	**D11.0.500.56 HM**	AHP0	8,0	11,7	120,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	inch
12,7	56,0	**D11.0.500.64 HM**	A5T5	8,0	11,7	130,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11	new inch
		Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well.							Suite du tableau Continued Table	

Exemple de commande // Order example: **D11.0012.29 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

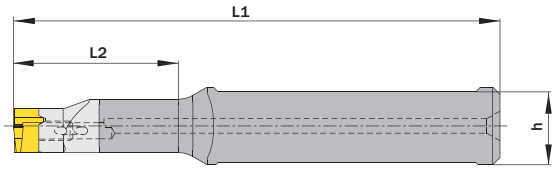
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

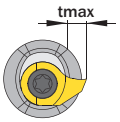
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

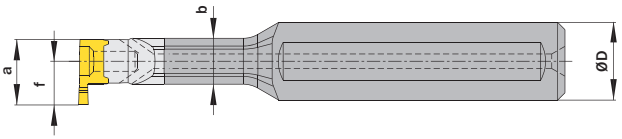
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/958**

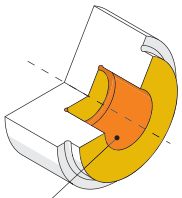






Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts

l´image montre / Drawing shows: D14.0016.34 HM



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	20,0	**D14.0012.20 HM**	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,0	34,0	**D14.0012.34 HM**	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,0	45,0	**D14.0012.45 HM**	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,0	64,0	**D14.0012.64 HM**	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	20,0	**D14.0.500.20 HM**	A5T7	9,5	11,7	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	new inch
12,7	34,0	**D14.0.500.34 HM**	AEBY	9,5	11,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
12,7	45,0	**D14.0.500.45 HM**	AEZJ	9,5	11,7	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
12,7	64,0	**D14.0.500.64 HM**	AAEN	9,5	11,7	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	34,0	**D14.0.625.34 HM**	AG7B	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
15,875	45,0	**D14.0.625.45 HM**	AB11	9,5	14,88	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
15,875	64,0	**D14.0.625.64 HM**	AAMU	9,5	14,88	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	inch
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	34,0	**D14.0016.34 HM**	AFP8	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	45,0	**D14.0016.45 HM**	AA1H	9,5	15,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	64,0	**D14.0016.64 HM**	AB99	9,5	15,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	75,0	**D14.0016.75 HM**	AFD1	9,5	15,0	140,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **D14.0016.34 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, Lavorazione Interna

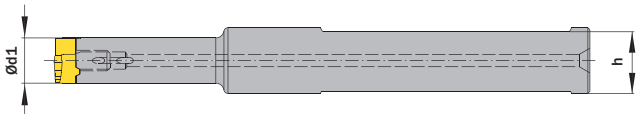
Stelo tondo in Carbide antivibrazioni con alimentazione interna del refrigerante.

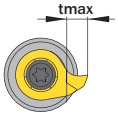
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

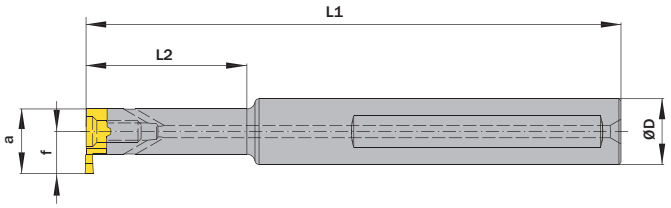
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/957**

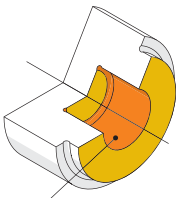






Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

l´image montre / Drawing shows: D16.0016.40 HM



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	D M5x12 T20T	T20T	D16	
12,0	56,0	**D16.0012.56 HM**	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	
12,0	80,0	**D16.0012.80 HM**	AAYX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	40,0	**D16.0.500.40 HM**	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
12,7	56,0	**D16.0.500.56 HM**	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
12,7	80,0	**D16.0.500.80 HM**	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	40,0	**D16.0.625.40 HM**	APM8	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
15,875	56,0	**D16.0.625.56 HM**	ADJ3	11,0	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
15,875	80,0	**D16.0.625.80 HM**	AFSY	11,0	14,88	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	inch
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	40,0	**D16.0016.40 HM**	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	
16,0	56,0	**D16.0016.56 HM**	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	
16,0	80,0	**D16.0016.80 HM**	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D16.0016.40 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils queue cylindrique carbure anti-vibratoire avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

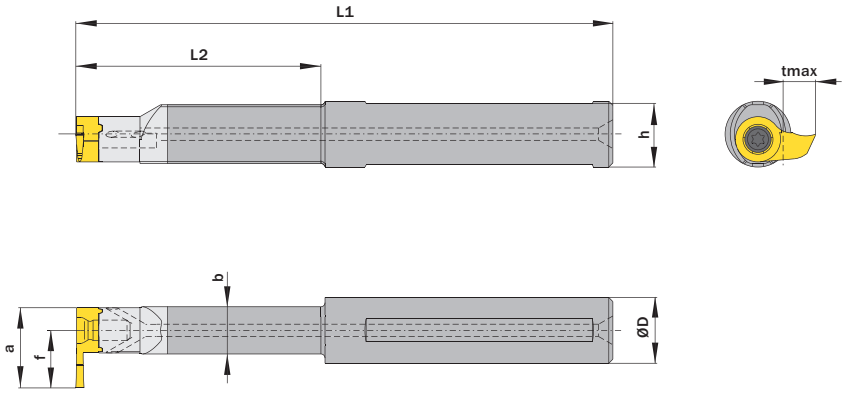
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

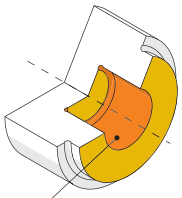
TW HM | Légende Legend **213**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/980**



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

l´image montre / Drawing shows: D18.0016.60 HM



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
15,875	60,0	**D18.0.625.60 HM**	AVW4	11,5	14,88	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
15,875	85,0	**D18.0.625.85 HM**	AVW5	11,5	14,88	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	42,0	**D18.0016.42 HM**	AEP1	11,5	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	
16,0	60,0	**D18.0016.60 HM**	AJFC	11,5	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	
16,0	85,0	**D18.0016.85 HM**	AF5G	11,5	15,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	
▼ ØD = 19,05 mm										
19,05	85,0	**D18.0.750.85 HM**	AVW6	11,5	18,08	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	inch
▼ ØD = 20,0 mm										
20,0	85,0	**D18.0020.85 HM**	AG1A	11,5	19,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18	

Exemple de commande // Order example: **D18.0016.42 HM**

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Longueur de Porte-Outils Ajustable, Applications Interieurs, Queue Cylindrique, Système „ME“

Porte-outils acier queue cylindrique spécifique permettant d'obtenir une longueur utile plus importante avec le nouveau système de serrage ME. Le système ME fournit un serrage avec une précision et une stabilité accrue, avec arrosage.

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

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

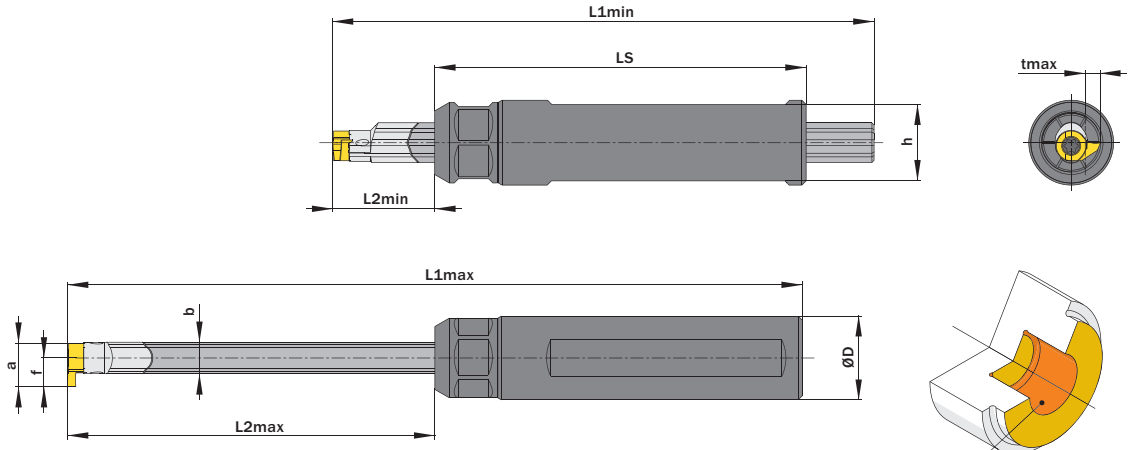
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

“D M3x9 T9F”: 2,1 Nm
“D M4x12 T15F”: 4,5 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | ME | Légende Legend 213

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1311**



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts

Couple de serrage (Ecrou) // Tightening torque
15,0 Nm – 25,0 Nm

Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME

ØD g6 mm	L2min mm	L2max mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	LS ±0,5 mm	L1min mm	L1max mm	Vis Screw	Écrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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	DM3x9T9F	A00.K.19.15.138	D10	new inch
19,05	42,0	124,0	**D14.0.750.25.124 ME**	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	DM4x12T15F	A00.K.19.15.138	D14	new inch
▼ ØD = 20,0 mm													
20,0	31,0	87,5	**D10.0020.24.087 ME**	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	DM3x9T9F	A00.K.19.15.138	D10	upd
20,0	42,0	124,0	**D14.0020.25.124 ME**	A2ZB	9,5	18,0	90,0	164,0	214,0	DM4x12T15F	A00.K.19.15.138	D14	upd

Exemple de commande // Order example: **D10.0020.24.087 ME**

Porte-Outils / Adaptateurs pour Applications Internes

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre. Adapateur pour monter les plaquettes D07 sur les porte-outils A06.

Toolholderera / Adapter, For Internal Applications

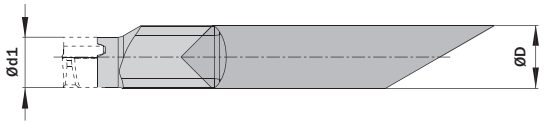
Adapter for D07 inserts on A06 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

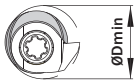
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

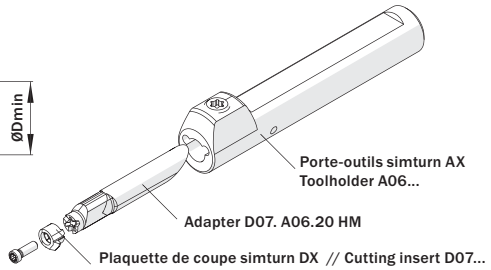
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

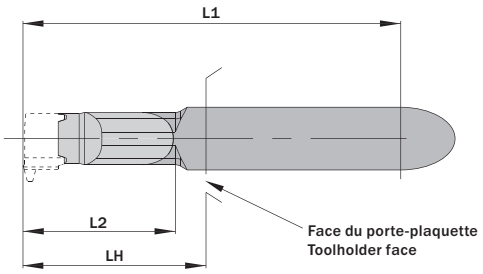
TW HM — Légende Legend **213**

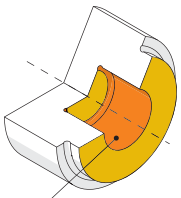
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/809**











Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: D07.A06.20 HM

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	**D07.A06.20 HM**	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	**D07.A06.30 HM**	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	**D07.A06.40 HM**	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	**D07.A06.50 HM**	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	**D07.A06.60 HM**	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07

Exemple de commande // Order example: **D07.A06.40 HM**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils en acier avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

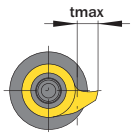
"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
"D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

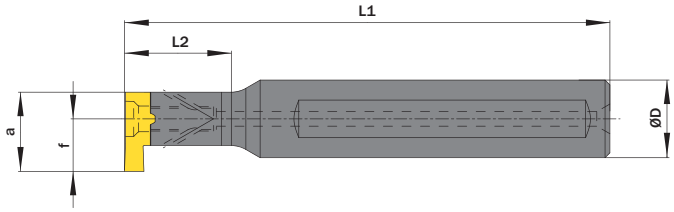
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW ST | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/811**

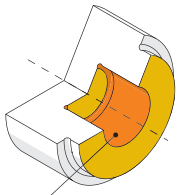






Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

l´image montre / Drawing shows: D16.0016.22 ST



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

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

Exemple de commande // Order example: **D16.0016.22 ST**

Porte-Outils pour Applications Interieures

Porte-outils en acier avec arrosage.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

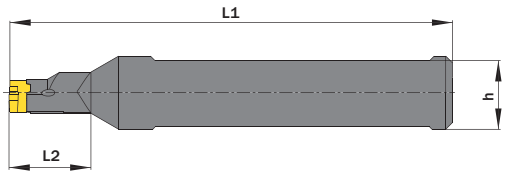
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

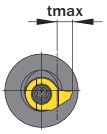
"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
"D M2x7,5 T7F": 0,8 Nm
"D M3x9 T9F": 2,1 Nm
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

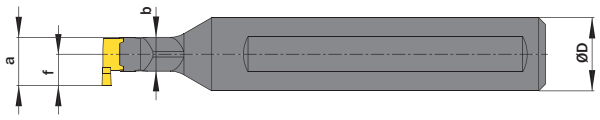
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW ST | Légende Legend **213**

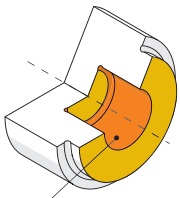
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/812**







Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: D10.0016.16 ST

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

Exemple de commande // Order example: **D14.0016.20 ST**

Porte-Outils pour Applications de Gorges Frontales

Porte-outils acier anti-vibratoire avec arrosage au centre pour vos applications de gorges frontales.

Toolholder, Face Grooving Applications

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

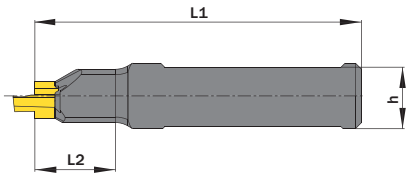
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

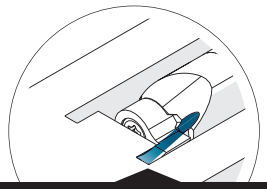
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

TW HM | TW ST | Légende Legend 213

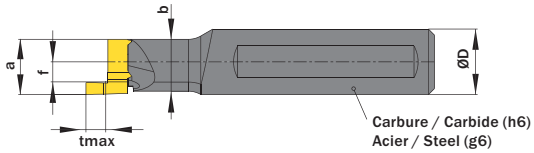
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/807**





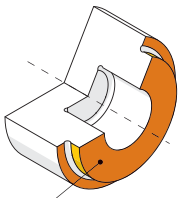


Optimisé par refroidissement interne pour les applications de rainurage frontal.
Optimized through coolant for face grooving applications.



Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts

l´image montre / Drawing shows: D14.A.0016.20 ST R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Acier Steel	Carbure Carbide	b mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode				
▼ **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	D M4x12 T15F	T15F	D14.A.L|D14.A.R				new inch
▼ **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	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L|D14.A.R	L	D14.A.L|D14.A.R		new inch
15,875	5,6	**D14.A.0.625.05 ST R/L**	R	A5UF	L	A5UH	x	-	12,7	14,9	70,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L|D14.A.R	L	D14.A.L|D14.A.R		new inch
15,875	20,0	**D14.A.0.625.20 ST R/L**	R	A4UH	L	A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L|D14.A.R	L	D14.A.L|D14.A.R		new inch
▼ **Connectcode = D14.A.R / D14.A.L**																		
16,0	5,3	**D14.A.0016.05 ST R/L**	R	AB51	L	AJ02	x	-	12,7	15,0	70,0	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M5x12 T20T	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	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R|D18.18.A.R	L	D18.16.A.L|D18.18.A.L		new inch

▌Exemple de commande // Order example: **D14.A.0016.20 ST R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils pour Applications de Gorges Frontales

Porte-outils en acier pour les applications de gorges frontales.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

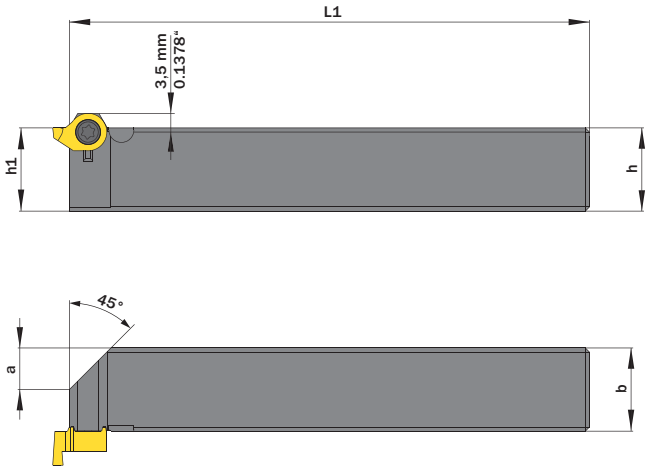
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

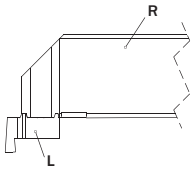
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

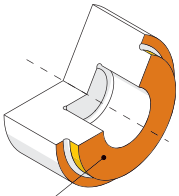
TW ST Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/804**





A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: D14.2020.ST R

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				a mm	h1 mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ **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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.L	L	D14.A.R
25,0	25,0	**D14.2525.ST R/L**	R	ANUG	L	ANQ0	15,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	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	D M5x12 T20T	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	D M5x12 T20T	T20T	R	D18.16.A.L|D18.18.A.L	L	D18.16.A.R|D18.18.A.R

Exemple de commande // Order example: **D14.2525.ST R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils pour Applications de Gorges Frontales

Porte-outils en acier pour les applications de gorges frontales.

Toolholder, Face Grooving Applications

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

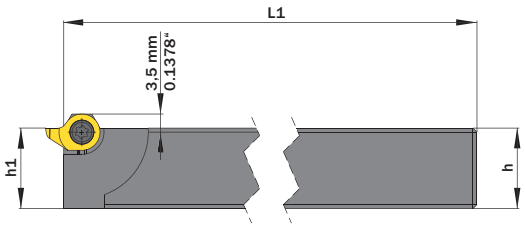
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

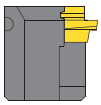
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

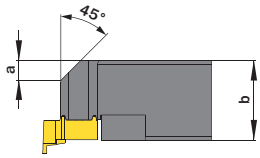
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 212)

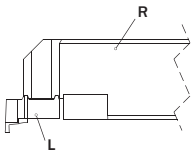
TW ST Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/806**

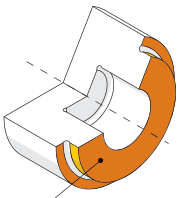








A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa..



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: D14.2020.B.120 ST R

h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				a mm	h1 js14 mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode				
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R																
12,0	12,0	**D14.1212.B.100 ST R/L**	R	ASEY	L	ASEX	4,0	12,0	100,0	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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	DM4x12T15F	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.B.120 ST R/L**	R	A5UT	L	A5UQ	5,0	19,05	120,0	DM5x12T20T	T20T	R	D18.16.A.L D18.18.A.L	L	D18.16.A.R D18.18.A.R	new inch
20,0	20,0	**D18.2020.B.120 ST R/L**	R	AVS1	L	AT9Y	5,0	20,0	120,0	DM5x12T20T	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.B.120 ST R/L**	R	AWDH	L	AVF0	9,0	25,0	120,0	DM5x12T20T	T20T	R	D18.16.A.L D18.18.A.L	L	D18.16.A.R D18.18.A.R	
25,4	25,4	**D18.1.000.B.120 ST R/L**	R	A5UX	L	A5UV	9,0	25,4	120,0	DM5x12T20T	T20T	R	D18.16.A.L D18.18.A.L	L	D18.16.A.R D18.18.A.R	new inch

Exemple de commande // Order example: **D14.2020.B.120 ST R** (R = Version droite // Right hand version)

Alésage

Alésage minimum 7,0 mm.

Boring

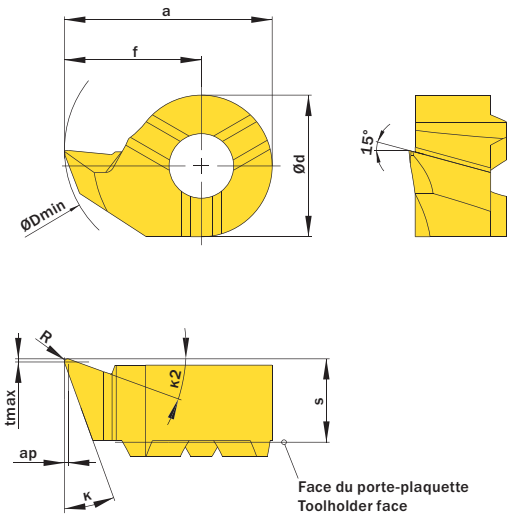
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

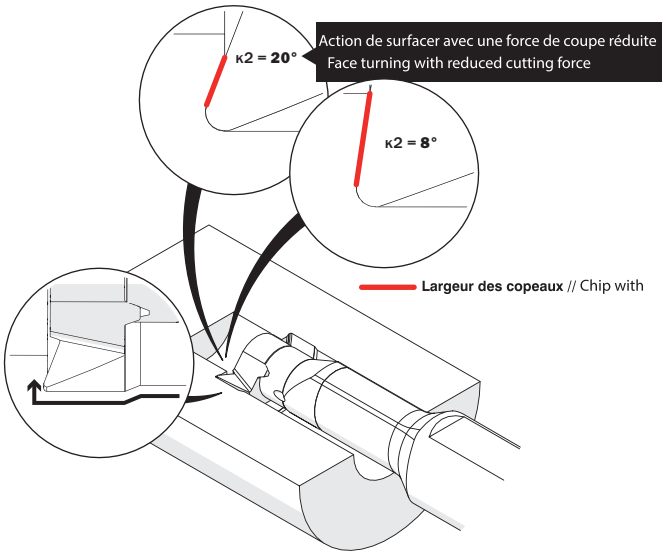
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162, 163, 164

SP HM | R | Légende Legend | **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/813**





l´image montre / Drawing shows: D14.2087.02 YR

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	ap mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07 upd
7,0	18°	8°	4,15	0,2	**D07.1841.02 YR/L**	R AJZ7 L AXA9	X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07 upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	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	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	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	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14 upd
13,8	20°	20°	8,7	0,2	**D14.2087.02 YR/L**	R AG2U L AGQC	X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	**D16.1897.02 YR/L**	R AHEA L ADNX	X800 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Exemple de commande // Order example: **D08.1846.02 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Alésage Avec Brise-Copeaux

Brise copeaux spéciale pour un meilleur contrôle. Alésage minimum 7,8 mm.

Boring with special chip former

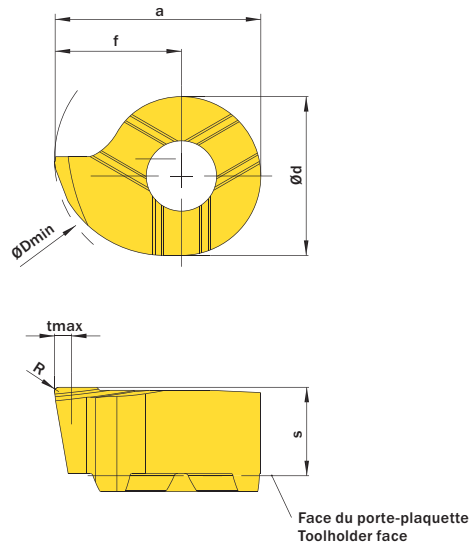
Special chipformer for improved chip control. For use in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

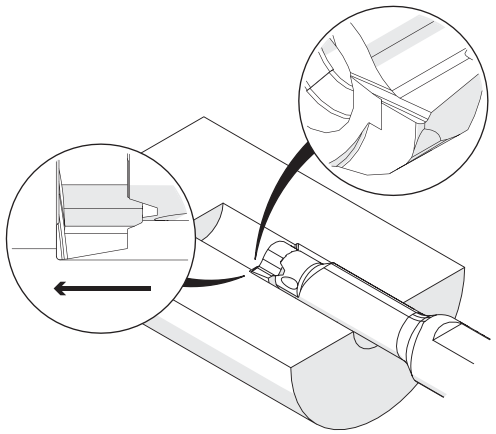
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
154, 155, 156, 157, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/858**





l´image montre / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	f	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Notre premier choix Our first choice		a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm						P K M N S		mm	mm	mm	mm	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm														
7,8	4,65	0,2	**D08.0046.02.08 YER/L**	R	AZC9	L	AZDA	X800	X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm														
9,0	5,5	0,2	**D09.0055.02.09 YER/L**	R	AWF8	L	AWHN	X800	X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
10,0	5,6	0,2	**D10.0056.02.10 YER/L**	R	ATU1	L	AT0F	X800	X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
11,0	6,7	0,2	**D11.0067.02.11 YER/L**	R	AZC7	L	AZC8	X800	X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Exemple de commande // Order example: **D10.0056.02.10 YER X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Alésage, Tournage Dur

Premier choix pour les applications de tournage dur, CBN, alésage minimum 7,8 mm.

Boring, Hard Part Turning

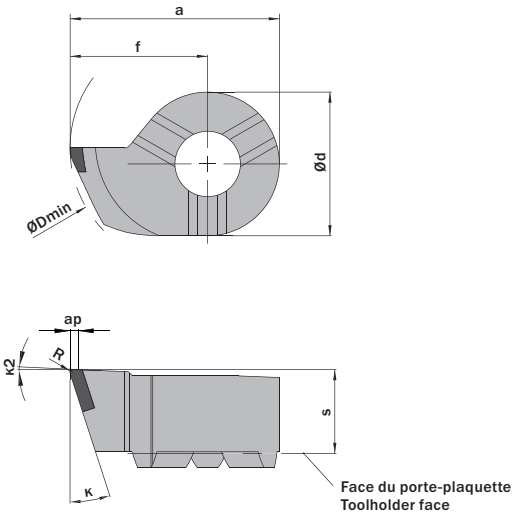
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

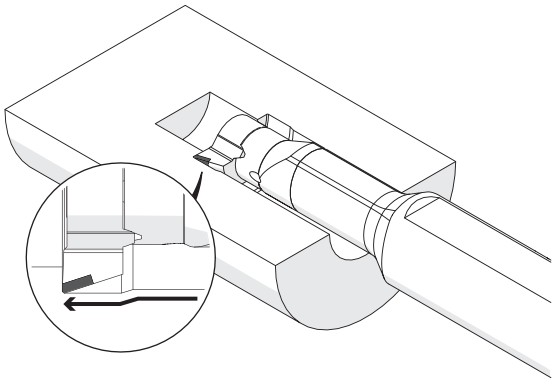
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
154, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

SP CBN | SP HM | R | Légende Legend 213

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/817**





l´image montre / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P	a mm	ap mm	Ød mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	**D08.1846.02 YU R/L**	R APDT L ABXT	CBN/GT91	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	**D11.1855.02 YU R/L**	R ACNP L ADXH	CBN/GT91	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	CBN/GT91	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	**D11.1867.02 YU R/L**	R ABKZ L AEFH	CBN/GT91	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	**D14.1887.02 YU R/L**	R AE3B L APK7	CBN/GT91	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	**D16.1897.02 YU R/L**	R AACG L AGZM	CBN/GT91	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Exemple de commande // Order example: **D10.1856.02.10 YU R CBN8** (R = Version droite // Right hand version, CBN8 = Nuance // Grade)

Copiage de Profils

Alésage minimum 7,0 mm.

Copying / Profiling with 32°

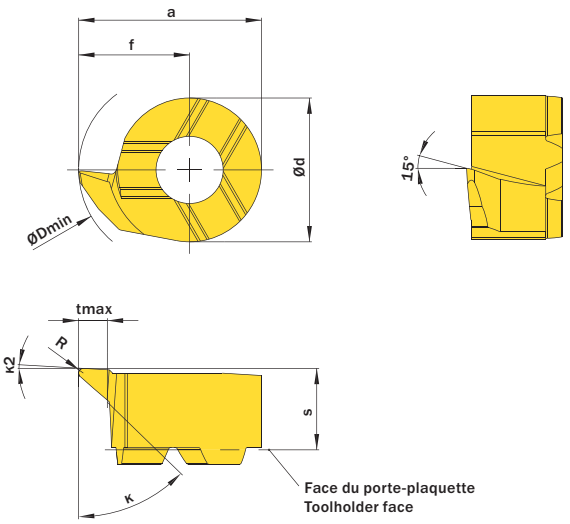
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

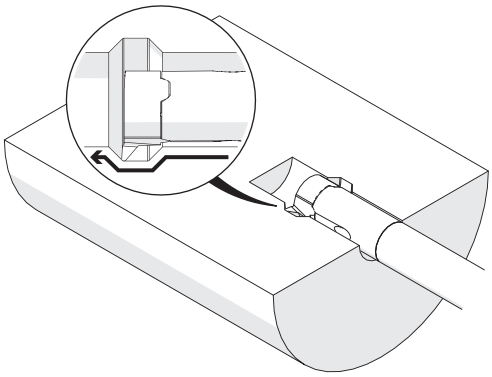
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162, 163, 164

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1336**





l´image montre / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	32°	3°	4,15	0,2	**D07.3246.02 YR**	A51B	X800 X400	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	30°	5°	4,65	0,2	**D08.2555.02 YR/L**	R ADG0 L AFB6	X800 X400	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	
7,8	32°	5°	4,65	0,4	**D08.3246.04 YR**	A51F	X800 X400	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	32°	3°	5,5	0,2	**D09.3255.02.09 YR**	A51H	X800 X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	32°	3°	5,8	0,2	**D10.3258.02.10 YR**	A51K	X800 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	32°	5°	6,7	0,4	**D11.3267.04 YR**	A51N	X800 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm													
13,7	32°	5°	8,7	0,4	**D14.3287.04 YR**	A51Q	X800 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	new
13,7	30°	5°	8,7	0,2	**D14.3555.02 YR/L**	R ABCT L AACN	X800 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
16,0	32°	5°	11,0	0,2	**D14.3210.02.16 YR**	A51T	X800 X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	new

Exemple de commande // Order example: **D08.2555.02 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Copiage de Profils

Alésage minimum 7,0 mm.

Copying / Profiling with 47°

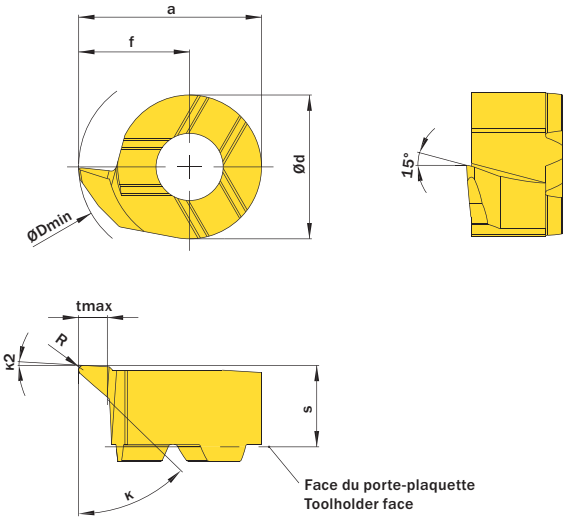
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

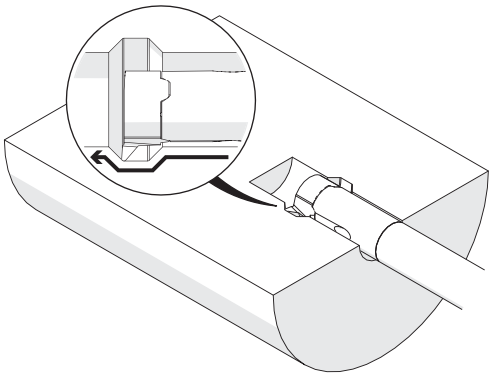
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164

SP HM R Légende Legend 213

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/814**





l´image montre / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	6,55	4,8	3,7	1,2	D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	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	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	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	47°	3°	5,8	0,2	**D10.4758.02.10 YR/L**	R AD29 L AJQD	X800 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	47°	3°	6,7	0,4	**D11.4767.04 YR**	A232	X800 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	47°	3°	8,7	0,4	**D14.4787.04 YR**	A233	X800 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
▼ Ødmin (Diamètre mini) // 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	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

Exemple de commande // Order example: **D09.4755.02.09 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Alésage et Chanfreins

Alésage minimum 7,0 mm.

Boring and Chamfering

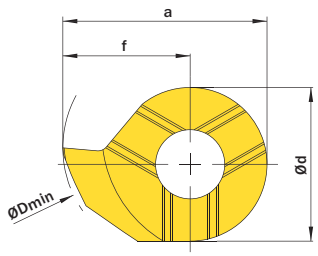
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

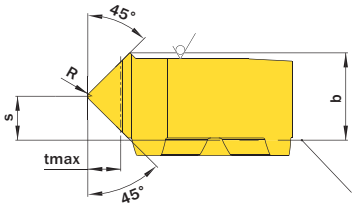
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 162, 163, 164

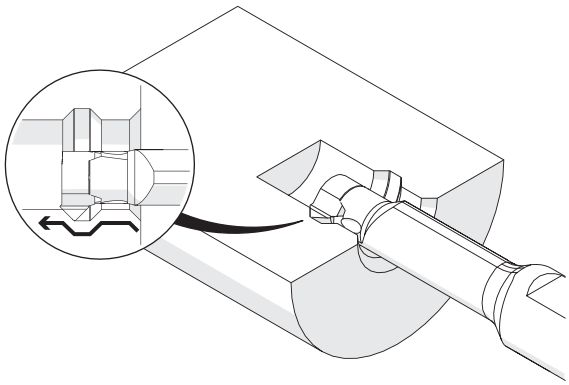
SP HM R Légende Legend 213

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/816**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	**D07.4545.02.07 FR/L**	R AU56 L AXBA	X800 X400	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,2	**D08.4545.02 FR/L**	R APXW L AC28	X800 X400	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	**D09.4545.02.09 FR/L**	R AWGH L AWHY	X800 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,2	**D10.4545.02.10 FR/L**	R ACF9 L AAY2	X800 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,2	**D11.4545.02 FR/L**	R AM16 L ACDY	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
0,2	**D14.4545.02 FR/L**	R AKCK L AM8J	X800 X400	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14

Exemple de commande // Order example: **D14.4545.02 FR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Alésage en Tirant

Alésage minimum 7,8 mm.

Back Boring

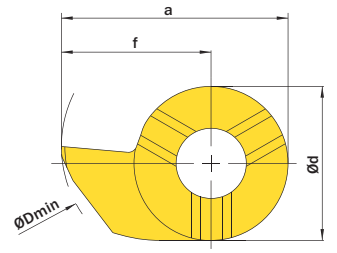
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

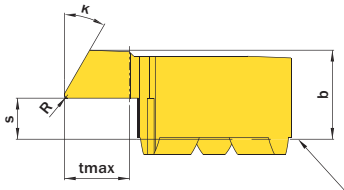
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 163, 164

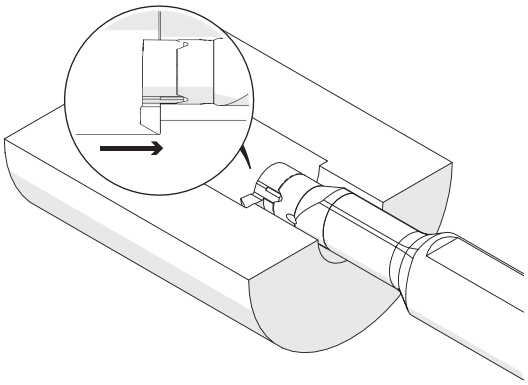
SP HM | R | Légende Legend | 213

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/828**





Face du porte-plaquette
Toolholder face

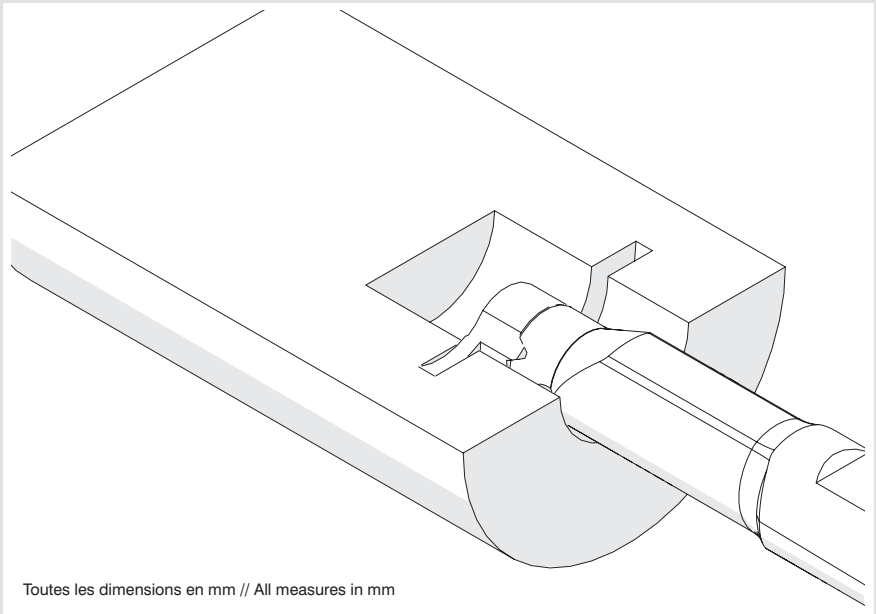


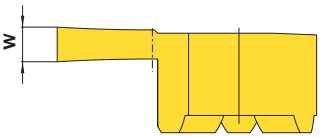
l´image montre / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

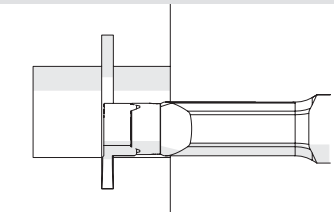
κ	f mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
30°	4,65	0,2	**D08.3046.02 YR/L**	R AB86 L AHJF	X800 X400	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
30°	5,5	0,2	**D09.3055.02.09 YR/L**	R AWF6 L AWHK	X800 X400	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
30°	6,5	0,2	**D09.3065.02.10 YR/L**	R AWF7 L AWHM	X800 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	9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
30°	6,8	0,2	**D10.3068.02.11 YR/L**	R AJPW L AN7H	X800 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	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
30°	8,7	0,2	**D14.3087.02 YR/L**	R AGJN L AG8E	X800 X400	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
30°	14,0	0,2	**D18.3014.02.20 YR/L**	R AWDS L AWDQ	X800 X400	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

Exemple de commande // Order example: **D14.3087.02 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Réalisation de gorges
Grooving







Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	Voir page See Page
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	176
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	176
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	176
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	176
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	177
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,787	-	177
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	177
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	177
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	177
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	177
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	177
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	177
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,575	-	177
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	177
D08.0198.00 GR/L	8,0	1,981	-	177
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	177
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	178
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	178
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	178
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	178
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	178
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	178
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	178
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	178
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	178
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	178
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	178
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	179
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	179
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	179
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	179
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	179
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	179
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	179
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	179
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	179
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,388	-	179
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	179
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	179
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,175	-	179
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	181

Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	Voir page See Page
D11.0078.00 ZR/L	11,0	0,787	-	181
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	181
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	181
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	180
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	181
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	181
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	181
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	180
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	181
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,575	-	181
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	181
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	180
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	181
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,388	-	180
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,388	-	181
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	180
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	181
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	180
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	181
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,175	-	180
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,175	-	181
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	182
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	182
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	182
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	183
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,787	-	183
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	183
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	183
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	183
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	183
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	183
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	183
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	183
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,575	-	183
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	183
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	183
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,388	-	183
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	183
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	183
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,175	-	183
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	185

Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	Voir page See Page
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,787	-	185
D16.0080.00 ZR/L	16,0	0,83	0,8	185
D16.0090.00 ZR/L	16,0	0,93	0,9	185
D16.0100.00 ZR/L	16,0	1,0	1,0	185
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	185
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	185
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	184
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	185
D16.0157.00 GR/L	16,0	1,575	-	185
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	185
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	184
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	185
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	184
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	185
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	184
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	185
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	185
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	185
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	186
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	186
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	186
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	186
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	187
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	187
D18.0238.00.18 GR/L	18,0	2,388	-	187
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	187
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	187
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,175	-	187
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	187
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	187
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	188
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	188
D18.0238.00.20 GR/L	20,0	2,388	-	188
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	188
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	188
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	188
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	188

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 7,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

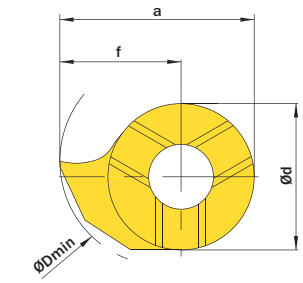
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

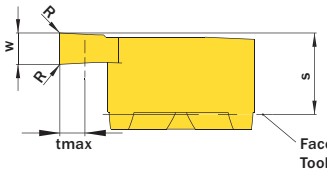
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
153, 162, 164

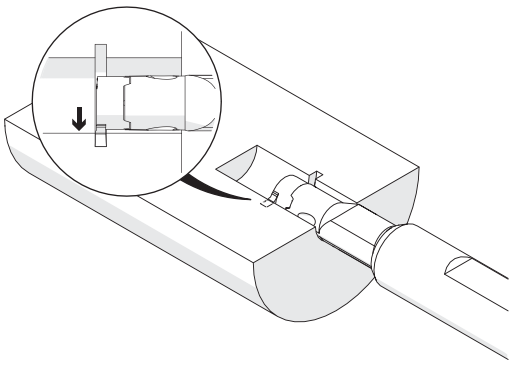
Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/965**







w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
1,0	-	7,0	**D07.0100.00.07 GR/L**	R AU52 L AXA3	X800 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	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
1,0	-	7,8	**D07.0100.00.08 GR/L**	R AU54 L AXA4	X800 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	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D07.0150.00.08 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual D07. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .07 Tolérance// Tolerance R
Numéro d'article exemple// Example Part number: **D07.0156.015.07 XG R**

simtek individual D07. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .08 Tolérance // Tolerance R
Numéro d'article exemple // Example Part number: **D07.0156.015.08 XG R**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 8,0 mm.

Grooving

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

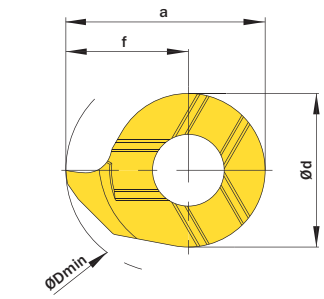
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

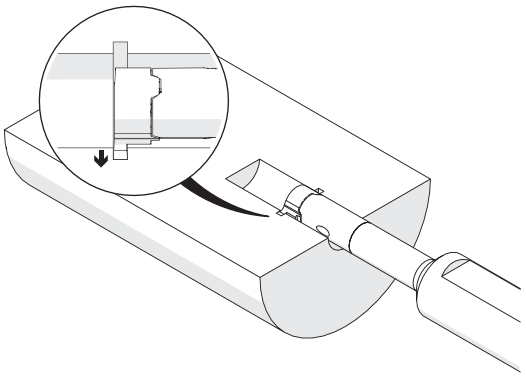
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
154, 163

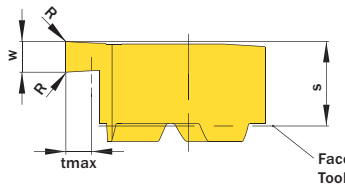
Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP HM | R | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/829**







Face du porte-plaquette
Toolholder face

l´image montre / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,73	0,7	8,0	**D08.0070.00 ZR/L**	R AB9U L ADBZ X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,787	-	8,0	**D08.0078.00 GR/L**	R ANEN L AH0A X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
0,83	0,8	8,0	**D08.0080.00 ZR/L**	R AKJ6 L AMGG X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,93	0,9	8,0	**D08.0090.00 ZR/L**	R AN56 L AMYN X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,0	-	8,0	**D08.0100.00 GR/L**	R AKUA L AGCE X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,2	1,1	8,0	**D08.0110.00 GR/L**	R ABPM L ANT9 X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,4	1,3	8,0	**D08.0130.00 GR/L**	R AMN4 L AG33 X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,5	-	8,0	**D08.0150.00 GR/L**	R AK83 L AFKC X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,575	-	8,0	**D08.0157.00 GR/L**	R AKYG L AHA1 X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
1,7	1,6	8,0	**D08.0160.00 GR/L**	R ACV2 L AGGD X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,981	-	8,0	**D08.0198.00 GR/L**	R AE0H L AK8B X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	new inch
2,0	-	8,0	**D08.0200.00 GR/L**	R AJB6 L ANSM X800 X400		7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D08.0150.00 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D08. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple// Example Part number: **D08.0156.015 XN R** ou//or **D08.0156.015 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

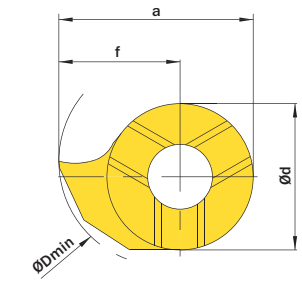
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

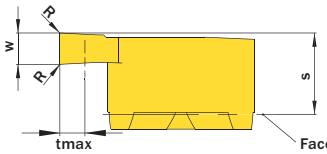
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
155, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

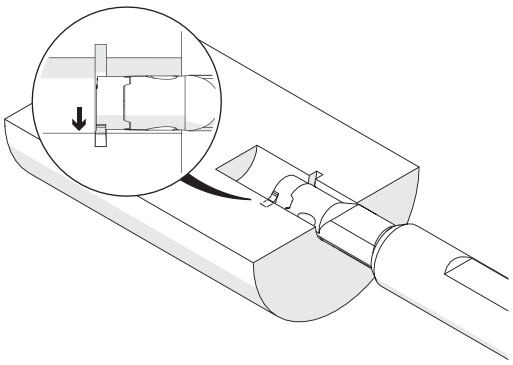
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/988**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du tableau / Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

0,73	0,7	9,0	**D09.0070.00.09 GR/L**	R AWFX L AWHA	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09
0,83	0,8	9,0	**D09.0080.00.09 GR/L**	R AWFW L AWG9	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09
0,93	0,9	9,0	**D09.0090.00.09 GR/L**	R AWFV L AWG8	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09
1,0	-	9,0	**D09.0100.00.09 GR/L**	R AWFU L AWG7	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,2	1,1	9,0	**D09.0110.00.09 GR/L**	R AWFT L AWG6	X800 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 AWFS L AWG5	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,5	-	9,0	**D09.0150.00.09 GR/L**	R AWFQ L AWG4	X800 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 AWFP L AWG3	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,0	-	9,0	**D09.0200.00.09 GR/L**	R AWFN L AWG2	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,5	-	9,0	**D09.0250.00.09 GR/L**	R AWFM L AWG1	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
3,0	-	9,0	**D09.0300.00.09 GR/L**	R AWFK L AWG0	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau / Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D09.0200.00.09 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D09. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .0 Tolérance // Tolerance R

Numéro d'article exemple// Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

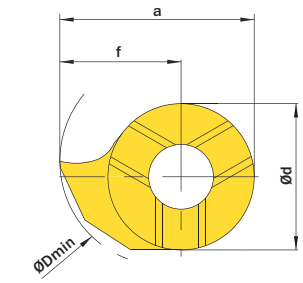
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

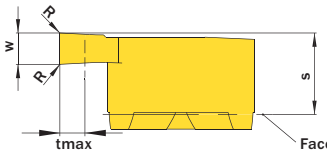
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 161, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

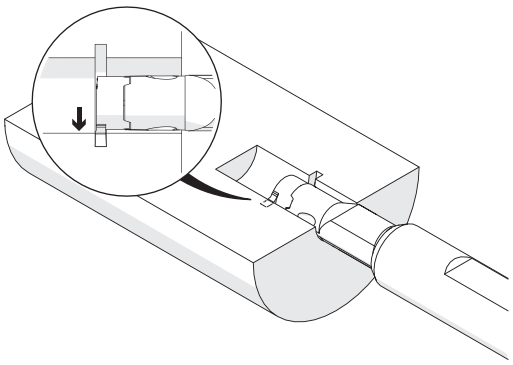
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/839**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

0,73	0,7	10,0	**D10.0070.00.10 GR/L**	R AFSU L AAB2	X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,2	D10
0,83	0,8	10,0	**D10.0080.00.10 GR/L**	R AHQS L AGM7	X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,3	D10
0,93	0,9	10,0	**D10.0090.00.10 GR/L**	R AMHS L AG18	X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,5	D10
1,0	-	10,0	**D10.0100.00.10 GR/L**	R AH7V L APDY	X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,2	1,1	10,0	**D10.0110.00.10 GR/L**	R AC8U L ADN2	X800 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 AG0G	X800 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 AG0K	X800 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 AJV0	X800 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	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,388	-	10,0	**D10.0238.00.10 GR/L**	R A07V L A07U	X800 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	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	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	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10 inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

D10. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .10 Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D10.0156.015.10 XN R** ou//or **D10.0156.015.10 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

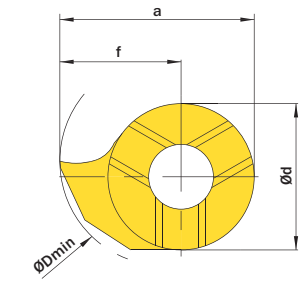
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

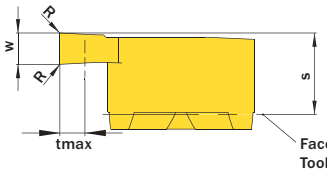
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 161, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

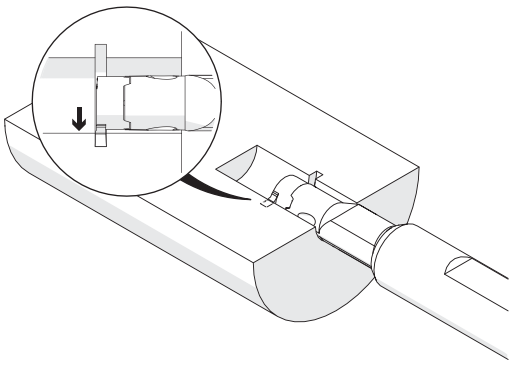
SP CBN | SP HM | R | Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/853**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
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	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	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	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	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	inch
2,5	-	11,0	**D10.0250.00.11 GR/L**	R AFX1 L AM7Q	X800 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	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	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D10.0100.00.11 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .11 Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D10.0156.015.11 XN R** ou//or **D10.0156.015.11 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

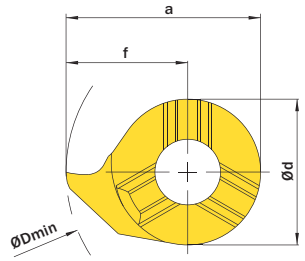
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

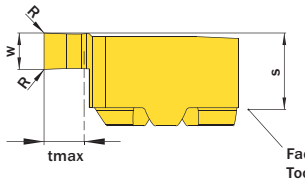
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
157, 163

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

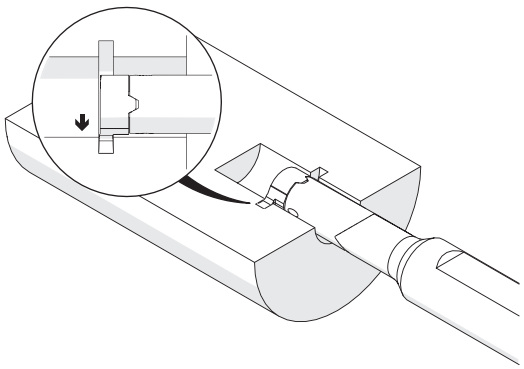
SP HM | R | Légende Legend **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/840**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Suite du tableau / Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

0,73	0,7	11,0	**D11.0070.00 ZR/L**	R AP1P L APPC X800 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	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11		inch
0,83	0,8	11,0	**D11.0080.00 ZR/L**	R AJWD L AAC9 X800 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	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	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 APP0 X800 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	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	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	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		inch
1,7	1,6	11,0	**D11.0160.00 GR/L**	R AK4Q L AJUG X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		
2,0	-	11,0	**D11.0200.00 GR/L**	R AKEC L AP30 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		
2,388	-	11,0	**D11.0238.00 GR/L**	R ANH9 L AHA0 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		inch
2,5	-	11,0	**D11.0250.00 GR/L**	R AB6U L AM90 X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		
3,0	-	11,0	**D11.0300.00 GR/L**	R AP3N L AAAF X800 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	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11		inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau / Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D11.0110.00 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D11. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D11.0156.015 XN R** ou//or **D11.0156.015 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 12,0 mm.

Grooving

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

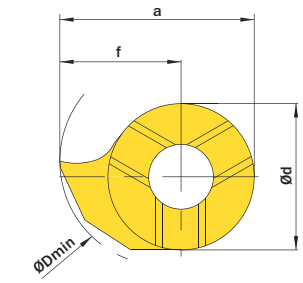
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

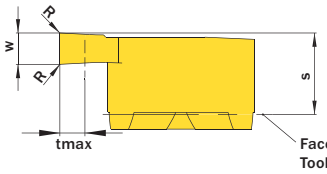
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 161, 164

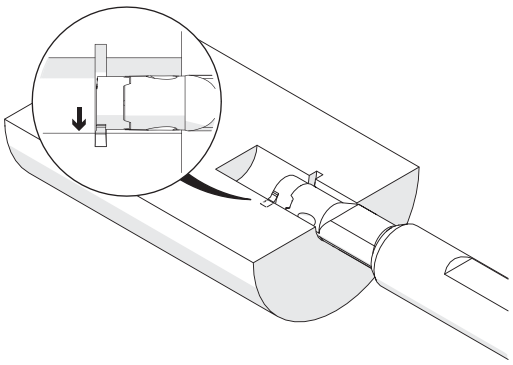
Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/854**







w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Suite du tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	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	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	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .12 Tolérance// Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D10.0156.015.12 XN R** ou//or **D10.0156.015.12 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

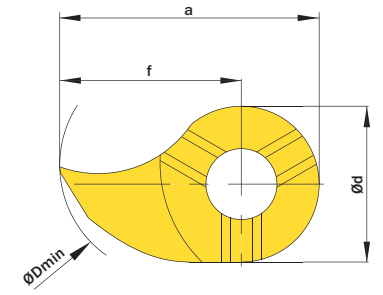
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

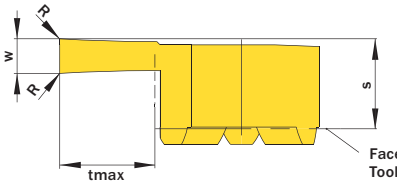
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 161, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

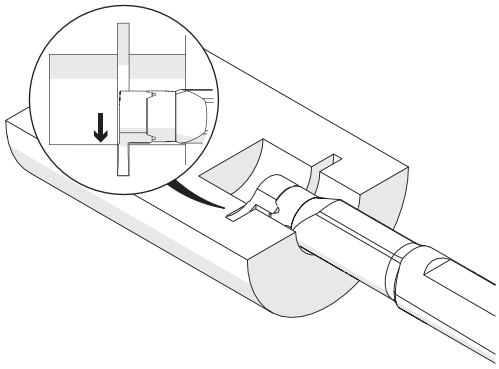
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/841**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

0,73	0,7	14,0	**D14.0070.00 ZR/L**	R AB83 L AMAH X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,787	-	14,0	**D14.0078.00 ZR/L**	R AFD3 L AJ0C X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	inch
0,83	0,8	14,0	**D14.0080.00 ZR/L**	R AF8T L AMXS X800 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	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	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	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	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	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	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	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
1,7	1,6	14,0	**D14.0160.00 GR/L**	R AJTA L AC77 X800 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	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	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
2,5	-	14,0	**D14.0250.00 GR/L**	R AHSS L AA56 X800 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	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	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D14.0200.00 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D14.0156.015 XN R** ou//or **D14.0156.015 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

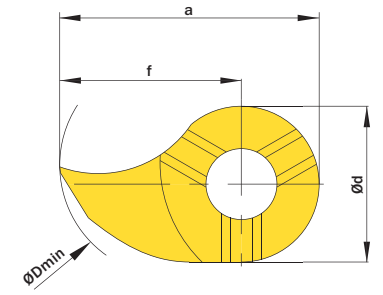
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

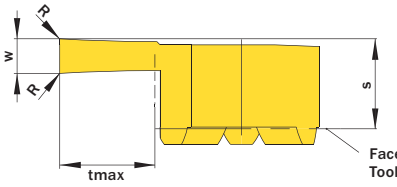
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 161, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

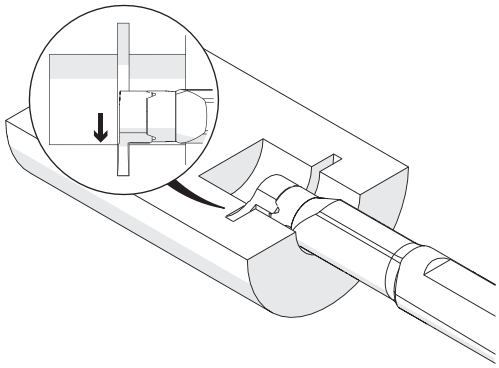
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/855**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Suite du tableau Continued Table			Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	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	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	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	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D14.0200.00.16 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .16 Tolérance// Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D14.0156.015.16 XN R** ou//or **D14.0156.015.16 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 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.

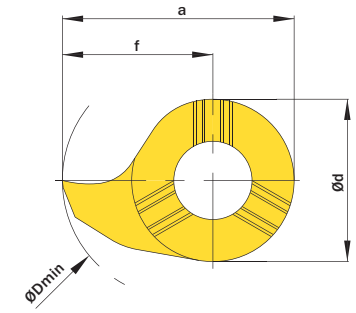
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

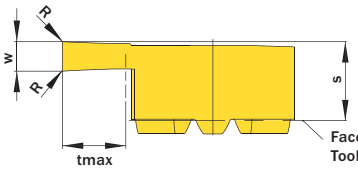
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
159, 163

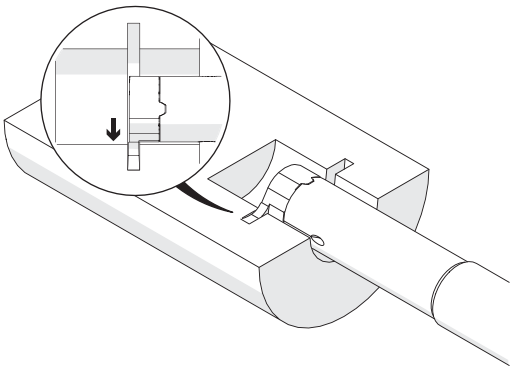
Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP CBN | SP HM | R | Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/842**







l´image montre / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

0,73	0,7	16,0	**D16.0070.00 ZR/L**	R AF7C L AN2X	X800 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	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	inch
0,83	0,8	16,0	**D16.0080.00 ZR/L**	R AATC L AFUU	X800 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	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	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	new
1,2	1,1	16,0	**D16.0110.00 GR/L**	R AKCH L AGF2	X800 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	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	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	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	inch
1,7	1,6	16,0	**D16.0160.00 GR/L**	R ANNC L AGBT	X800 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	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	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	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	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	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D16.0150.00 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D16. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D16.0156.015 XN R** ou//or **D16.0156.015 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 17,0 mm.

Grooving

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

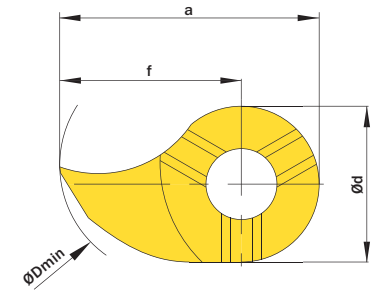
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

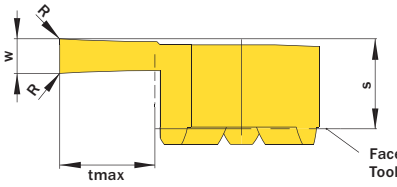
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 161, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

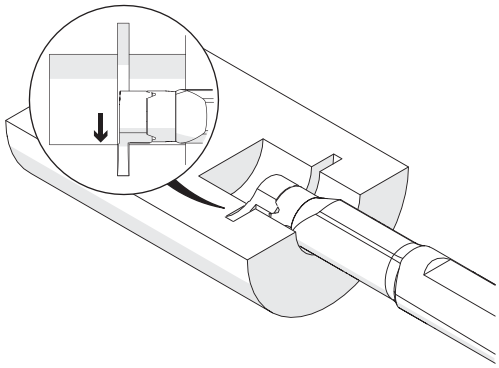
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/856**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Suite du tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	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	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	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	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. **Suite du tableau Continued Table**

Exemple de commande // Order example: **D14.0200.00.17 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .17 Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple// Example Part number: **D14.0156.015.17 XN R** ou//or **D14.0156.015.17 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 18,0 mm.

Grooving

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

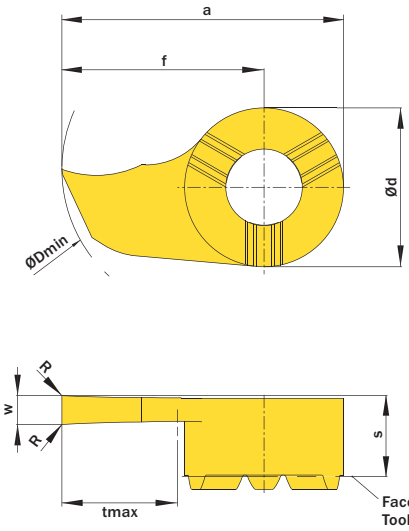
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

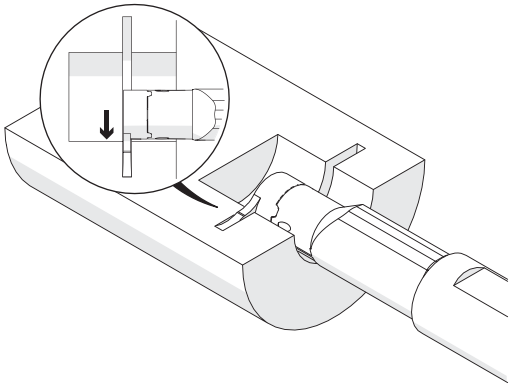
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
160, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/843**





w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	18,0	**D18.0150.00.18 GR/L**	R AKZ7 L AM2H	X800 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	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	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18 inch
2,5	-	18,0	**D18.0250.00.18 GR/L**	R ADDT L AEK0	X800 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	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	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18 inch
3,5	-	18,0	**D18.0350.00.18 GR/L**	R AGY9 L ACQ7	X800 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	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D18.0300.00.18 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

D18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .18 Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** ou//or **D18.0156.015.18 XN L**

Gorges

Pour l'unisage des gorges et norme Circlip, alésage minumum 20,0 mm.

Grooving

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

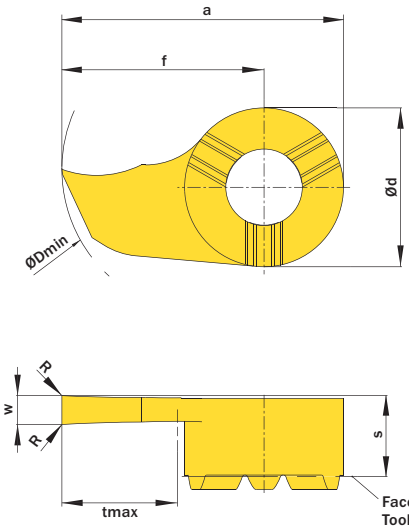
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

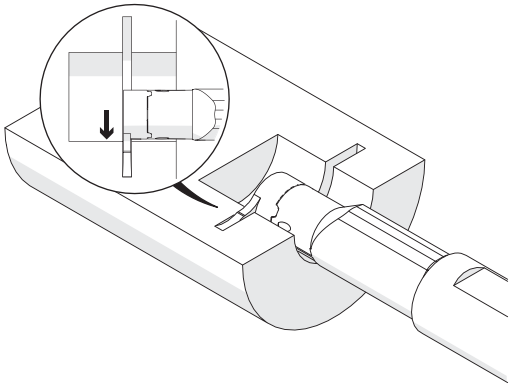
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
160, 164

Outils similaires en page // Similar tools on page
175

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/857**





w +0,03 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Suite du tableau Continued Table			**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. 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	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	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	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	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	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	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	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

inch

Exemple de commande // Order example: **D18.0300.00.20 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .20 Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **D18.0156.015.20 XN R** ou//or **D18.0156.015.20 XN L**

Gorges et Copiage de Profils

Alésage minimum 7,8 mm.

Grooving and Profiling

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

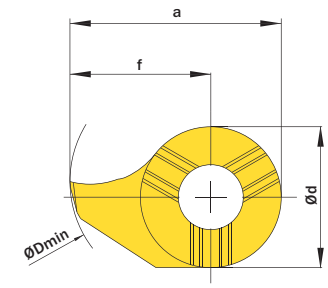
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

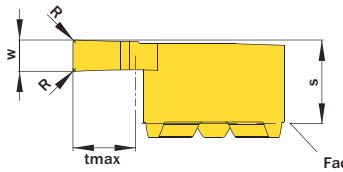
f	Vc
0,02 mm/U	**Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 157, 161, 162, 163, 164

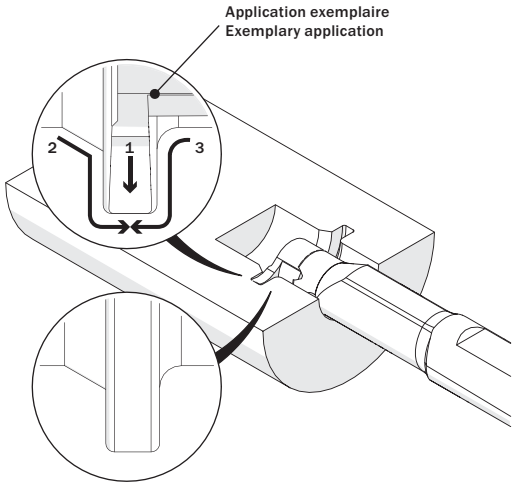
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/827**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
1,5	0,2	**D07.0150.02.08 NR/L**	R AWYH L AXA7	X800 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,787	0,2	**D08.0078.02 NR/L**	R APNC L AKC1	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
1,168	0,2	**D08.0117.02 NR/L**	R AHXK L AD7H	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	new inch
1,5	0,2	**D08.0150.02 NR/L**	R AECN L AGPE	X800 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	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
1,981	0,2	**D08.0198.02 NR/L**	R ABWJ L AEJC	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	new inch
2,0	0,2	**D08.0200.02 NR/L**	R AMEP L AC18	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
1,5	0,2	**D09.0150.02.09 NR/L**	R AWF5 L AWHJ	X800 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	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
1,5	0,2	**D09.0150.02.10 NR/L**	R AWF3 L AWHG	X800 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	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	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	
1,981	0,2	**D10.0198.02.10 NR**	A3QF	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	new inch
2,0	0,2	**D10.0200.02.10 NR/L**	R AFBK L AE0M	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
0,787	0,2	**D11.0078.02 NR/L**	R AFKN L AJU6	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	inch
1,0	0,2	**D11.0100.02 NR/L**	R AKQH L AM70	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	
1,5	0,2	**D11.0150.02 NR/L**	R AJCU L AHWW	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	
1,575	0,2	**D11.0157.02 NR/L**	R AEUY L AM4E	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	inch
2,0	0,2	**D11.0200.02 NR/L**	R AN5N L ANG5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D11.0200.02 NR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Alésage minimum 11,0 mm.

Grooving and Profiling

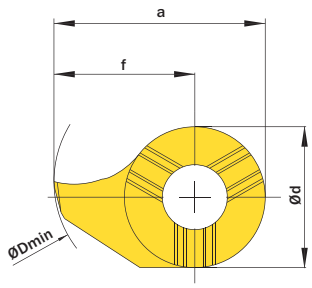
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

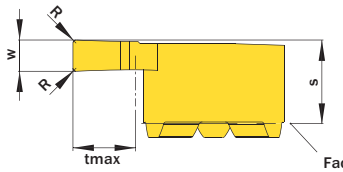
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 158, 161, 164

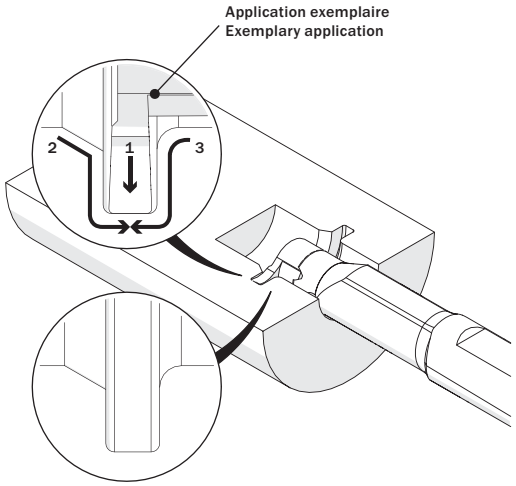
SP HM R Légende Legend 213

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/845**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
1,5	0,2	**D10.0150.02.11 NR/L**	R AC7X L AFDW	X800 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	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm												
1,5	0,2	**D10.0150.02.12 NR/L**	R AKG7 L AHN7	X800 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	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
0,787	0,2	**D14.0078.02 NR/L**	R AB9B L AKSV	X800 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	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	new inch
1,5	0,2	**D14.0150.02 NR/L**	R AAHD L ABEJ	X800 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	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	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	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	
2,5	0,2	**D14.0250.02 NR/L**	R AXZA L AXZB	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	
3,18	0,2	**D14.0318.02 NR/L**	R AKAH L AK9V	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	**D14.0150.02.16 NR/L**	R AF0F L AD21	X800 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	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	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	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm												
2,388	0,2	**D14.0238.02 NR/L**	R AD4A L AM2Z	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,5	6,5	D14	new inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante. Related Items can be found on the following page as well. Suite du tableau Continued Table ▶

▌Exemple de commande // Order example: **D14.0250.02 NR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Alésage minimum 16,0 mm.

Grooving and Profiling

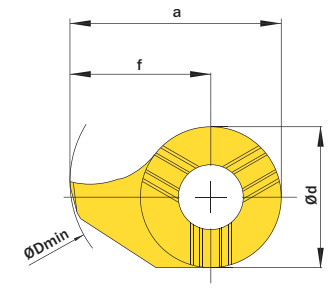
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

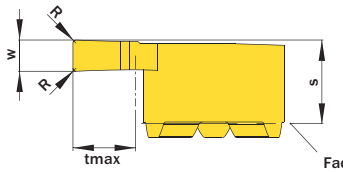
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 159, 160, 161, 163, 164

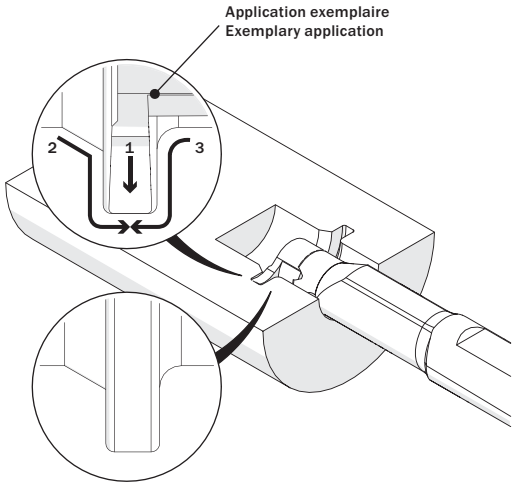
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1064**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,787	0,2	**D16.0078.02 NR/L**	R AAAG L ANS3	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,2	**D16.0157.02 NR/L**	R AK9T L AD49	X800 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 ACMC	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
2,0	0,2	**D16.0200.02 NR/L**	R AHDV L ANM7	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm												
1,5	0,2	**D14.0150.02.17 NR/L**	R AKT0 L AF42	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,0	0,2	**D14.0200.02.17 NR/L**	R ACCZ L AFWA	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,388	0,2	**D14.0238.02.17 NR**	A6HZ	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
2,5	0,2	**D14.0250.02.17 NR/L**	R ADHU L AKNH	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,0	0,2	**D14.0300.02.17 NR/L**	R AEWX L AFYV	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,175	0,2	**D14.0318.02.17 NR**	A4GN	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
2,0	0,2	**D18.0200.02.18 NR/L**	R AVSQ L AVSS	X800 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	5,6	6,0	D18	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
1,5	0,2	**D18.0150.02.20 NR/L**	R AAX4 L AN0H	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,0	0,2	**D18.0200.02.20 NR/L**	R ACXQ L AAWK	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,5	0,2	**D18.0250.02.20 NR/L**	R AVVX L AVVY	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,0	0,2	**D18.0300.02.20 NR/L**	R AVV6 L AVV7	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,175	0,2	**D18.0318.02.20 NR/L**	R AVV8 L AVV9	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	inch
4,0	0,2	**D18.0400.02.20 NR/L**	R AVWA L AVWB	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm												
1,5	0,2	**D18.0150.02.22 NR/L**	R A1BK L A1BJ	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	
2,0	0,2	**D18.0200.02.22 NR/L**	R A1BN L A1BM	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	

Exemple de commande // Order example: **D16.0200.02 NR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 8,0 mm.

Full Radius Grooving

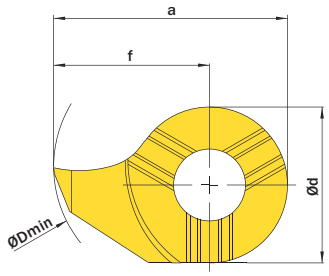
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

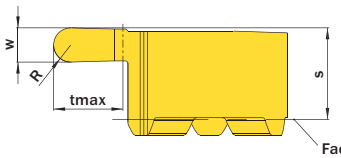
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
154, 155, 163, 164

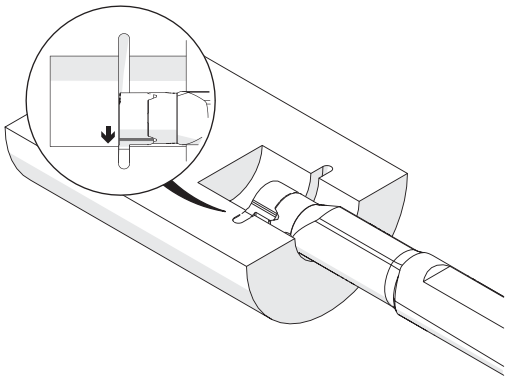
SP HM | R | Légende Legend | 213

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/830**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm**												
0,4	0,8	**D08.0004.08 VR/L**	R AAP2 L AE8B	X800 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	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
0,79	1,575	**D08.0008.157 VR/L**	R A4NH L A4NK	X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	new inch
0,8	1,6	**D08.0008.16 VR/L**	R ANWU L AJUP	X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	new
0,9	1,8	**D08.0009.18 VR/L**	R AMH0 L APZV	X800 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	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm**												
0,4	0,8	**D09.0004.08.09 VR/L**	R AWFF L AWGW	X800 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 A5WV L A5W3	X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	new
0,6	1,2	**D09.0006.12.09 VR/L**	R AWFG L AWGX	X800 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 AWFH L AWGY	X800 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 AWFJ L AWGZ	X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D08.0004.08 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 10,0 mm.

Full Radius Grooving

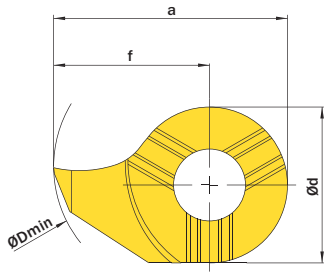
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

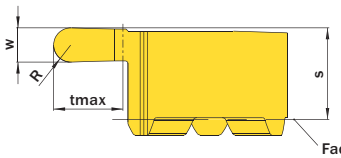
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 157, 161, 163, 164

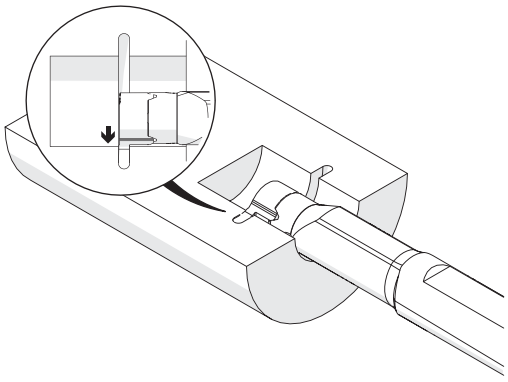
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1342**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm**												
0,4	0,8	**D10.0004.08.10 VR/L**	R AD9G L AECX	X800 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	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	new
0,6	1,2	**D10.0006.12.10 VR/L**	R ABMC L ANBF	X800 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 AC50 L AFQ8	X800 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	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm**												
0,4	0,8	**D11.0004.08 VR/L**	R AJS6 L AGJD	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,584	1,168	**D11.0006.117 VR**	A6D7	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	new inch
0,6	1,2	**D11.0006.12 VR/L**	R AH9B L AE6K	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,787	1,575	**D11.0008.157 VR**	A6D5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	new inch
0,8	1,6	**D11.0008.16 VR/L**	R AMJP L AP28	X800 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	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	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	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	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	

Exemple de commande // Order example: **D11.0015.30 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 14,0 mm.

Full Radius Grooving

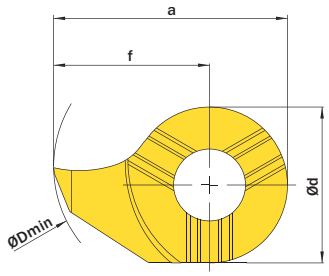
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

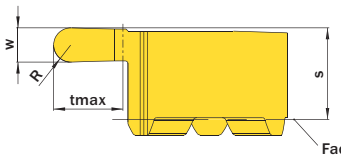
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 161, 164

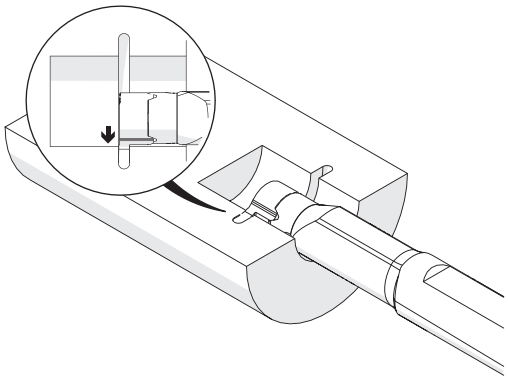
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/846**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
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	13,5	9,0	14,0	5,2	9,0	4,0	D14	
0,5	1,0	**D14.0005.10 VR/L**	R A5WX L A5W5	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	new
0,6	1,2	**D14.0006.12 VR/L**	R ADBN L AHHJ	X800 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	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	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	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	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	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	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,79	1,575	**D14.0031.62 VR**	A2VM	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	inch
1,59	3,175	**D14.0062.12 VR/L**	R A2VN L A339	X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	new inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D14.0015.30 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Alésage minimum 16,0 mm.

Full Radius Grooving

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

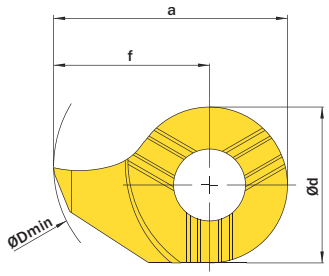
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

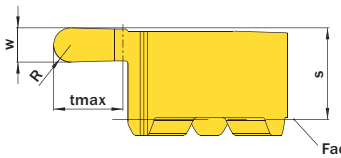
f	Vc
0,02 mm/U	**Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
159, 160, 163, 164

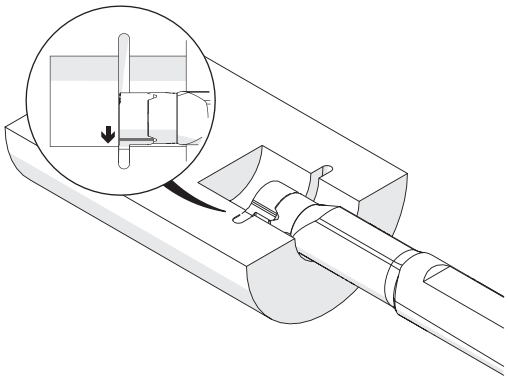
SP CBN | SP HM | R | Légende Legend 213

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1332**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,8	1,6	**D16.0008.16 VR/L**	R AFK1 L AM7T	X800 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	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,991	1,981	**D16.0010.198 VR**	A6E7	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	new inch
1,0	2,0	**D16.0010.20 VR/L**	R AKNU L AJWC	X800 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	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	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	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	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	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,787	1,575	**D16.0031.62 VR**	A2VK	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	inch
1,575	3,175	**D16.0062.12 VR**	A2BP	X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	inch
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
0,9	1,8	**D18.0009.18.18 VR/L**	R AVD9 L AVEA	X800 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	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	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	new inch
1,5	3,0	**D18.0015.30.18 VR/L**	R AVEE L AVED	X800 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	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	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	

Exemple de commande // Order example: **D16.0008.16 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Pré-Coupe et Chanfreins

Alésage minimum 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

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

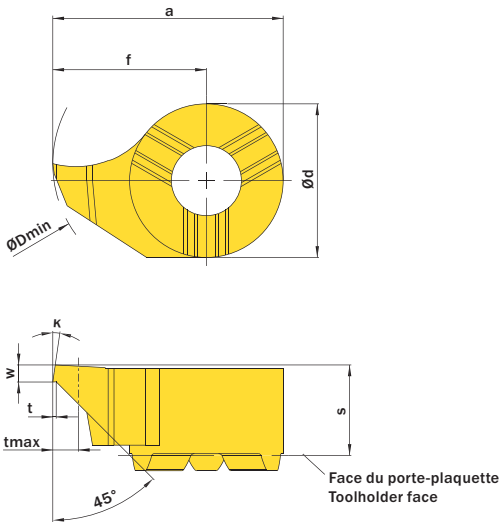
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

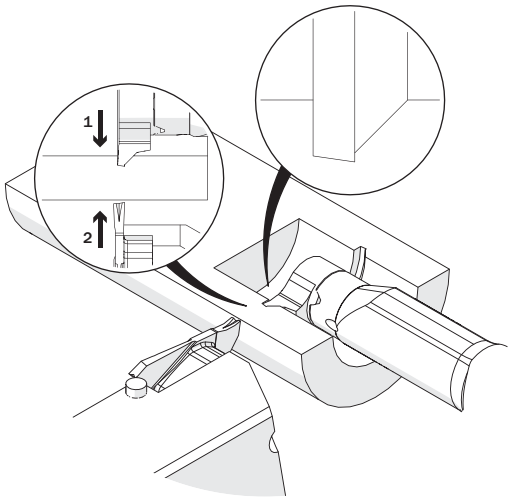
f	Vc
0,02 mm/U	**Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend 213

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/831**





l´image montre / Drawing shows: D14.0810.00 P R

κ	w	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	Ød	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
8°	1,0	**D08.0810.00 PR/L**	R AJ7Z L AD30	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	**D09.0810.00.09 PR/L**	R AWF9 L AWHP	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	**D10.0810.00.10 PR/L**	R AHZ3 L APNG	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	**D11.0810.00 PR/L**	R AFDK L AB2C	X800 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 AA76	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
8°	1,0	**D14.0810.00 PR/L**	R AH2J L AE1N	X800 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	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
8°	1,0	**D16.0810.00 PR/L**	R AHPB L AADS	X800 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	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Exemple de commande // Order example: **D11.0810.00 PR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Pour un filetage profil complet avec arrasage.

Threading, Metric ISO Full Profile

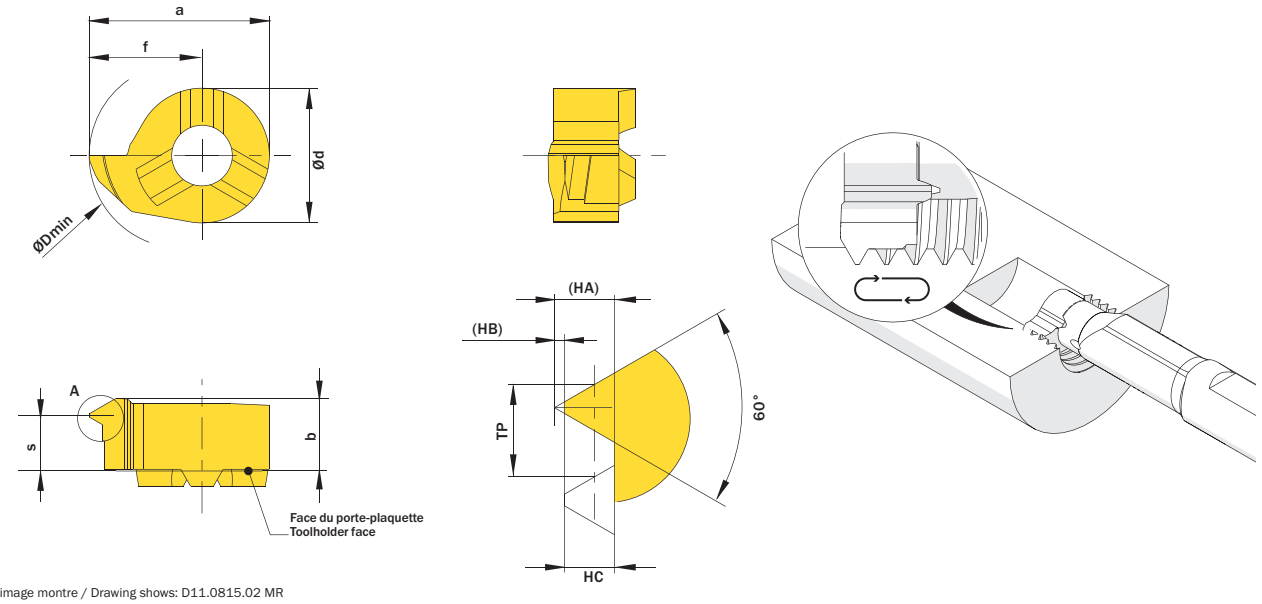
For a complete thread profile with correct depth.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
155, 156, 157, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/823**



l´image montre / Drawing shows: D11.0815.02 MR

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

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D11.1020.02 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Pour un filetage profil complet avec arrasage.

Threading, Metric ISO Full Profile

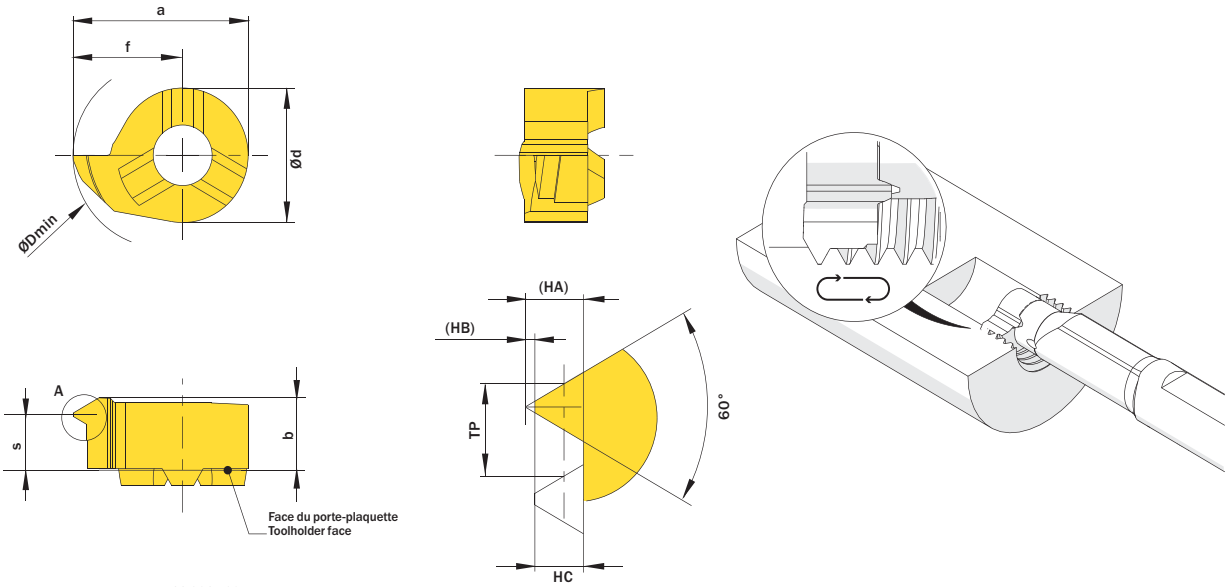
For a complete thread profile with correct depth.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
158, 159, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/882**



l´image montre / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC mm	Pas TP Pitch TP mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	HA mm	HB mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau / Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**												
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm**														
0,271	0,5	**D14.0205.02 MR/L**	R AG11 L AAM6	X800 X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	**D14.0510.02 MR/L**	R AGVA L AN3Z	X800 X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	**D14.0815.02 MR/L**	R AAPD L AHEZ	X800 X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	**D14.1020.02 MR/L**	R ABSD L AMJS	X800 X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	**D14.1325.02 MR/L**	R AFM0 L APW6	X800 X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm**														
0,541	1,0	**D16.0510.02 MR/L**	R AC07 L ACXP	X800 X400	15,7	5,5	0,65	0,108	11,0	16,0	10,2	4,8	D16	upd
0,812	1,5	**D16.0815.02 MR/L**	R ADSQ L AGTH	X800 X400	15,7	5,5	0,974	0,162	11,0	16,0	10,2	4,3	D16	upd
1,083	2,0	**D16.1020.02 MR/L**	R AHC8 L ANXE	X800 X400	15,7	5,5	1,299	0,217	11,0	16,0	10,2	4,05	D16	upd
1,353	2,5	**D16.1325.02 MR/L**	R AMW1 L AG5U	X800 X400	15,7	5,5	1,624	0,271	11,0	16,0	10,2	4,2	D16	upd
1,624	3,0	**D16.1630.02 MR/L**	R AKHY L AN34	X800 X400	15,7	5,5	1,949	0,325	11,0	16,0	10,2	4,0	D16	upd
1,894	3,5	**D16.1835.02 MR/L**	R AANW L AG41	X800 X400	15,7	5,5	2,273	0,379	11,0	16,0	10,2	3,9	D16	upd
2,165	4,0	**D16.2140.02 MR/L**	R AD32 L AEED	X800 X400	15,7	5,5	2,598	0,433	11,0	16,0	10,2	3,6	D16	upd

Exemple de commande // Order example: **D14.0815.02 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plusieurs pas avec une seule plaquette.

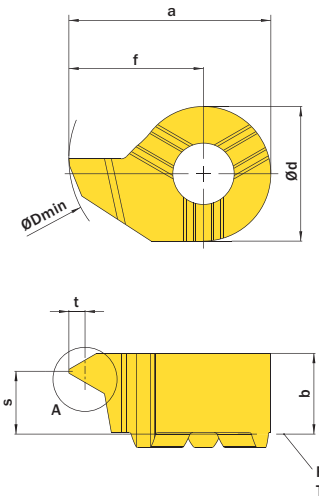
Threading, Metric ISO Partial Profile

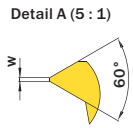
Multi-purpose tools, usable for different pitches.

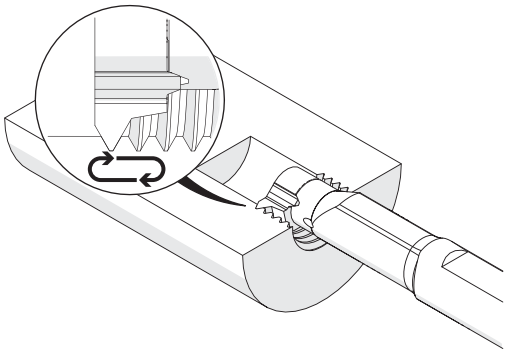
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 161, 162, 163, 164
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
T01 (Page 212)

SP HM | R | Légende Legend | 213

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/822**







l´image montre / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas (jusqu´à) Pitch (up to) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	t mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
0,5	0,75	**D07.MT05.01.07 MR/L**	R AU57 L AXBC	X800 X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	**D07.MT10.01.07 MR/L**	R AU59 L AXBD	X800 X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	**D07.MT15.01.07 MR/L**	R AU58 L AXBE	X800 X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
0,5	0,75	**D08.0205.01 MR/L**	R ANP8 L AEEG	X800 X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	**D08.0510.01 MR/L**	R AG0B L AC5F	X800 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	**D08.0815.01 MR/L**	R AB62 L ACGW	X800 X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18	D08
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,5	0,75	**D09.0205.01.09 MR/L**	R AWGG L AWHX	X800 X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	**D09.0510.01.09 MR/L**	R AWGF L AWHW	X800 X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	**D09.0815.01.09 MR/L**	R AWGE L AWHV	X800 X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	**D09.0917.01.09 MR/L**	R AWGD L AWHU	X800 X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	**D09.1020.01.09 MR/L**	R AWGC L AWHT	X800 X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	**D09.1325.01.09 MR/L**	R AWGB L AWHS	X800 X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	**D09.1630.01.09 MR/L**	R AWGA L AWHQ	X800 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,5	0,75	**D10.0205.01.10 MR/L**	R AMAT L AGSC	X800 X400	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	**D10.0510.01.10 MR/L**	R ADPE L AC1S	X800 X400	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	**D10.0815.01.10 MR/L**	R AKN5 L AGUX	X800 X400	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	**D10.0917.01.10 MR/L**	R AEBW L AFX7	X800 X400	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
2,0	2,5	**D10.1020.01.10 MR/L**	R ACUA L AKXX	X800 X400	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	**D10.1325.01.10 MR/L**	R AMF8 L AN76	X800 X400	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	**D10.1630.01.10 MR/L**	R AH96 L ACJE	X800 X400	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37	D10

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **D08.0510.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plusieurs pas avec une seule plaquette.

Threading, Metric ISO Partial Profile

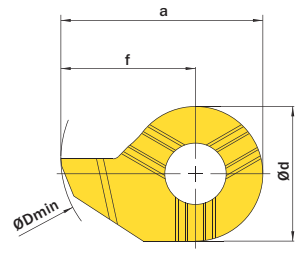
Multi-purpose tools, usable for different pitches.

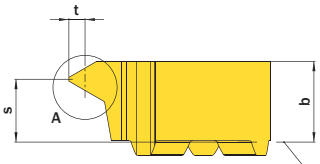
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
157, 158, 159, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend 213

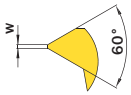
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/881**

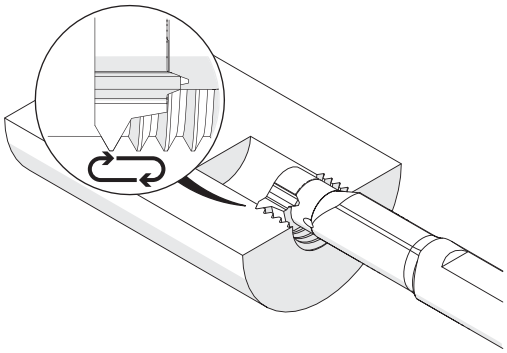




Face du porte-plaquette
Toolholder face

Detail A (5 : 1)





l´image montre / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas (jusqu´à) Pitch (up to) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	t mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table		**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**												
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
0,5	0,75	**D11.0205.01 MR/L**	R AJEC L ANKC	X800 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11	
1,0	1,25	**D11.0510.01 MR/L**	R ABSH L ACPA	X800 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11	
1,5	1,75	**D11.0815.01 MR/L**	R AGA9 L AC8F	X800 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11	upd
2,0	2,5	**D11.1020.01 MR/L**	R AJ8F L AGUB	X800 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11	upd
2,5	3,0	**D11.1325.01 MR/L**	R AFSG L AMNB	X800 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11	upd
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
1,0	1,25	**D14.0510.01 MR/L**	R AAYN L AJ9C	X800 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14	
1,5	1,75	**D14.0815.01 MR/L**	R AM9F L ADYM	X800 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14	
2,0	2,5	**D14.1020.01 MR/L**	R AEQN L AA41	X800 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14	
2,5	3,0	**D14.1325.01 MR/L**	R APM1 L AEX9	X800 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
1,0	1,25	**D16.0510.01 MR/L**	R AFMB L ACG7	X800 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16	
1,5	1,75	**D16.0815.01 MR/L**	R AFAG L ANF1	X800 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16	
2,0	2,5	**D16.1020.01 MR/L**	R AG9J L AJDQ	X800 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16	
2,5	3,0	**D16.1325.01 MR/L**	R AKYZ L AGDW	X800 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16	

Exemple de commande // Order example: **D11.0815.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Trapézoïdale, Profil Partiel

Profil partiel pour filetage interieur trapézoïdale.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

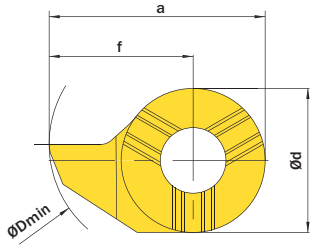
Partial profile for internal trapezoidal-thread.

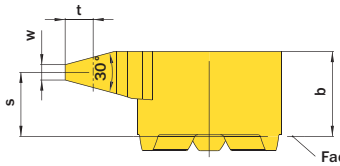
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **12 - 18**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

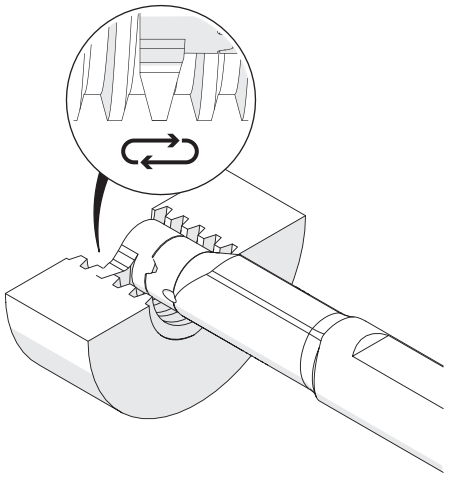
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/825**





Face du porte-plaquette
Toolholder face



l´image montre / Drawing shows: D14.1730.01 MR

À partir de la taille de filetage As of thread size	t mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 12,0													
12,0	0,9	1,5	**D09.TR15.01.09 MR/L**	R AWF1 L AWHE	X800 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09
12,0	1,25	2,0	**D09.TR20.01.09 MR/L**	R AWF0 L AWHD	X800 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09
12,0	0,9	1,5	**D10.TR15.01.10 MR/L**	R ASBH L ASBG	X800 X400	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 14,0													
14,0	1,75	3,0	**D09.TR30.01.09 MR/L**	R AWFZ L AWHC	X800 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09
14,0	1,25	2,0	**D10.TR20.01.10 MR/L**	R ASBK L ASBJ	X800 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10
14,0	1,75	3,0	**D10.TR30.01.10 MR/L**	R ASBN L ASBM	X800 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10
14,0	0,9	1,5	**D11.1015.01 MR/L**	R AA9G L AAQ0	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11
14,0	1,25	2,0	**D11.1220.01 MR/L**	R AF6J L AH27	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 16,0													
16,0	2,25	4,0	**D09.TR40.01.10 MR/L**	R AWFY L AWHB	X800 X400	9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09
16,0	2,25	4,0	**D10.TR40.01.11 MR/L**	R ASBQ L ASBP	X800 X400	10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33	D10
16,0	1,75	3,0	**D11.1730.01 MR/L**	R AP1Y L AMT5	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11
16,0	2,25	4,0	**D11.2240.01 MR/L**	R ANXG L AFT8	X800 X400	10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 18,0													
18,0	1,25	2,0	**D14.1220.01 MR/L**	R AD11 L AFN9	X800 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14
18,0	1,75	3,0	**D14.1730.01 MR/L**	R AMAN L ANQF	X800 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 20,0													
20,0	2,25	4,0	**D14.2240.01 MR/L**	R AGYM L AKD9	X800 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14
20,0	1,25	2,0	**D16.1220.01 MR/L**	R AGNW L AAX2	X800 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16
20,0	1,75	3,0	**D16.1730.01 MR/L**	R AG99 L AM5S	X800 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 22,0													
22,0	2,75	5,0	**D14.2750.01 MR/L**	R AJ51 L AA01	X800 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14
22,0	2,25	4,0	**D16.2240.01 MR/L**	R ANBP L ACCX	X800 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16
22,0	2,75	5,0	**D16.2750.01 MR/L**	R APG1 L ANCP	X800 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16
▼ À partir de la taille de filetage // As of thread size = 32,0													
32,0	3,5	6,0	**D16.3560.01 MR/L**	R AEJX L APZ5	X800 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16

Exemple de commande // Order example: **D16.2750.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage BSW/BSF, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage.

Threading, BSW/BSF Full Profile

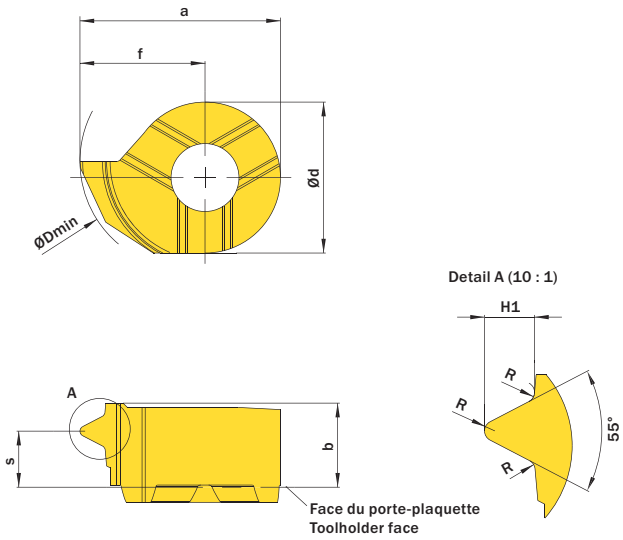
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

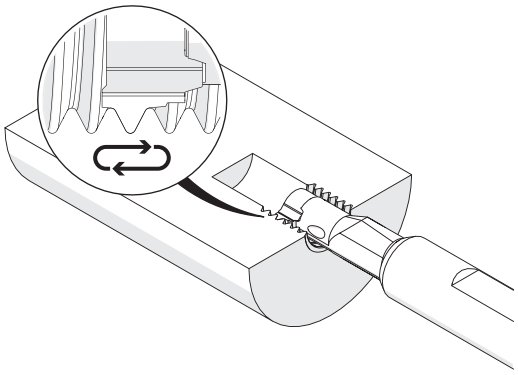
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 157, 158, 159, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend 213

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/821**





l´image montre / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,85	1,337	19	**D10.0813.19.10 MR/L**	R AF1V L AD9V	X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	**D10.1118.14.10 MR/L**	R APMJ L ADU8	X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,309	11	**D10.1423.11.10 MR/L**	R AFYX L APUK	X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,85	1,337	19	**D11.0813.19 MR/L**	R AMMN L AKQV	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	**D11.1118.14 MR/L**	R AGJS L AB2A	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
0,85	1,337	19	**D14.0813.19 MR/L**	R ANYF L AGT5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	**D14.1118.14 MR/L**	R AGGU L APH5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,16	1,814	14	**D16.1118.14 MR/L**	R AGFF L ABXY	X800 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,309	11	**D16.1423.11 MR/L**	R AMQC L AKAB	X800 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

Exemple de commande // Order example: **D10.0813.19.10 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage ACME / STUB-ACME, Profil Partiel

Profil partiel pour filetage intérieur ACME et STUB-ACME.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

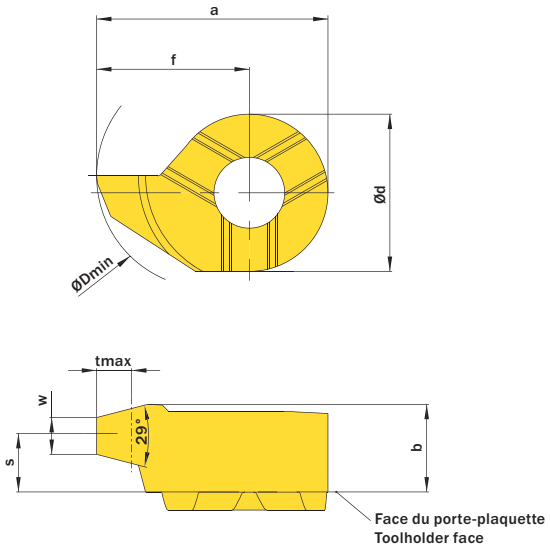
Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

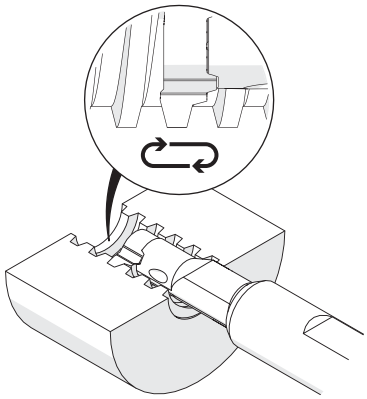
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **12 - 18**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 157, 161, 163, 164

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/820**

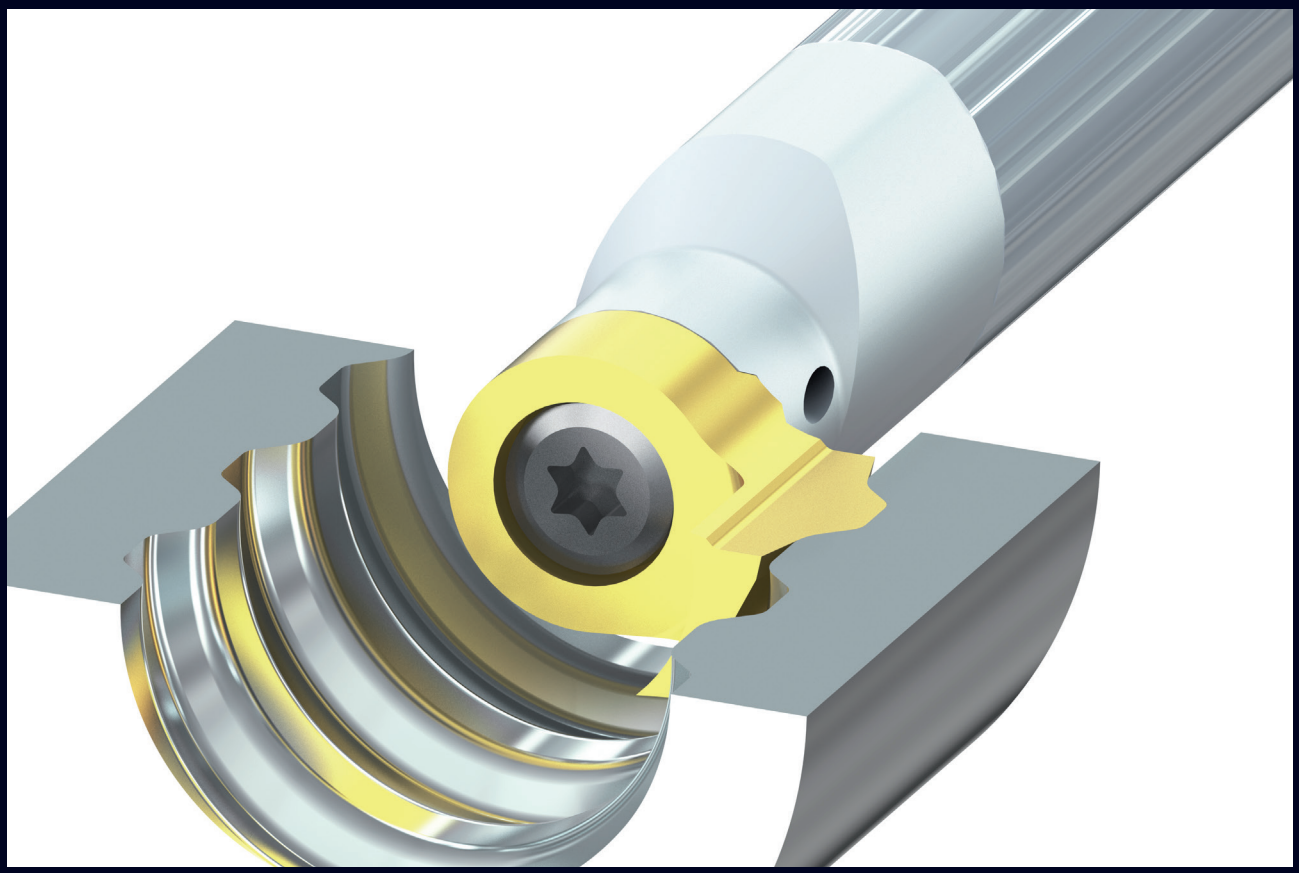




Pas/Inch Threads/Inch	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Gewindetyp	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	f mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Pas/Inch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

Exemple de commande // Order example: **D10.AC06.01.11 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Fabrication d'un large filetage personnalisé dans un trou étroit. Grâce à une large sélection des ébauches de différentes tailles, simturn DX offre d'innombrables possibilités pour produire des outils individuels personnalisés pour une production de composants rentable.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Manufacturing of a wide customized thread in a narrow bore. Thanks to a large selection of blanks in different sizes, simturn DX offers countless possibilities to produce customized individual tools for a cost-efficient component production.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Filetage NPT, Profil Complet

Pour un filetage profil complet avec arrasage.

Threading, NPT Full Profile

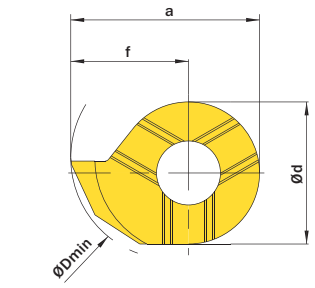
For a complete thread profile with correct depth.

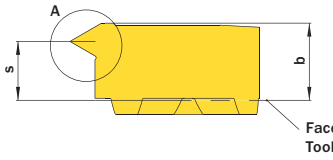
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

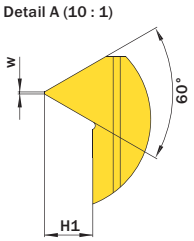
Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 161, 164

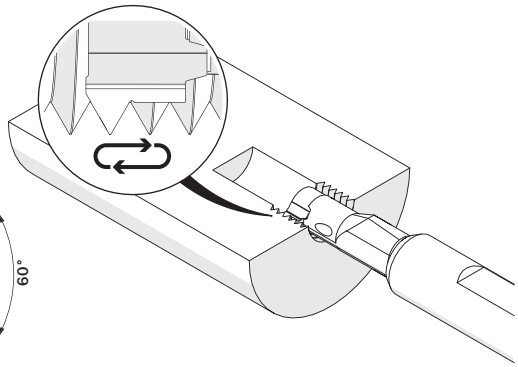
SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/824**









l´image montre / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Pas/Inch Threads/Inch	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	f mm	H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 14													
14	10,0	**D10.NP14.02.10 MR/L**	R AHTH L AHKY	X800 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 18													
18	10,0	**D10.NP18.02.10 MR/L**	R AMWT L ACWX	X800 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 27													
27	10,0	**D10.NP27.02.10 MR/L**	R ABKW L ADBW	X800 X400	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Exemple de commande // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage UNC / UNF, Profil Complet

Pour un profil filetage profil complet avec arrasage.

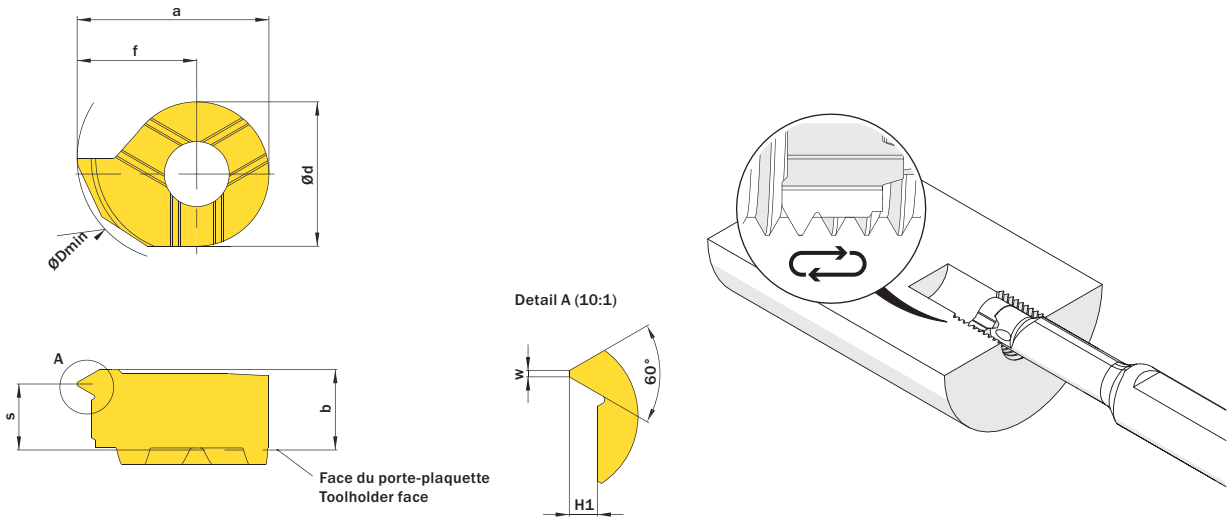
Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
156, 158, 161, 164

SP HM R Légende Legend **213**
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/826**



l´image montre / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Pas/Inch Threads/Inch	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Pas (à partir de) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 08														
08	10,0	**D10.UN08.02.10 MR/L**	R AS8Y L AS8X	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10	new
08	14,0	**D14.UN08.02.14 M R**	A2H3	X800 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 10														
10	14,0	**D14.UN10.02.14 M R**	A2H5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 12														
12	13,9	**D14.UN12.02.14 M R**	A2H7	X800 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 13														
13	10,0	**D10.UN13.02.10 MR**	A3UB	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10	new
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 14														
14	10,0	**D10.UN14.02.10 MR/L**	R AMKN L AMWU	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 16														
16	10,0	**D10.UN16.02.10 MR/L**	R ADTY L AG2V	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 18														
18	10,0	**D10.UN18.02.10 MR/L**	R AC8W L AFWF	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 20														
20	10,0	**D10.UN20.02.10 MR/L**	R AJ7T L AJ58	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 24														
24	10,0	**D10.UN24.02.10 MR/L**	R AAB4 L AKGC	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 28														
28	10,0	**D10.UN28.02.10 MR/L**	R AF3V L AMB5	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10	
▼ Pas/Inch // Threads/Inch = 32														
32	10,0	**D10.UN32.02.10 MR/L**	R AB0Q L AHY0	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10	

Exemple de commande // Order example: **D10.UN28.02.10 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales Interieures

Alésage minimum 14,0 mm.

Face Grooving in bores

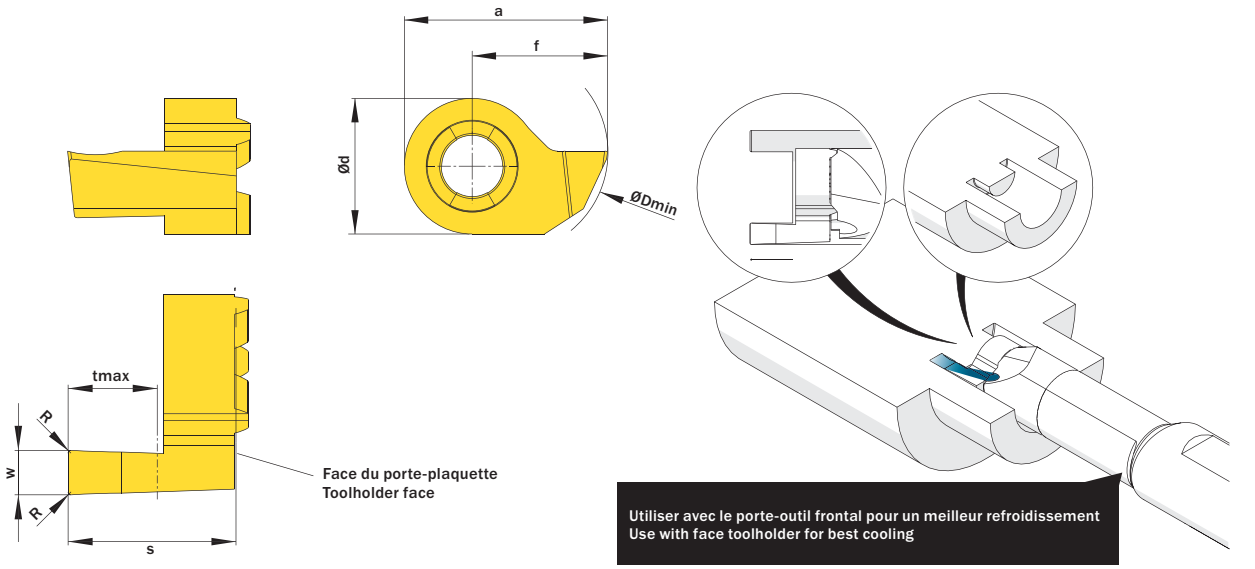
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
165, 166, 167

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/818**



l´image montre / Drawing shows: D14.1430.62 A R

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	w +0,03 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	-	1,5	**D14.1410.00 AR/L**	R AB03 L AJC4	X800 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	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	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	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	13,5	9,0	9,0	8,3	D14.A.R	new
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	0,2	3,0	**D14.1420.02 AR/L**	R AKZS L AG57	X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
14,0	2,388	0,2	3,0	**D14.1424.02 AR/L**	R AF82 L AHNH	X800 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	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 ABPP L AMDG	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L	

Exemple de commande // Order example: **D14.1430.62 AR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales Exterieures

Alésage minimum 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

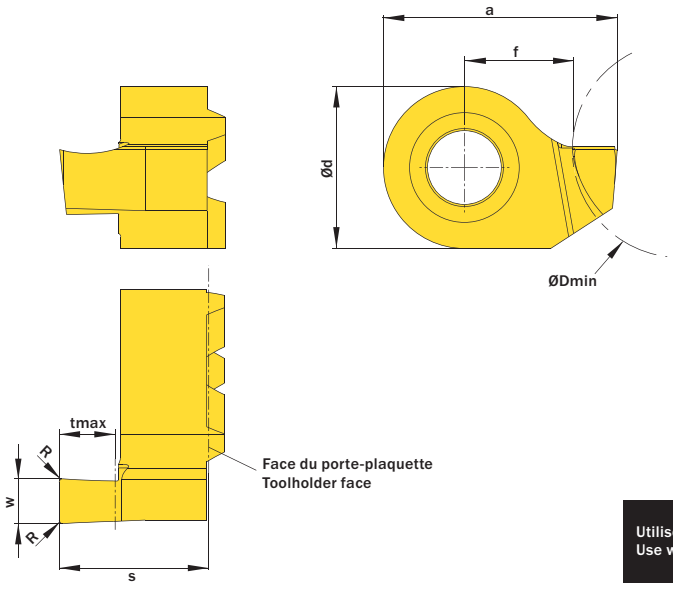
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

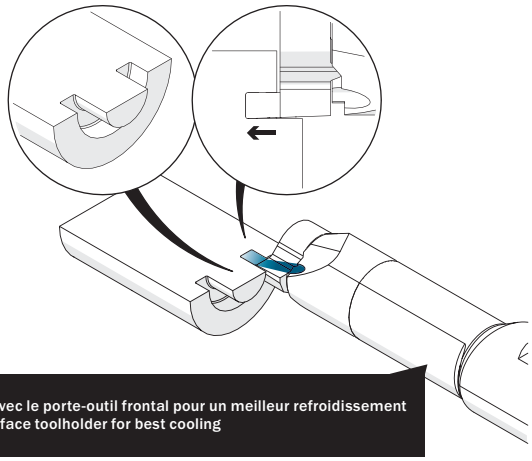
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
165, 166, 167

SP HM R Légende Legend **213**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/832**





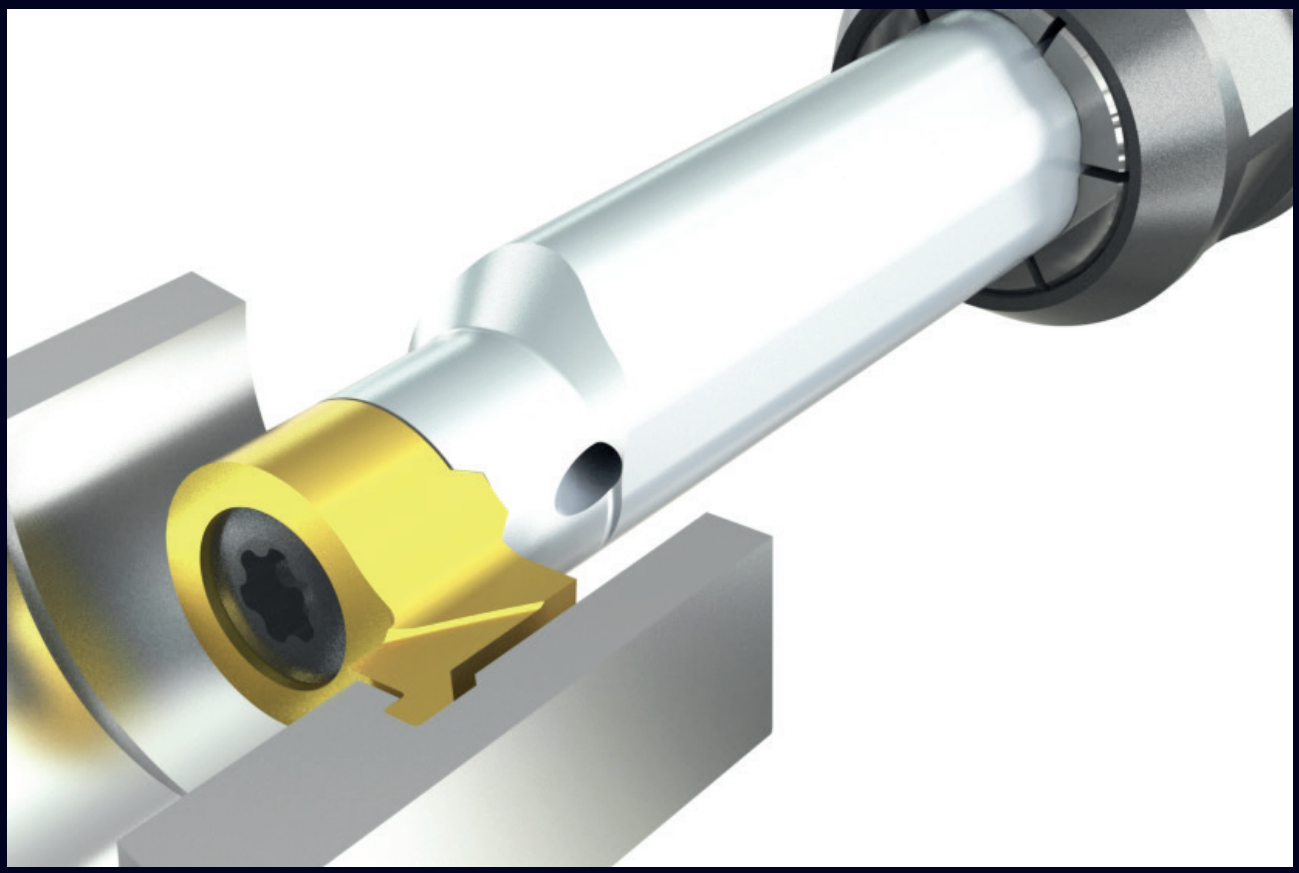
Utiliser avec le porte-outil frontal pour un meilleur refroidissement
Use with face toolholder for best cooling

l´image montre / Drawing shows: D14.1225.02 AR

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	w +0,03 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ tmax = 1,5 mm												
12,0	1,0	-	1,5	**D14.1210.00 AR/L**	R ABWS L AJFU	X800 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	11,67	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 2,5 mm												
12,0	1,5	0,2	2,5	**D14.1215.02 AR/L**	R APSE L AAPS	X800 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	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
▼ tmax = 3,0 mm												
12,0	1,981	0,2	3,0	**D14.1219.02 AR/L**	R A1AY L A1AX	X800 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,0	0,2	3,0	**D14.1220.02 AR/L**	R AC8D L AE18	X800 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 AFYK	X800 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,5	0,2	3,0	**D14.1225.02 AR/L**	R AGWW L AEK9	X800 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	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	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 5,0 mm												
12,0	2,0	0,2	5,0	**D14.1220.52 AR/L**	R ADJN L AMVV	X800 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	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,5	0,2	5,0	**D14.1225.52 AR/L**	R AF2H L AHXS	X800 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	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	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 6,0 mm												
12,0	3,0	0,2	6,0	**D14.1230.62 AR**	AAKH	X800 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	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	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L	

Exemple de commande // Order example: **D14.1215.02 AR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Rainure axiale dans un trou étroit avec outil de coupe simturn DX, parfaitement adaptée au contour perturbateur. Les plaquettes affûtées avec précision simturn DX sont disponibles en 15 tailles différentes pour presque toutes les applications dans des trous compris entre Ø 7,0 mm et env. 24,0 mm.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Axial groove in a narrow bore with simturn DX cutting tool, perfectly adapted to the interfering contour. The precision-ground simturn DX inserts are available in 15 different sizes for almost every application in bores between Ø 7.0 mm and approx. 24.0 mm.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Gorges Frontales Hémisphériques Interieures

Alésage minimum 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

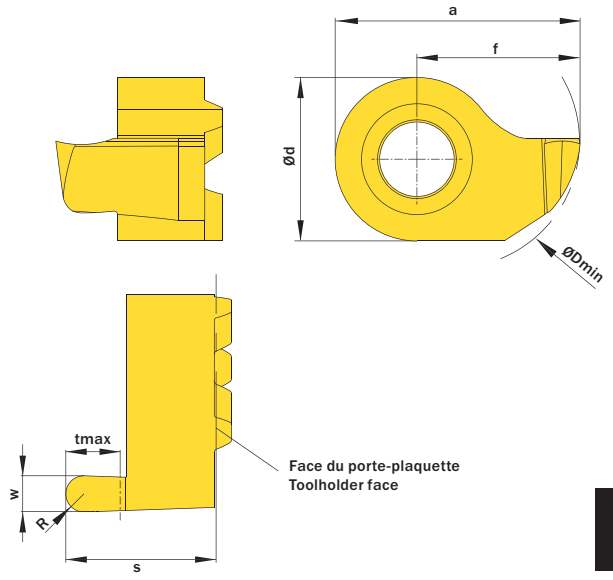
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

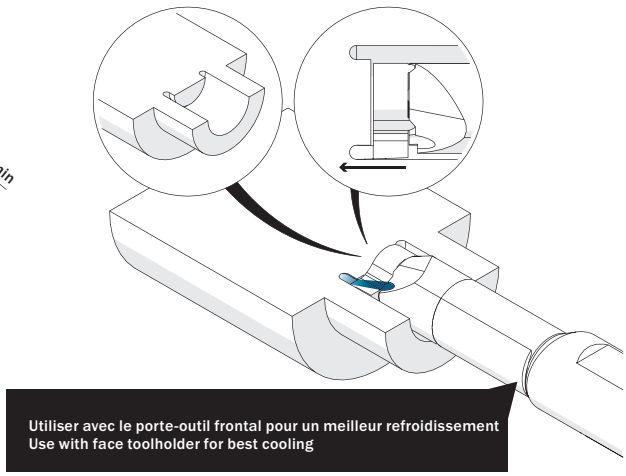
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
165, 166, 167

SP HM | R | Légende Legend | 213

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/819**





Utiliser avec le porte-outil frontal pour un meilleur refroidissement
Use with face toolholder for best cooling

l´image montre / Drawing shows: D14.1420.10 AR

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	0,5	**D14.1410.05 AR/L**	R AEG0 L ACGA	X800 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	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	D14.A.R	new inch
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,75	**D14.1415.07 AR/L**	R A1GH L A1GG	X800 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	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	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	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	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	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	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	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L	

Exemple de commande // Order example: **D14.1420.10 AR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales Hémisphériques Exterieures

Alésage minimum 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

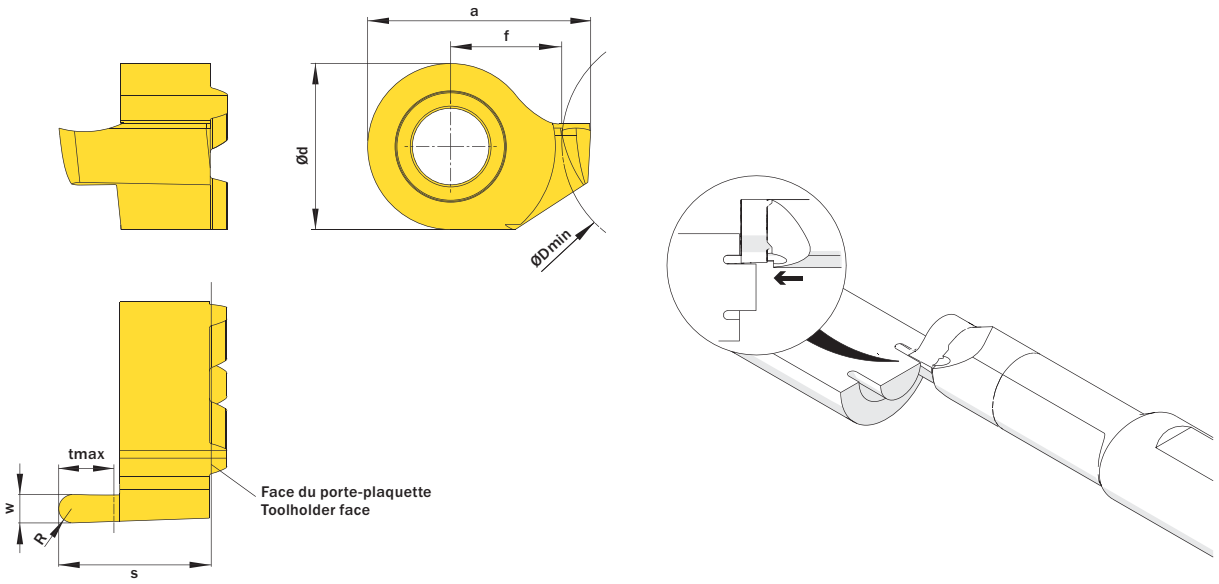
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page// Suitable toolholders on page
165, 166, 167

SP HM | R | Légende Legend | **213**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/964**



l´image montre / Drawing shows: D14.1216.08 AR

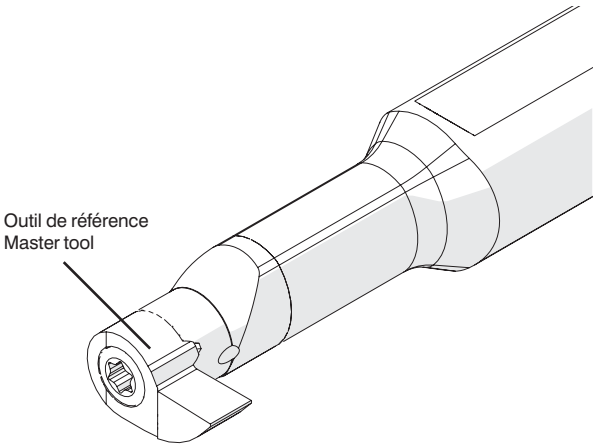
Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
12,0	1,0	0,5	**D14.1210.05 AR/L**	R AU6C L AU6B	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L	

Exemple de commande // Order example: **D14.1220.50 AV R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Info

Informations complémentaires
Additional Information

MASTER



Veuillez utiliser les outil de référence suivants pour le réglage et le positionnement le porte-outil dans les mandrins à expansion hydraulique. Ces outils maître constituent un moyen simple et sûr.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Outil de référence Master tool	Webcode	Pour porte-outils For toolholder
D07.MASTER GF25	A25K	D07...
D09.MASTER GF25	A25M	D09...
D10.MASTER R GF25	ATWD	D10...
D11.MASTER GF25	A25N	D11...
D14.MASTER R GF25	ATWC	D14...
D16.MASTER GF25	A25P	D16...
D18.MASTER GF25	A25Q	D18...

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

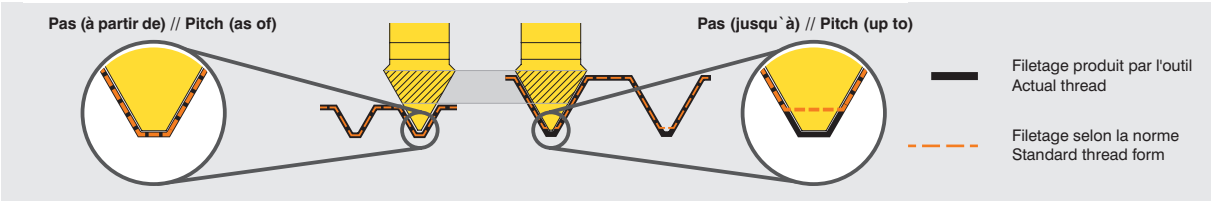
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Légende
Legend

SP / CBN **Plaquettes CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP / HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de Carbide Karbür kesici uç**

TW / HM **Porte-outil carbure // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro Porta-herramientas de Carbide // Karbür tutucu**

TW / ST **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in Steel // Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

ME **Système de serrage ME // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model**

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna Içten sogutmali

Anti-vibrations // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn DX
simturn DX Product List

Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P
D07.0.500.21 HM	153	D08.0070.00 ZL	177	D09.0.500.30 HM	155	D09.0917.01.09 MR	199	D10.0090.00.10 GR	179
D07.0.500.21 ST	164	D08.0070.00 ZR	177	D09.0.500.42 HM	155	D09.0917.02.09 ML	197	D10.0100.00.10 GL	179
D07.0.500.30 HM	153	D08.0078.00 GL	177	D09.0.625.14 ST	164	D09.0917.02.09 MR	197	D10.0100.00.10 GR	179
D07.0.500.42 HM	153	D08.0078.00 GR	177	D09.0004.08.09 VL	192	D09.1020.01.09 ML	199	D10.0100.00.11 GL	180
D07.0.625.12 ST	164	D08.0078.02 NL	189	D09.0004.08.09 VR	192	D09.1020.01.09 MR	199	D10.0100.00.11 GR	180
D07.0012.21 HM	153	D08.0078.02 NR	189	D09.0005.10.09 VL	192	D09.1020.02.09 ML	197	D10.0100.00.12 GL	182
D07.0012.21 ST	164	D08.0080.00 ZL	177	D09.0005.10.09 VR	192	D09.1020.02.09 MR	197	D10.0100.00.12 GR	182
D07.0012.30 HM	153	D08.0080.00 ZR	177	D09.0006.12.09 VL	192	D09.1325.01.09 ML	199	D10.0110.00.10 GL	179
D07.0012.42 HM	153	D08.0090.00 ZL	177	D09.0006.12.09 VR	192	D09.1325.01.09 MR	199	D10.0110.00.10 GR	179
D07.0016.12 ST	164	D08.0090.00 ZR	177	D09.0009.18.09 VL	192	D09.1325.02.09 ML	197	D10.0130.00.10 GL	179
D07.0100.00.07 GL	176	D08.0100.00 GL	177	D09.0009.18.09 VR	192	D09.1325.02.09 MR	197	D10.0130.00.10 GR	179
D07.0100.00.07 GR	176	D08.0100.00 GR	177	D09.0010.20.09 VL	192	D09.1630.01.09 ML	199	D10.0150.00.10 GL	179
D07.0100.00.08 GL	176	D08.0110.00 GL	177	D09.0010.20.09 VR	192	D09.1630.01.09 MR	199	D10.0150.00.10 GR	179
D07.0100.00.08 GR	176	D08.0110.00 GR	177	D09.0012.22 HM	155	D09.1630.02.09 ML	197	D10.0150.00.11 GL	180
D07.0150.00.07 GL	176	D08.0117.02 NL	189	D09.0012.30 HM	155	D09.1630.02.09 MR	197	D10.0150.00.11 GR	180
D07.0150.00.07 GR	176	D08.0117.02 NR	189	D09.0012.42 HM	155	D09.1855.02.09 YL	168	D10.0150.00.12 GL	182
D07.0150.00.08 GL	176	D08.0130.00 GL	177	D09.0012.56 HM	155	D09.1855.02.09 YR	168	D10.0150.00.12 GR	182
D07.0150.00.08 GR	176	D08.0130.00 GR	177	D09.0016.14 ST	164	D09.2055.02.09 YL	168	D10.0150.02.10 NL	189
D07.0150.02.08 NL	189	D08.0150.00 GL	177	D09.0055.02.09 YEL	169	D09.2055.02.09 YR	168	D10.0150.02.10 NR	189
D07.0150.02.08 NR	189	D08.0150.00 GR	177	D09.0055.02.09 YER	169	D09.3055.02.09 YL	174	D10.0150.02.11 NL	190
D07.1841.01 YL	168	D08.0150.02 NL	189	D09.0070.00.09 GL	178	D09.3055.02.09 YR	174	D10.0150.02.11 NR	190
D07.1841.01 YR	168	D08.0150.02 NR	189	D09.0070.00.09 GR	178	D09.3065.02.10 YL	174	D10.0150.02.12 NL	190
D07.1841.02 YL	168	D08.0157.00 GL	177	D09.0080.00.09 GL	178	D09.3065.02.10 YR	174	D10.0150.02.12 NR	190
D07.1841.02 YR	168	D08.0157.00 GR	177	D09.0080.00.09 GR	178	D09.3255.02.09 YR	171	D10.0160.00.10 GL	179
D07.3246.02 YR	171	D08.0157.02 NL	189	D09.0090.00.09 GL	178	D09.4545.02.09 FL	173	D10.0160.00.10 GR	179
D07.4545.02.07 FL	173	D08.0157.02 NR	189	D09.0090.00.09 GR	178	D09.4545.02.09 FR	173	D10.0198.02.10 NR	189
D07.4545.02.07 FR	173	D08.0160.00 GL	177	D09.0100.00.09 GL	178	D09.4755.02.09 YL	172	D10.0200.00.10 GL	179
D07.4746.02 YL	172	D08.0160.00 GR	177	D09.0100.00.09 GR	178	D09.4755.02.09 YR	172	D10.0200.00.10 GR	179
D07.4746.02 YR	172	D08.0198.00 GL	177	D09.0110.00.09 GL	178	D09.TR15.01.09 ML	201	D10.0200.00.11 GL	180
D07.A06.20 HM	162	D08.0198.00 GR	177	D09.0110.00.09 GR	178	D09.TR15.01.09 MR	201	D10.0200.00.11 GR	180
D07.A06.30 HM	162	D08.0198.02 NL	189	D09.0130.00.09 GL	178	D09.TR20.01.09 ML	201	D10.0200.00.12 GL	182
D07.A06.40 HM	162	D08.0198.02 NR	189	D09.0130.00.09 GR	178	D09.TR20.01.09 MR	201	D10.0200.00.12 GR	182
D07.A06.50 HM	162	D08.0200.00 GL	177	D09.0150.00.09 GL	178	D09.TR30.01.09 ML	201	D10.0200.02.10 NL	189
D07.A06.60 HM	162	D08.0200.00 GR	177	D09.0150.00.09 GR	178	D09.TR30.01.09 MR	201	D10.0200.02.10 NR	189
D07.MT05.01.07 ML	199	D08.0200.02 NL	189	D09.0150.02.09 NL	189	D09.TR40.01.10 ML	201	D10.0200.02.11 NL	190
D07.MT05.01.07 MR	199	D08.0200.02 NR	189	D09.0150.02.09 NR	189	D09.TR40.01.10 MR	201	D10.0200.02.11 NR	190
D07.MT10.01.07 ML	199	D08.0205.01 ML	199	D09.0150.02.10 NL	189	D10.0.500.22 HM	156	D10.0200.02.12 NL	190
D07.MT10.01.07 MR	199	D08.0205.01 MR	199	D09.0150.02.10 NR	189	D10.0.500.32 HM	156	D10.0200.02.12 NR	190
D07.MT15.01.07 ML	199	D08.0510.01 ML	199	D09.0160.00.09 GL	178	D10.0.500.48 HM	156	D10.0205.01.10 ML	199
D07.MT15.01.07 MR	199	D08.0510.01 MR	199	D09.0160.00.09 GR	178	D10.0.500.64 HM	156	D10.0205.01.10 MR	199
D08.0.500.12 ST	163	D08.0810.00 PL	196	D09.0200.00.09 GL	178	D10.0.625.16 ST	164	D10.0205.02.10 ML	197
D08.0.500.21 HM	154	D08.0810.00 PR	196	D09.0200.00.09 GR	178	D10.0.625.24 ST	164	D10.0205.02.10 MR	197
D08.0.500.30 HM	154	D08.0815.01 ML	199	D09.0200.02.09 NL	189	D10.0.750.24.087 ME	161	D10.0238.00.10 GL	179
D08.0.500.42 HM	154	D08.0815.01 MR	199	D09.0200.02.09 NR	189	D10.0004.08.10 VL	193	D10.0238.00.10 GR	179
D08.0.500.50 HM	154	D08.1846.005 YL	168	D09.0200.02.10 NL	189	D10.0004.08.10 VR	193	D10.0238.00.11 GL	180
D08.0.625.12 ST	163	D08.1846.005 YR	168	D09.0200.02.10 NR	189	D10.0005.10.10 VR	193	D10.0238.00.11 GR	180
D08.0004.08 VL	192	D08.1846.02 YL	168	D09.0205.01.09 ML	199	D10.0006.12.10 VL	193	D10.0250.00.10 GL	179
D08.0004.08 VR	192	D08.1846.02 YR	168	D09.0205.01.09 MR	199	D10.0006.12.10 VR	193	D10.0250.00.10 GR	179
D08.0006.12 VL	192	D08.1846.02 YU L	170	D09.0205.02.09 ML	197	D10.0009.18.10 VL	193	D10.0250.00.11 GL	180
D08.0006.12 VR	192	D08.1846.02 YU R	170	D09.0205.02.09 MR	197	D10.0009.18.10 VR	193	D10.0250.00.11 GR	180
D08.0008.157 VL	192	D08.2046.02 YL	168	D09.0250.00.09 GL	178	D10.0010.20.10 VL	193	D10.0300.00.10 GL	179
D08.0008.157 VR	192	D08.2046.02 YR	168	D09.0250.00.09 GR	178	D10.0010.20.10 VR	193	D10.0300.00.10 GR	179
D08.0008.16 VL	192	D08.2555.02 YL	171	D09.0300.00.09 GL	178	D10.0012.24 HM	156	D10.0300.00.11 GL	180
D08.0008.16 VR	192	D08.2555.02 YR	171	D09.0300.00.09 GR	178	D10.0012.32 HM	156	D10.0300.00.11 GR	180
D08.0009.18 VL	192	D08.3046.02 YL	174	D09.0500.56 HM	155	D10.0012.48 HM	156	D10.0318.00.10 GL	179
D08.0009.18 VR	192	D08.3046.02 YR	174	D09.0510.01.09 ML	199	D10.0012.64 HM	156	D10.0318.00.10 GR	179
D08.0010.20 VL	192	D08.3246.04 YR	171	D09.0510.01.09 MR	199	D10.0016.16 ST	164	D10.0318.00.11 GL	180
D08.0010.20 VR	192	D08.4545.02 FL	173	D09.0510.02.09 ML	197	D10.0016.24 ST	164	D10.0318.00.11 GR	180
D08.0012.21 HM	154	D08.4545.02 FR	173	D09.0510.02.09 MR	197	D10.0020.24.087 ME	161	D10.0510.01.10 ML	199
D08.0012.21 ST	163	D08.4746.01 YL	172	D09.0810.00.09 PL	196	D10.0056.02.10 YEL	169	D10.0510.01.10 MR	199
D08.0012.30 HM	154	D08.4746.01 YR	172	D09.0810.00.09 PR	196	D10.0056.02.10 YER	169	D10.0510.02.10 ML	197
D08.0012.42 HM	154	D08.4746.02 YL	172	D09.0815.01.09 ML	199	D10.0070.00.10 GL	179	D10.0510.02.10 MR	197
D08.0012.50 HM	154	D08.4746.02 YR	172	D09.0815.01.09 MR	199	D10.0070.00.10 GR	179	D10.0810.00.10 PL	196
D08.0016.12 ST	163	D08.4746.04 YL	172	D09.0815.02.09 ML	197	D10.0080.00.10 GL	179	D10.0810.00.10 PR	196
D08.0046.02.08 YEL	169	D08.4746.04 YR	172	D09.0815.02.09 MR	197	D10.0080.00.10 GR	179	D10.0813.19.10 ML	202
D08.0046.02.08 YER	169	D09.0.500.22 HM	155	D09.0917.01.09 ML	199	D10.0090.00.10 GL	179	D10.0813.19.10 MR	202

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn DX
simturn DX Product List

Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P
D10.0815.01.10 MR	199	D10.TR30.01.10 MR	201	D11.0130.00 GR	181	D11.2067.02 YR	168	D14.0078.00 ZR	183
D10.0815.02.10 ML	197	D10.TR40.01.11 ML	201	D11.0150.00 GL	181	D11.2240.01 ML	201	D14.0078.02 NL	190
D10.0815.02.10 MR	197	D10.TR40.01.11 MR	201	D11.0150.00 GR	181	D11.2240.01 MR	201	D14.0078.02 NR	190
D10.0917.01.10 ML	199	D10.UN08.02.10 ML	206	D11.0150.02 NL	189	D11.2755.02 YL	171	D14.0080.00 ZL	183
D10.0917.01.10 MR	199	D10.UN08.02.10 MR	206	D11.0150.02 NR	189	D11.2755.02 YR	171	D14.0080.00 ZR	183
D10.0917.02.10 ML	197	D10.UN13.02.10 MR	206	D11.0157.00 GL	181	D11.3067.02 YL	174	D14.0086.00 ZL	183
D10.0917.02.10 MR	197	D10.UN14.02.10 ML	206	D11.0157.00 GR	181	D11.3067.02 YR	174	D14.0086.00 ZR	183
D10.1020.01.10 ML	199	D10.UN14.02.10 MR	206	D11.0157.02 NL	189	D11.3267.04 YR	171	D14.0090.00 ZL	183
D10.1020.01.10 MR	199	D10.UN16.02.10 ML	206	D11.0157.02 NR	189	D11.4545.02 FL	173	D14.0090.00 ZR	183
D10.1020.02.10 ML	197	D10.UN16.02.10 MR	206	D11.0160.00 GL	181	D11.4545.02 FR	173	D14.0100.00 ZL	183
D10.1020.02.10 MR	197	D10.UN18.02.10 ML	206	D11.0160.00 GR	181	D11.4767.02 YL	172	D14.0100.00 ZR	183
D10.1118.14.10 ML	202	D10.UN18.02.10 MR	206	D11.0200.00 GL	181	D11.4767.02 YR	172	D14.0110.00 GL	183
D10.1118.14.10 MR	202	D10.UN20.02.10 ML	206	D11.0200.00 GR	181	D11.4767.04 YR	172	D14.0110.00 GR	183
D10.1325.01.10 ML	199	D10.UN20.02.10 MR	206	D11.0200.02 NL	189	D11.AC06.01 ML	203	D14.0117.02 NL	190
D10.1325.01.10 MR	199	D10.UN24.02.10 ML	206	D11.0200.02 NR	189	D11.AC06.01 MR	203	D14.0117.02 NR	190
D10.1325.02.10 ML	197	D10.UN24.02.10 MR	206	D11.0205.01 ML	200	D14.0.500.20 HM	158	D14.0130.00 GL	183
D10.1325.02.10 MR	197	D10.UN28.02.10 ML	206	D11.0205.01 MR	200	D14.0.500.34 HM	158	D14.0130.00 GR	183
D10.1423.11.10 ML	202	D10.UN28.02.10 MR	206	D11.0238.00 GL	181	D14.0.500.45 HM	158	D14.0150.00 GL	183
D10.1423.11.10 MR	202	D10.UN32.02.10 ML	206	D11.0238.00 GR	181	D14.0.500.64 HM	158	D14.0150.00 GR	183
D10.1630.01.10 ML	199	D10.UN32.02.10 MR	206	D11.0250.00 GL	181	D14.0.500.S.B.100 ST L	167	D14.0150.00.16 GL	184
D10.1630.01.10 MR	199	D11.0.500.29 HM	157	D11.0250.00 GR	181	D14.0.500.S.B.100 ST R	167	D14.0150.00.16 GR	184
D10.1630.02.10 ML	197	D11.0.500.42 HM	157	D11.0300.00 GL	181	D14.0.625.20 ST	164	D14.0150.00.17 GL	186
D10.1630.02.10 MR	197	D11.0.500.56 HM	157	D11.0300.00 GR	181	D14.0.625.30 ST	164	D14.0150.00.17 GR	186
D10.1856.02.10 YL	168	D11.0.500.64 HM	157	D11.0318.00 GL	181	D14.0.625.34 HM	158	D14.0150.02 NL	190
D10.1856.02.10 YR	168	D11.0.625.16 ST	163	D11.0318.00 GR	181	D14.0.625.45 HM	158	D14.0150.02 NR	190
D10.1856.02.10 YU L	170	D11.0004.08 VL	193	D11.0510.01 ML	200	D14.0.625.64 HM	158	D14.0150.02.16 NL	190
D10.1856.02.10 YU R	170	D11.0004.08 VR	193	D11.0510.01 MR	200	D14.0.625.S.B.120 ST L	167	D14.0150.02.16 NR	190
D10.1866.02.11 YL	168	D11.0006.117 VR	193	D11.0510.02 ML	197	D14.0.625.S.B.120 ST R	167	D14.0150.02.17 NL	191
D10.1866.02.11 YR	168	D11.0006.12 VL	193	D11.0510.02 MR	197	D14.0.750.25.124 ME	161	D14.0150.02.17 NR	191
D10.2056.02.10 YL	168	D11.0006.12 VR	193	D11.0810.00 PL	196	D14.0.750.S.B.120 ST L	167	D14.0157.00 GL	183
D10.2056.02.10 YR	168	D11.0008.157 VR	193	D11.0810.00 PR	196	D14.0.750.S.B.120 ST R	167	D14.0157.00 GR	183
D10.3058.02.10 YL	174	D11.0008.16 VL	193	D11.0813.19 ML	202	D14.0004.08 VL	194	D14.0157.02 NL	190
D10.3058.02.10 YR	174	D11.0008.16 VR	193	D11.0813.19 MR	202	D14.0004.08 VR	194	D14.0157.02 NR	190
D10.3068.02.11 YL	174	D11.0009.18 VL	193	D11.0815.00 PL	196	D14.0005.10 VL	194	D14.0160.00 GL	183
D10.3068.02.11 YR	174	D11.0009.18 VR	193	D11.0815.00 PR	196	D14.0005.10 VR	194	D14.0160.00 GR	183
D10.3258.02.10 YR	171	D11.0010.20 VL	193	D11.0815.01 ML	200	D14.0006.12 VL	194	D14.0198.02 NL	190
D10.4545.02.10 FL	173	D11.0010.20 VR	193	D11.0815.01 MR	200	D14.0006.12 VR	194	D14.0198.02 NR	190
D10.4545.02.10 FR	173	D11.0012.24 VL	193	D11.0815.02 ML	197	D14.0008.16 VL	194	D14.0200.00 GL	183
D10.4758.02.10 YL	172	D11.0012.24 VR	193	D11.0815.02 MR	197	D14.0008.16 VR	194	D14.0200.00 GR	183
D10.4758.02.10 YR	172	D11.0012.29 HM	157	D11.1015.01 ML	201	D14.0009.18 VL	194	D14.0200.00.16 GL	184
D10.AC05.01.11 MR	203	D11.0012.29 ST	163	D11.1015.01 MR	201	D14.0009.18 VR	194	D14.0200.00.16 GR	184
D10.AC06.01.11 ML	203	D11.0012.42 HM	157	D11.1020.01 ML	200	D14.0010.20 VL	194	D14.0200.00.17 GL	186
D10.AC06.01.11 MR	203	D11.0012.56 HM	157	D11.1020.01 MR	200	D14.0010.20 VR	194	D14.0200.00.17 GR	186
D10.AC08.01.11 ML	203	D11.0012.64 HM	157	D11.1020.02 ML	197	D14.0011.22 VL	194	D14.0200.02 NL	190
D10.AC08.01.11 MR	203	D11.0015.30 VL	193	D11.1020.02 MR	197	D14.0011.22 VR	194	D14.0200.02 NR	190
D10.NP14.02.10 ML	205	D11.0015.30 VR	193	D11.1118.14 ML	202	D14.0012.20 HM	158	D14.0200.02.16 NL	190
D10.NP14.02.10 MR	205	D11.0016.16 ST	163	D11.1118.14 MR	202	D14.0012.24 VL	194	D14.0200.02.16 NR	190
D10.NP18.02.10 ML	205	D11.0067.02.11 YEL	169	D11.1220.01 ML	201	D14.0012.24 VR	194	D14.0200.02.17 NL	191
D10.NP18.02.10 MR	205	D11.0067.02.11 YER	169	D11.1220.01 MR	201	D14.0012.34 HM	158	D14.0200.02.17 NR	191
D10.NP27.02.10 ML	205	D11.0070.00 ZL	181	D11.1325.01 ML	200	D14.0012.45 HM	158	D14.0205.02 ML	198
D10.NP27.02.10 MR	205	D11.0070.00 ZR	181	D11.1325.01 MR	200	D14.0012.64 HM	158	D14.0205.02 MR	198
D10.SA05.01.10 ML	203	D11.0078.00 ZL	181	D11.1325.02 ML	197	D14.0015.30 VL	194	D14.0238.00 GL	183
D10.SA05.01.10 MR	203	D11.0078.00 ZR	181	D11.1325.02 MR	197	D14.0015.30 VR	194	D14.0238.00 GR	183
D10.SA06.01.10 ML	203	D11.0078.02 NL	189	D11.1630.02 ML	197	D14.0016.20 ST	164	D14.0238.02 NL	190
D10.SA06.01.10 MR	203	D11.0078.02 NR	189	D11.1630.02 MR	197	D14.0016.30 ST	164	D14.0238.02 NR	190
D10.SA08.01.10 ML	203	D11.0080.00 ZL	181	D11.1730.01 ML	201	D14.0016.34 HM	158	D14.0238.02.17 NR	191
D10.SA08.01.10 MR	203	D11.0080.00 ZR	181	D11.1730.01 MR	201	D14.0016.45 HM	158	D14.0250.00 GL	183
D10.SA10.01.10 ML	203	D11.0090.00 ZL	181	D11.1855.02 YL	168	D14.0016.64 HM	158	D14.0250.00 GR	183
D10.SA10.01.10 MR	203	D11.0090.00 ZR	181	D11.1855.02 YR	168	D14.0016.75 HM	158	D14.0250.00.16 GL	184
D10.SA12.01.10 ML	203	D11.0100.00 GL	181	D11.1855.02 YU L	170	D14.0020.25.124 ME	161	D14.0250.00.16 GR	184
D10.SA12.01.10 MR	203	D11.0100.00 GR	181	D11.1855.02 YU R	170	D14.0031.62 VR	194	D14.0250.00.17 GL	186
D10.TR15.01.10 ML	201	D11.0100.02 NL	189	D11.1867.02 YL	168	D14.0062.12 VL	194	D14.0250.00.17 GR	186
D10.TR15.01.10 MR	201	D11.0100.02 NR	189	D11.1867.02 YR	168	D14.0062.12 VR	194	D14.0250.02 NL	190
D10.TR20.01.10 ML	201	D11.0110.00 GL	181	D11.1867.02 YU L	170	D14.0070.00 ZL	183	D14.0250.02 NR	190
D10.TR20.01.10 MR	201	D11.0110.00 GR	181	D11.1867.02 YU R	170	D14.0070.00 ZR	183	D14.0250.02.16 NL	190
D10.TR30.01.10 ML	201	D11.0130.00 GL	181	D11.2067.02 YL	168	D14.0078.00 ZL	183	D14.0250.02.16 NR	190

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn DX
simturn DX Product List

Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P
D14.0250.02.17 NR	191	D14.1220.52 AL	208	D14.1425.52 AR	207	D14.A.0016.60 HM L	165	D16.0200.02 NL	191
D14.0300.00 GL	183	D14.1220.52 AR	208	D14.1430.02 AL	207	D14.A.0016.60 HM R	165	D16.0200.02 NR	191
D14.0300.00 GR	183	D14.1224.02 AL	208	D14.1430.02 AR	207	D14.UN08.02.14 M R	206	D16.0250.00 GL	185
D14.0300.00.16 GL	184	D14.1224.02 AR	208	D14.1430.15 AL	210	D14.UN10.02.14 M R	206	D16.0250.00 GR	185
D14.0300.00.16 GR	184	D14.1224.52 AL	208	D14.1430.15 AR	210	D14.UN12.02.14 M R	206	D16.0300.00 GL	185
D14.0300.00.17 GL	186	D14.1224.52 AR	208	D14.1430.50 AV L	210	D16.0.500.40 HM	159	D16.0300.00 GR	185
D14.0300.00.17 GR	186	D14.1225.02 AL	208	D14.1430.50 AV R	210	D16.0.500.56 HM	159	D16.0350.00 GL	185
D14.0300.02.16 NL	190	D14.1225.02 AR	208	D14.1430.52 AL	207	D16.0.500.80 HM	159	D16.0350.00 GR	185
D14.0300.02.16 NR	190	D14.1225.12 AL	211	D14.1430.52 AR	207	D16.0.625.22 ST	163	D16.0400.00 GL	185
D14.0300.02.17 NL	191	D14.1225.12 AR	211	D14.1430.62 AR	207	D16.0.625.40 HM	159	D16.0400.00 GR	185
D14.0300.02.17 NR	191	D14.1225.50 AV L	211	D14.1432.02 AL	207	D16.0.625.56 HM	159	D16.0510.01 ML	200
D14.0318.00 GL	183	D14.1225.50 AV R	211	D14.1432.02 AR	207	D16.0.625.80 HM	159	D16.0510.01 MR	200
D14.0318.00 GR	183	D14.1225.52 AL	208	D14.1432.52 AL	207	D16.0008.16 VL	195	D16.0510.02 ML	198
D14.0318.02 NL	190	D14.1225.52 AR	208	D14.1432.52 AR	207	D16.0008.16 VR	195	D16.0510.02 MR	198
D14.0318.02 NR	190	D14.1230.02 AL	208	D14.1616.B.120 ST L	167	D16.0009.18 VL	195	D16.0810.00 PL	196
D14.0318.02.17 NR	191	D14.1230.02 AR	208	D14.1616.B.120 ST R	167	D16.0009.18 VR	195	D16.0810.00 PR	196
D14.0510.01 ML	200	D14.1230.15 AL	211	D14.1616.ST L	166	D16.0010.198 VR	195	D16.0815.00 PL	196
D14.0510.01 MR	200	D14.1230.15 AR	211	D14.1616.ST R	166	D16.0010.20 VL	195	D16.0815.00 PR	196
D14.0510.02 ML	198	D14.1230.50 AV L	211	D14.1730.01 ML	201	D16.0010.20 VR	195	D16.0815.01 ML	200
D14.0510.02 MR	198	D14.1230.50 AV R	211	D14.1730.01 MR	201	D16.0011.22 VL	195	D16.0815.01 MR	200
D14.0810.00 PL	196	D14.1230.52 AL	208	D14.1887.02 YL	168	D16.0011.22 VR	195	D16.0815.02 ML	198
D14.0810.00 PR	196	D14.1230.52 AR	208	D14.1887.02 YR	168	D16.0012.24 VL	195	D16.0815.02 MR	198
D14.0813.19 ML	202	D14.1230.62 AR	208	D14.1887.02 YU L	170	D16.0012.24 VR	195	D16.1020.01 ML	200
D14.0813.19 MR	202	D14.1232.02 AL	208	D14.1887.02 YU R	170	D16.0012.40 HM	159	D16.1020.01 MR	200
D14.0815.00 PL	196	D14.1232.02 AR	208	D14.1887.04 YL	168	D16.0012.56 HM	159	D16.1020.02 ML	198
D14.0815.00 PR	196	D14.1232.52 AL	208	D14.1887.04 YR	168	D16.0012.80 HM	159	D16.1020.02 MR	198
D14.0815.01 ML	200	D14.1232.52 AR	208	D14.2020.B.120 ST L	167	D16.0015.30 VL	195	D16.1118.14 ML	202
D14.0815.01 MR	200	D14.1325.01 ML	200	D14.2020.B.120 ST R	167	D16.0015.30 VR	195	D16.1118.14 MR	202
D14.0815.02 ML	198	D14.1325.01 MR	200	D14.2020.ST L	166	D16.0016.22 ST	163	D16.1220.01 ML	201
D14.0815.02 MR	198	D14.1325.02 ML	198	D14.2020.ST R	166	D16.0016.32 VL	195	D16.1220.01 MR	201
D14.1.000.S.B.150 ST L	167	D14.1325.02 MR	198	D14.2087.02 YL	168	D16.0016.32 VR	195	D16.1325.01 ML	200
D14.1.000.S.B.150 ST R	167	D14.1410.00 AL	207	D14.2087.02 YR	168	D16.0016.40 HM	159	D16.1325.01 MR	200
D14.1020.01 ML	200	D14.1410.00 AR	207	D14.2240.01 ML	201	D16.0016.56 HM	159	D16.1325.02 ML	198
D14.1020.01 MR	200	D14.1410.05 AL	210	D14.2240.01 MR	201	D16.0016.80 HM	159	D16.1325.02 MR	198
D14.1020.02 ML	198	D14.1410.05 AR	210	D14.2525.B.150 ST L	167	D16.0020.40 VL	195	D16.1423.11 ML	202
D14.1020.02 MR	198	D14.1411.00 AL	207	D14.2525.B.150 ST R	167	D16.0020.40 VR	195	D16.1423.11 MR	202
D14.1118.14 ML	202	D14.1411.00 AR	207	D14.2525.ST L	166	D16.0031.62 VR	195	D16.1630.02 ML	198
D14.1118.14 MR	202	D14.1412.058 AV R	210	D14.2525.ST R	166	D16.0062.12 VR	195	D16.1630.02 MR	198
D14.1210.00 AL	208	D14.1415.02 AL	207	D14.2750.01 ML	201	D16.0070.00 ZL	185	D16.1730.01 ML	201
D14.1210.00 AR	208	D14.1415.02 AR	207	D14.2750.01 MR	201	D16.0070.00 ZR	185	D16.1730.01 MR	201
D14.1210.05 AL	211	D14.1415.07 AL	210	D14.3087.02 YL	174	D16.0078.00 ZL	185	D16.1835.02 ML	198
D14.1210.05 AR	211	D14.1415.07 AR	210	D14.3087.02 YR	174	D16.0078.00 ZR	185	D16.1835.02 MR	198
D14.1211.00 AL	208	D14.1416.02 AL	207	D14.3210.02.16 YR	171	D16.0078.02 NL	191	D16.1897.02 YL	168
D14.1211.00 AR	208	D14.1416.02 AR	207	D14.3287.04 YR	171	D16.0078.02 NR	191	D16.1897.02 YR	168
D14.1212.B.100 ST L	167	D14.1416.020 AR	207	D14.3555.02 YL	171	D16.0080.00 ZL	185	D16.1897.02 YU L	170
D14.1212.B.100 ST R	167	D14.1416.08 AL	210	D14.3555.02 YR	171	D16.0080.00 ZR	185	D16.1897.02 YU R	170
D14.1212.ST L	166	D14.1416.08 AR	210	D14.4545.02 FL	173	D16.0090.00 ZL	185	D16.2140.02 ML	198
D14.1212.ST R	166	D14.1420.02 AL	207	D14.4545.02 FR	173	D16.0090.00 ZR	185	D16.2140.02 MR	198
D14.1215.02 AL	208	D14.1420.02 AR	207	D14.4710.02 YL	172	D16.0100.00 ZL	185	D16.2240.01 ML	201
D14.1215.02 AR	208	D14.1420.10 AL	210	D14.4710.02 YR	172	D16.0100.00 ZR	185	D16.2240.01 MR	201
D14.1215.07 AL	211	D14.1420.10 AR	210	D14.4787.02 YL	172	D16.0110.00 GL	185	D16.2750.01 ML	201
D14.1215.07 AR	211	D14.1420.50 AV L	210	D14.4787.02 YR	172	D16.0110.00 GR	185	D16.2750.01 MR	201
D14.1216.02 AL	208	D14.1420.50 AV R	210	D14.4787.04 YR	172	D16.0130.00 GL	185	D16.3560.01 ML	201
D14.1216.02 AR	208	D14.1420.52 AL	207	D14.A.0.625.05 ST L	165	D16.0130.00 GR	185	D16.3560.01 MR	201
D14.1216.08 AL	211	D14.1420.52 AR	207	D14.A.0.625.05 ST R	165	D16.0150.00 GL	185	D16.4055.02 YL	171
D14.1216.08 AR	211	D14.1424.02 AL	207	D14.A.0.625.20 ST L	165	D16.0150.00 GR	185	D16.4055.02 YR	171
D14.1219.02 AL	208	D14.1424.02 AR	207	D14.A.0.625.20 ST R	165	D16.0157.00 GL	185	D16.4702.02 YL	172
D14.1219.02 AR	208	D14.1424.52 AL	207	D14.A.0.625.42 HM L	165	D16.0157.00 GR	185	D16.4702.02 YR	172
D14.1220.01 ML	201	D14.1424.52 AR	207	D14.A.0.625.42 HM R	165	D16.0157.02 NL	191	D18.0.625.42 HM	160
D14.1220.01 MR	201	D14.1425.02 AL	207	D14.A.0.625.60 HM R	165	D16.0157.02 NR	191	D18.0.625.60 HM	160
D14.1220.02 AL	208	D14.1425.02 AR	207	D14.A.0016.05 ST L	165	D16.0157.04 NL	191	D18.0.625.85 HM	160
D14.1220.02 AR	208	D14.1425.12 AL	210	D14.A.0016.05 ST R	165	D16.0157.04 NR	191	D18.0.750.25 ST	164
D14.1220.10 AL	211	D14.1425.12 AR	210	D14.A.0016.20 ST L	165	D16.0160.00 GL	185	D18.0.750.40 ST	164
D14.1220.10 AR	211	D14.1425.50 AV L	210	D14.A.0016.20 ST R	165	D16.0160.00 GR	185	D18.0.750.85 HM	160
D14.1220.50 AV L	211	D14.1425.50 AV R	210	D14.A.0016.42 HM L	165	D16.0200.00 GL	185	D18.0.750.B.120 ST L	167
D14.1220.50 AV R	211	D14.1425.52 AL	207	D14.A.0016.42 HM R	165	D16.0200.00 GR	185	D18.0.750.B.120 ST R	167

SIMTEK Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn DX
simturn DX Product List

Numéro d´article Part number	P
D18.0009.18.18 VR	195
D18.0011.22.18 VL	195
D18.0011.22.18 VR	195
D18.0012.238.18 VR	195
D18.0015.30.18 VL	195
D18.0015.30.18 VR	195
D18.0016.32.18 VL	195
D18.0016.32.18 VR	195
D18.0016.42 HM	160
D18.0016.60 HM	160
D18.0016.85 HM	160
D18.0020.25 ST	164
D18.0020.40 ST	164
D18.0020.40.18 VL	195
D18.0020.40.18 VR	195
D18.0020.85 HM	160
D18.0150.00.18 GL	187
D18.0150.00.18 GR	187
D18.0150.00.20 GL	188
D18.0150.00.20 GR	188
D18.0150.02.20 NL	191
D18.0150.02.20 NR	191
D18.0150.02.22 NL	191
D18.0150.02.22 NR	191
D18.0200.00.18 GL	187
D18.0200.00.18 GR	187
D18.0200.00.20 GL	188
D18.0200.00.20 GR	188
D18.0200.02.18 NL	191
D18.0200.02.18 NR	191
D18.0200.02.20 NL	191
D18.0200.02.20 NR	191
D18.0200.02.22 NL	191
D18.0200.02.22 NR	191
D18.0238.00.18 GL	187
D18.0238.00.18 GR	187
D18.0238.00.20 GL	188
D18.0238.00.20 GR	188
D18.0250.00.18 GL	187
D18.0250.00.18 GR	187
D18.0250.00.20 GL	188
D18.0250.00.20 GR	188
D18.0250.02.20 NL	191
D18.0250.02.20 NR	191
D18.0300.00.18 GL	187
D18.0300.00.18 GR	187
D18.0300.00.20 GL	188
D18.0300.00.20 GR	188
D18.0300.02.20 NL	191
D18.0300.02.20 NR	191
D18.0318.00.18 GL	187
D18.0318.00.18 GR	187
D18.0318.02.20 NL	191
D18.0318.02.20 NR	191
D18.0350.00.18 GL	187
D18.0350.00.18 GR	187
D18.0350.00.20 GL	188
D18.0350.00.20 GR	188
D18.0400.00.18 GL	187
D18.0400.00.18 GR	187
D18.0400.00.20 GL	188
D18.0400.00.20 GR	188
D18.0400.02.20 NL	191
D18.0400.02.20 NR	191
D18.1.000.B.120 ST L	167
D18.1.000.B.120 ST R	167

Numéro d´article Part number	P
D18.1630.10.02 A L	208
D18.1630.10.02 A R	208
D18.1640.10.02 A L	208
D18.1640.10.02 A R	208
D18.1830.10.02 AL	207
D18.1830.10.02 AR	207
D18.1840.10.02 AL	207
D18.1840.10.02 AR	207
D18.2020.B.120 ST L	167
D18.2020.B.120 ST R	167
D18.2020.ST L	166
D18.2020.ST R	166
D18.2525.B.120 ST L	167
D18.2525.B.120 ST R	167
D18.2525.ST L	166
D18.2525.ST R	166
D18.3014.02.20 YL	174
D18.3014.02.20 YR	174
D18.4712.02.18 YL	172
D18.4712.02.18 YR	172
D18.4714.02.20 YL	172
D18.4714.02.20 YR	172
D18.A.0.750.05.18 ST L	165
D18.A.0.750.05.18 ST R	165
D18.A.0020.05.18 ST L	165
D18.A.0020.05.18 ST R	165

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK



Réduction des temps morts
Manipulation facile grâce au changement d'outils dans la machine et au siège de plaquette à centrage automatique.

Reduction of idle-times
Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.

Rapport qualité-prix maximal
3 arêtes de coupe affûtées avec précision dans les trous à partir de Ø 7,8 mm avec une précision de répétition très élevée.

Maximum price-performance ratio
3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.

Protection optimale des arêtes de coupe
Protection spéciale des arêtes de coupe passives contre les dommages.

Optimal protection of cutting edges
Special protection of the both passive cutting edges against damage.

Ø7,8mm

simturnPX

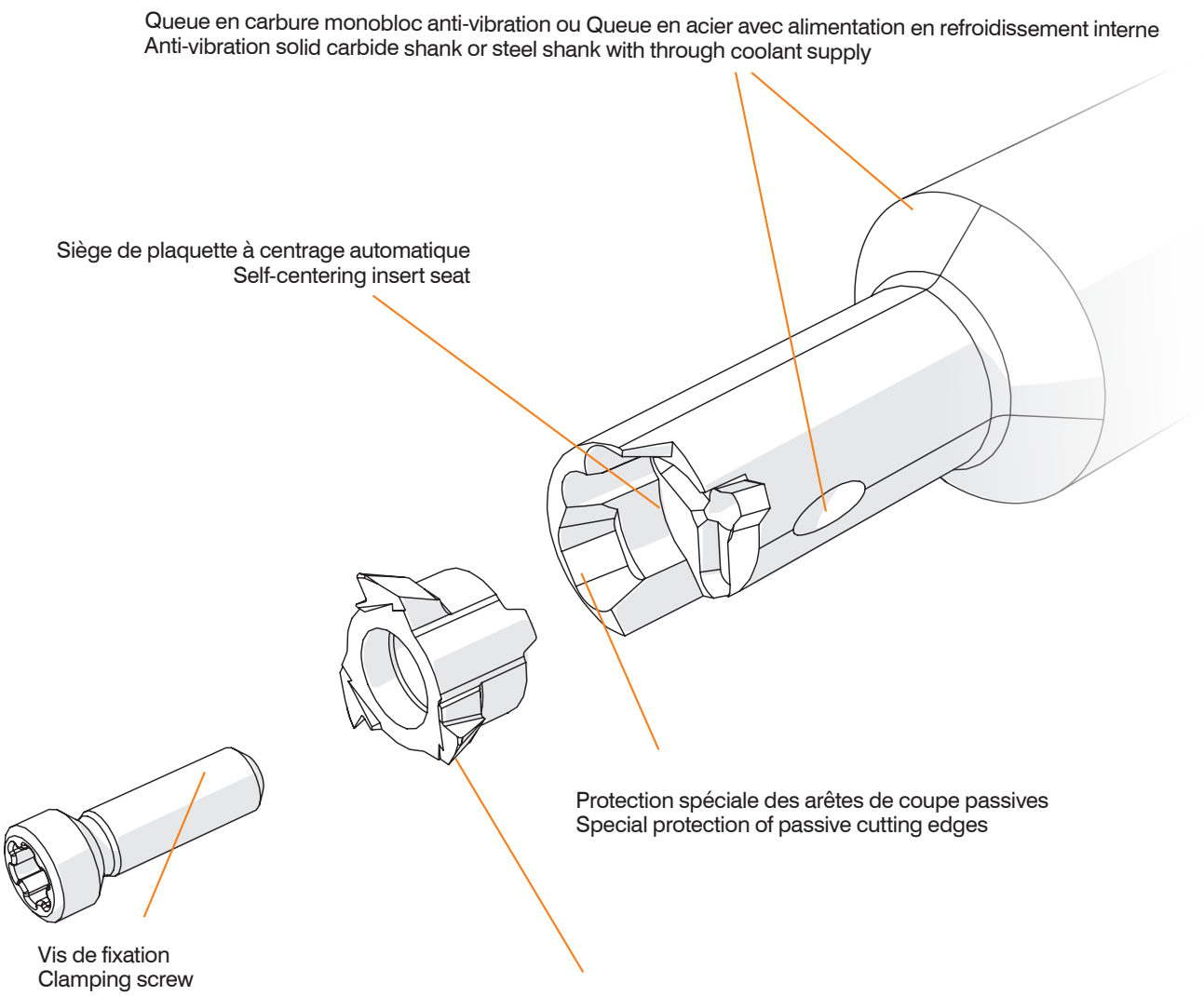
simturnPX
SIMTEK small part machining type PX



Boring **reinvented.**

Les Détails du Système
The system details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



Porte-Outils, Usinage Intérieur

Porte-outils carbure anti-vibratoire à queue cylindrique avec arrosage au centre. Sortie de liquide de refroidissement à gauche et à droite du porte-outils.

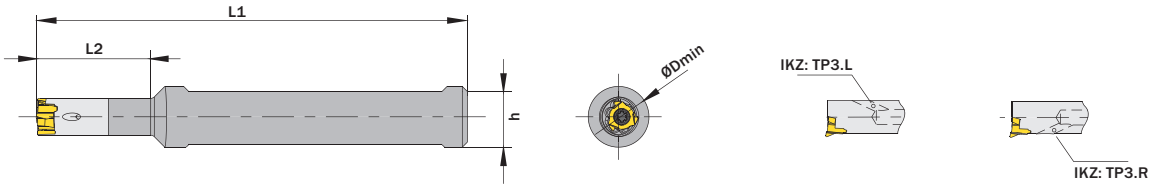
Toolholder, For Internal Applications

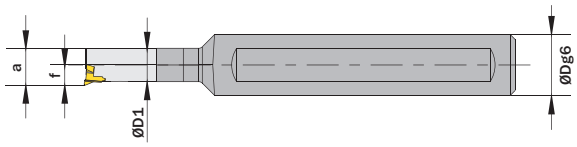
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

SP HM | Légende Legend 224

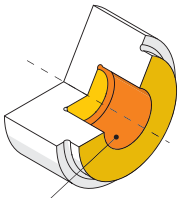
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1377**





Les dimensions a, f et Tmax dépendent de la plaquette utilisée.
Dimensions „a“und „f“ depend on used carbide inserts.

l´image montre / Drawing shows: TP3.R08.0012.23 HM R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L2 = 23,0 mm											
12,0	23,0	7,8	**TP3.L08.0012.23 HM R**	A6Z1	6,6	11,0	85,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	23,0	7,8	**TP3.R08.0012.23 HM R**	A6ZZ	6,6	11,0	85,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 33,0 mm											
12,0	33,0	7,8	**TP3.L08.0012.33 HM R**	A6Z5	6,6	11,0	94,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	33,0	7,8	**TP3.R08.0012.33 HM R**	A6Z3	6,6	11,0	94,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 42,0 mm											
12,0	42,0	7,8	**TP3.L08.0012.42 HM R**	A6Z9	6,6	11,0	106,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	42,0	7,8	**TP3.R08.0012.42 HM R**	A6Z7	6,6	11,0	106,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 50,0 mm											
12,0	50,0	7,8	**TP3.L08.0012.50 HM R**	A60D	6,6	11,0	115,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	50,0	7,8	**TP3.R08.0012.50 HM R**	A60B	6,6	11,0	115,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new

Exemple de commande // Order example: **TP3.R08.0012.23 HM R** (R = Version droite // Right hand version)

TP3.L: Nous recommandons l'utilisation de ces porte-outils uniquement pour le perçage de trous borgnes.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Porte-Outils, Usinage Intérieur

Porte-outils en acier à queue cylindrique avec arrosage au centre.
Sortie de liquide de refroidissement à gauche et à droite du porte-outils.

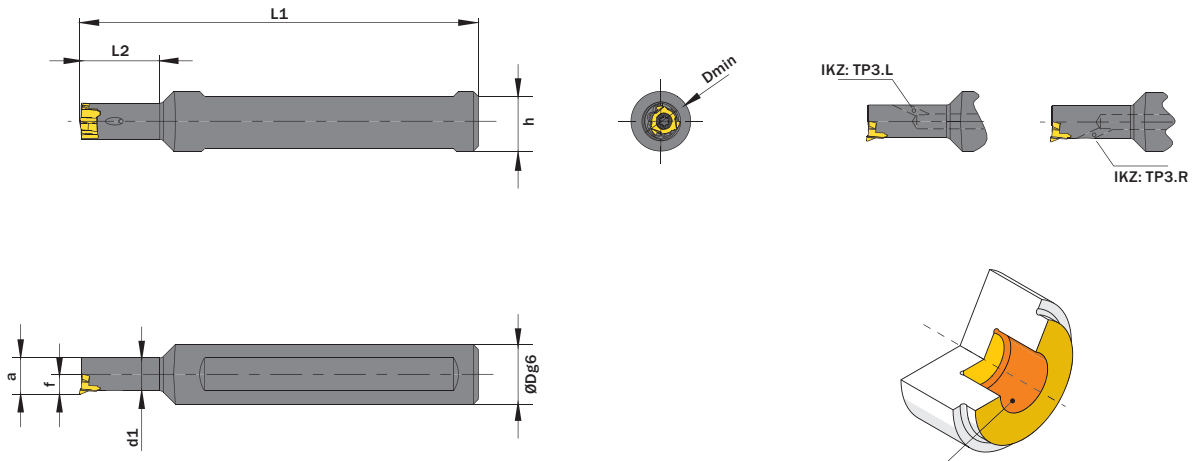
Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

TW ST | R | Légende Legend 224

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1376**



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: TP3.R08.0012.16 ST R

ØD h6 mm	L2 mm	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numérod´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	h mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L2 = 6,6 mm											
12,0	6,6	7,8	**TP3.L08.0012.06 ST R**	A6ZT	6,6	11,0	80,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	6,6	7,8	**TP3.R08.0012.06 ST R**	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 16,5 mm											
12,0	16,5	7,8	**TP3.L08.0012.16 ST R**	A6ZX	6,6	11,0	80,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	16,5	7,8	**TP3.R08.0012.16 ST R**	A6ZV	6,6	11,0	80,0	DM2x7,5T7F	T7F	TP3R.08	new

Exemple de commande // Order example: **TP3.R08.0012.16 ST R** (R = Version droite // Right hand version)

TP3.L: Nous recommandons l'utilisation de ces porte-outils uniquement pour le perçage de trous borgnes.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Alésage

A partir d´un diamètre d´alésage de 7,8 mm.

Boring

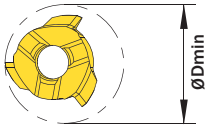
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

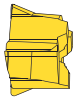
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
221, 222

SP HM R Légende Legend **224**

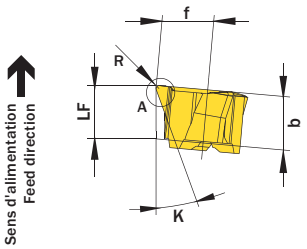
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1375**

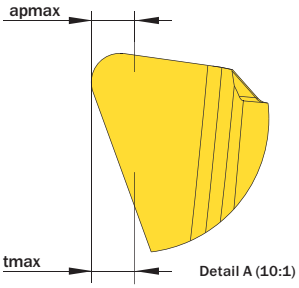


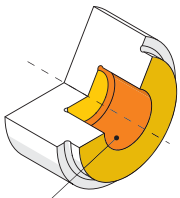


Illustrations similaires // Similar illustrations









Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	K	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	tmax mm	apmax mm	LF mm	f mm	b mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,1 mm												
7,8	20°	0,1	**TP3.2008.010.08 YBR**	A61N	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
▼ R = 0,2 mm												
7,8	18°	0,2	**TP3.1808.020.08 YR**	A607	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
7,8	18°	0,2	**TP3.1808.020.08 YER**	A609	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
7,8	32°	0,2	**TP3.3208.020.08 YR**	A61B	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
7,8	32°	0,2	**TP3.3208.020.08 YER**	A61F	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
7,8	47°	0,2	**TP3.4708.020.08 YR**	A61H	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new
7,8	47°	0,2	**TP3.4708.020.08 YER**	A61K	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,4	3,5	TP3R.08	new

Exemple de commande // Order example: **TP3.2008.010.08 YBR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Info

Légende
Legend

SP **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro**
HM **Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
ST **Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model**

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Anti-vibrations // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Répertoire de produits simturn PX
simturn PX Product List

Numéro d´article Part number	P
TP3.1808.020.08 YER	223
TP3.1808.020.08 YR	223
TP3.2008.010.08 YBR	223
TP3.3208.020.08 YER	223
TP3.3208.020.08 YR	223
TP3.4708.020.08 YER	223
TP3.4708.020.08 YR	223
TP3.L08.0.500.06 ST R	222
TP3.L08.0.500.16 ST R	222
TP3.L08.0.500.23 HM R	222
TP3.L08.0.500.33 HM R	222
TP3.L08.0.500.42 HM R	222
TP3.L08.0.500.50 HM R	222
TP3.L08.0012.06 ST R	222
TP3.L08.0012.16 ST R	222
TP3.L08.0012.23 HM R	221
TP3.L08.0012.33 HM R	221
TP3.L08.0012.42 HM R	221
TP3.L08.0012.50 HM R	221
TP3.R08.0.500.06 ST R	222
TP3.R08.0.500.16 ST R	222
TP3.R08.0.500.23 HM R	221
TP3.R08.0.500.33 HM R	221
TP3.R08.0.500.42 HM R	221
TP3.R08.0.500.50 HM R	221
TP3.R08.0012.06 ST R	222
TP3.R08.0012.16 ST R	222
TP3.R08.0012.23 HM R	221
TP3.R08.0012.33 HM R	221
TP3.R08.0012.42 HM R	221
TP3.R08.0012.50 HM R	221

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Deux arêtes de coupe **externes** et dans de **petits trous.**

Two cutting edges **external** and in **small bores.**

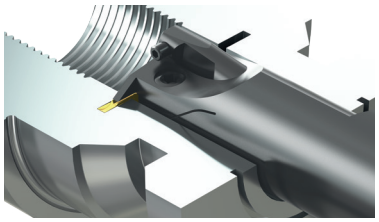
Toutes les applications en un coup d'œil // All applications at one glance

Réalisation de gorges · Gorges et copiage · Tronçonnage
Grooving· Grooving and Profiling · Parting-Off

Vue d'ensemble détaillée de toutes les applications à partir de la page 229
Detailed overview of all applications as of page 229

Applications Principales // Main Applications

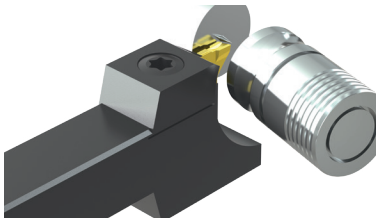
Réalisation de Gorges
Grooving



Plaquettes amovibles pour l'usinage de rainures de circlip anneau, selon DIN 471/472 et DIN 983/984. Largeur nominale des rainures de 1,1 mm à 4,15 mm.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 as well as DIN 983/984. Nominal width of grooves from 1,1 mm up to 4,15 mm.

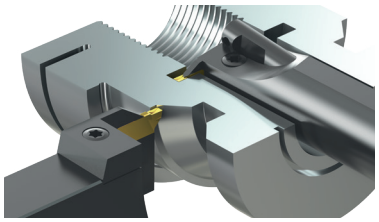
Tronçonnage
Parting-Off



Plaquettes de tronçonnage avec différentes largeurs de arêtes de coupe et avec différents angles. Avec géométrie spéciale de formation de copeaux pour le tronçonnage de composants avec des diamètres jusqu'à Ø 36,0 mm.

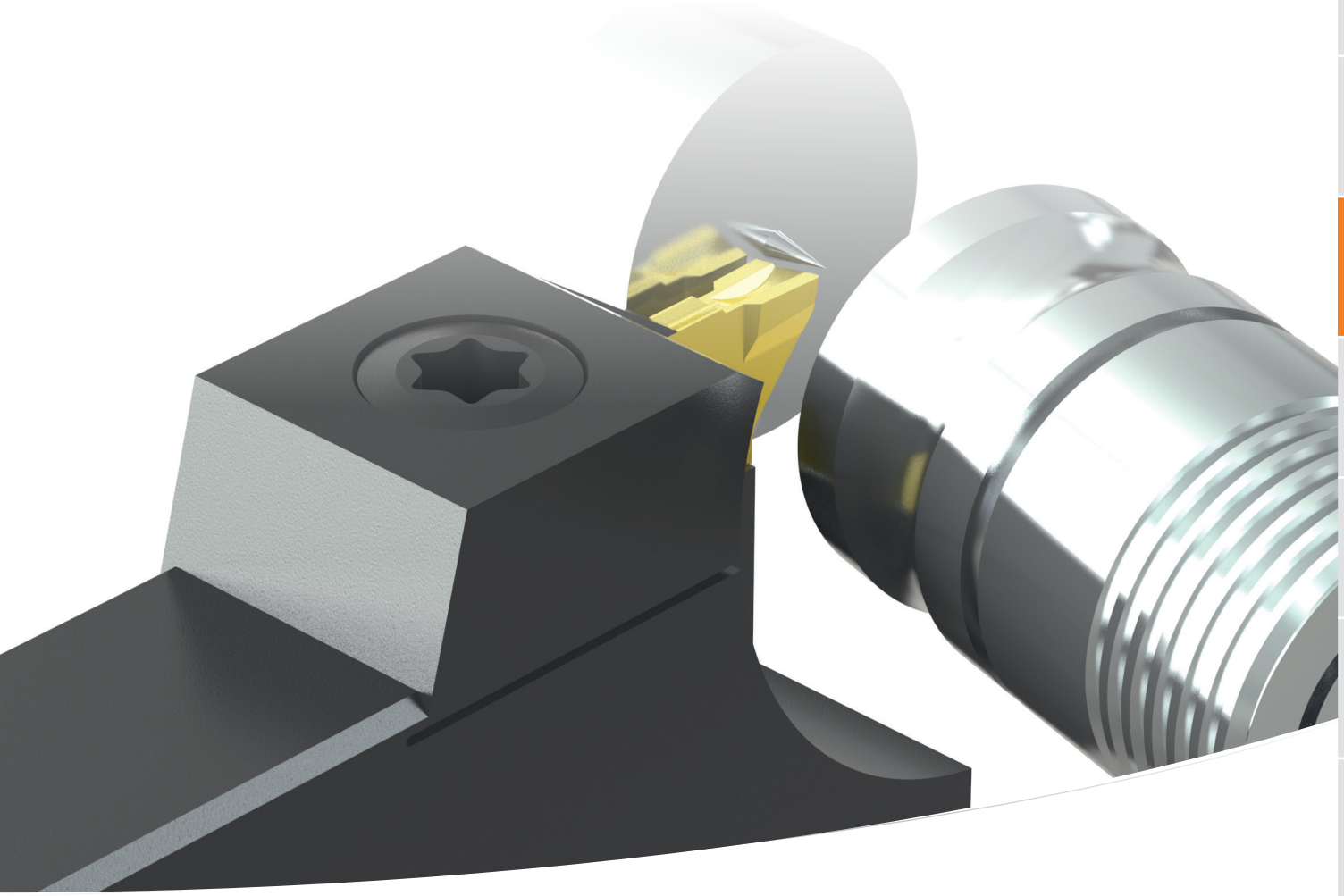
Parting-off inserts with different cutting edge widths and with different angles. With special chip forming geometry for the parting-off of coponents with diameters up to Ø 36,0 mm.

Gorges et Copiage
Grooving and Profiling



Profilage CNC avec différentes largeurs d'arête de coupe et rayon d'angle Avec géométrie de formation de copeaux pour un contrôle optimal des copeaux ou géométrie arête de coupe spéciale pour l'usinage d'alliages légers. Également disponible en tant qu'outils à rayon complet.

CNC-Profiling with different cutting edge widths and corner radii. With chip forming geometry for optimal chip control or special cutting edge gemetry for the machining of light alloysl. Also available as full radius tools.



Une plaquette à deux aretes de coupe en carbure et un porte-outil en acier pour vos applications dans les alésages à partir de Ø 24,50 mm

L'arrete de coupe à été conçue pour une meilleure évacuation des copeaux et une performance accrue

La conception de l'assise de la plaquette améliore sa stabilité et permet d'obtenir de meilleurs résultats

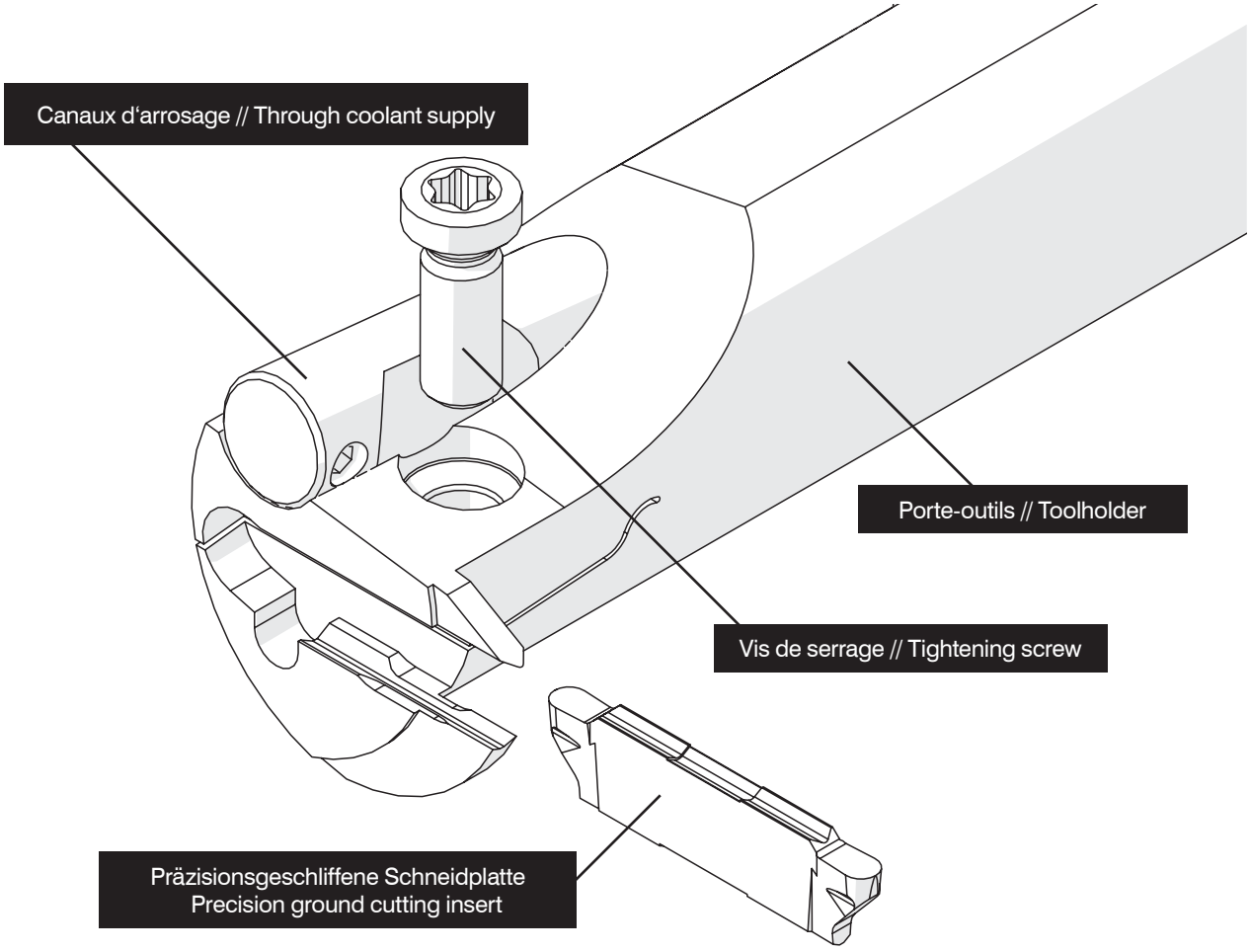
Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of Ø 24,5 mm.

The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

Les Détails du Système
The system details

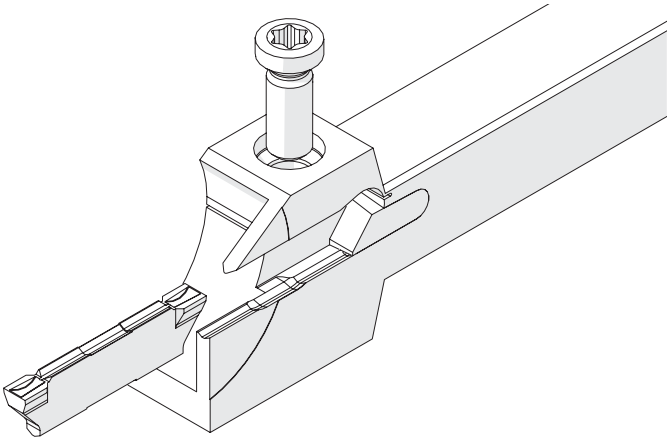
Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page 433



Pour l'usinage intérieur et extérieur
Available for internal and external applications

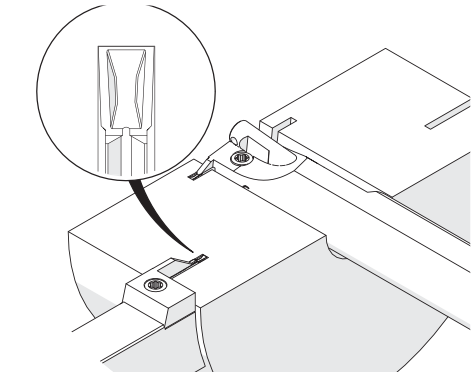
Interieur// Internal
A partir de 24,5 mm
As of bore diameter 24,5 mm

Exterieur // External
Profondeur de passe maximale 18,0 mm
Maximum cutting depth 18,0 mm



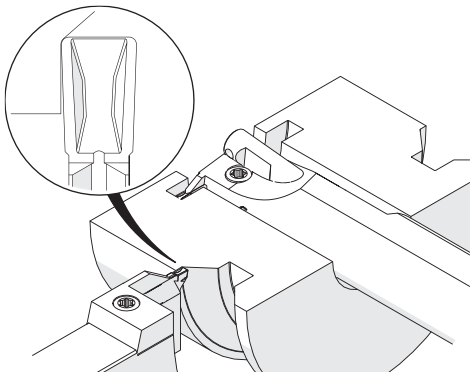
Applications Standards
Standard Applications

Page
244



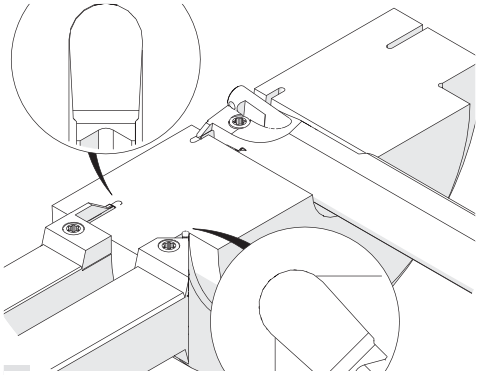
Gorges, Gorges Circlips
Grooving, Circlip Ring Grooves

A partir de la page
As of page
246



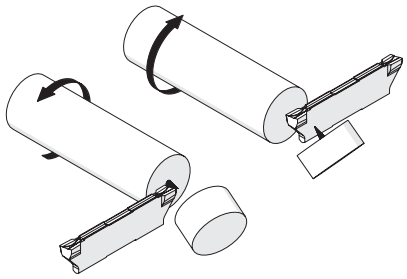
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

Page
247



Gorges, Copiage. Rayons Complets (hémisphériques).
Grooving and Profiling, Full Radius

A partir de la page
As of page
248



Tronçonnage
Parting off

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Porte-Outils, Interieurs Type A

Porte-outils pour applications interieures avec diamètre d'alésage minimum 24,5 mm. Avec arrosage pour une meilleure evacuation des copeaux.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

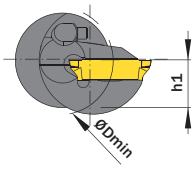
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

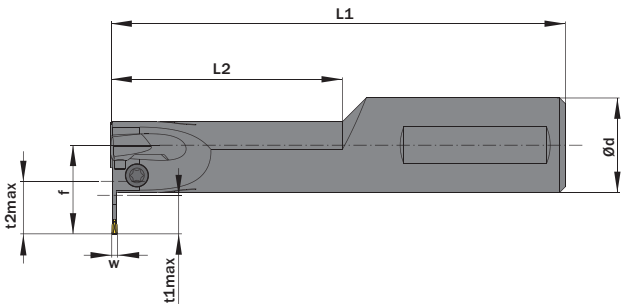
TW ST | R | Légende Legend 250

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/474**

Pour petit alésage
For smaller bores

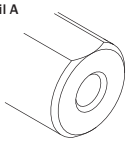




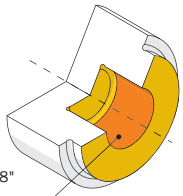


l´image montre / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Detail A



Connexion d'arrosage : filetage G1/8"
Connection thread G 1/8"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 19,05 mm																
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L**	R A1E2	L A1E1	18,0	8,5	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L**	R A1E4	L A1E3	18,0	8,5	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L**	R A1E6	L A1E5	18,0	8,5	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L**	R A1E7	L A1FA	18,0	8,5	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L**	R A1E9	L A1E8	18,0	8,5	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 20,0 mm																
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.15 R/L**	R ASVG	L ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.20 R/L**	R ASVJ	L ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.25 R/L**	R ASVM	L ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.30 R/L**	R ASVP	L ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.40 R/L**	R ASVS	L ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,0 mm																
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.15 R/L**	R ASWE	L ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.20 R/L**	R ASWG	L ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.25 R/L**	R ASWJ	L ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.30 R/L**	R ASWM	L ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.40 R/L**	R ASWP	L ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L**	R AW6A	L AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L**	R AW6C	L AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L**	R AW6E	L AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L**	R AW6G	L AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L**	R AW6J	L AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.0020.A25.48.11.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Interieurs Type A

Porte-outils pour applications interieures avec diamètre d'alésage minimum 31,0 mm. Avec arrosage pour une meilleure evacuation des copeaux.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

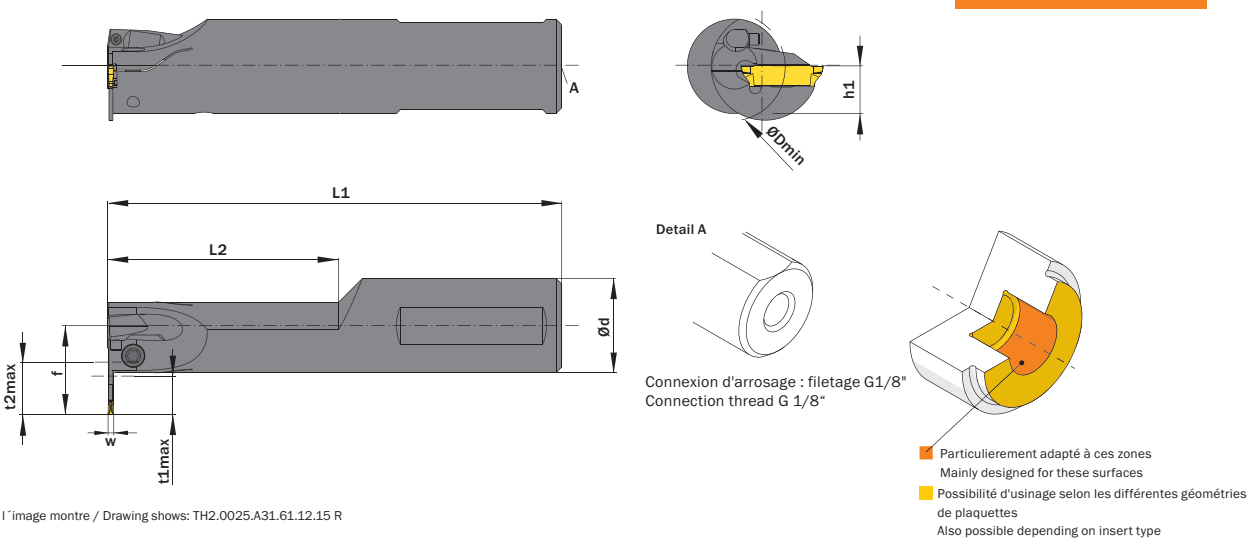
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend **250**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/860**

Pour grand alésage
For bigger bores



l´image montre / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød g6	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			f	h1 js14	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Ød = 25,0 mm																	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.15 R/L**	R ASWS	L ASWQ		23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.20 R/L**	R ASWU	L ASWT		23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.25 R/L**	R ASWW	L ASWV		23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.30 R/L**	R ASWY	L ASWX		23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.40 R/L**	R ASW0	L ASWZ		23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																	
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.15 R/L**	R AW6M	L AW6K		23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.20 R/L**	R AW6P	L AW6N		23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.25 R/L**	R AW6S	L AW6Q		23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.30 R/L**	R AW6U	L AW6T		23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.40 R/L**	R AW6W	L AW6V		23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 32,0 mm																	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.15 R/L**	R ASX0	L ASXZ		27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.15	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.20 R/L**	R ASX2	L ASX1		27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.20	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.25 R/L**	R ASX4	L ASX3		27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.25	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.30 R/L**	R ASX6	L ASX5		27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.30	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.40 R/L**	R ASX8	L ASX7		27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40	

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **TH2.0025.A31.61.12.20 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Interieurs Type B

Porte-outils pour applicationsinterieures avec diamètre d'alésage minimum 24,5 mm. Sans arrosage.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Without through coolant.

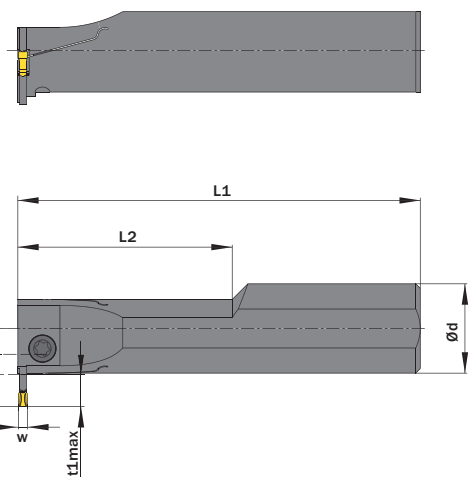
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

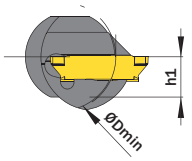
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

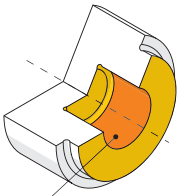
TW ST | R | Légende Legend | 250

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/477**

Pour petit alésage
For smaller bores







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R

Ød g6 mm	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 20,0 mm																	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.15 R/L**	R ASVU	L ASVT		18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.20 R/L**	R ASVW	L ASVV		18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.25 R/L**	R ASVY	L ASVX		18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.30 R/L**	R ASV0	L ASVZ		18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.40 R/L**	R ASV2	L ASV1		18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,0 mm																	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.15 R/L**	R ASW2	L ASW1		20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.20 R/L**	R ASW4	L ASW3		20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.25 R/L**	R ASW6	L ASW5		20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.30 R/L**	R ASW8	L ASW7		20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.40 R/L**	R ASXA	L ASW9		20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																	
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L**	R AW6Y	L AW6X		20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L**	R AW60	L AW6Z		20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L**	R AW62	L AW61		20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L**	R AW64	L AW63		20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L**	R AW66	L AW65		20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.0020.B25.48.11.20 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Interieurs Type B

Porte-outils pour applications interieures avec diamètre d'alésage minimum 31,0 mm. Sans arrosage.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Without through coolant.

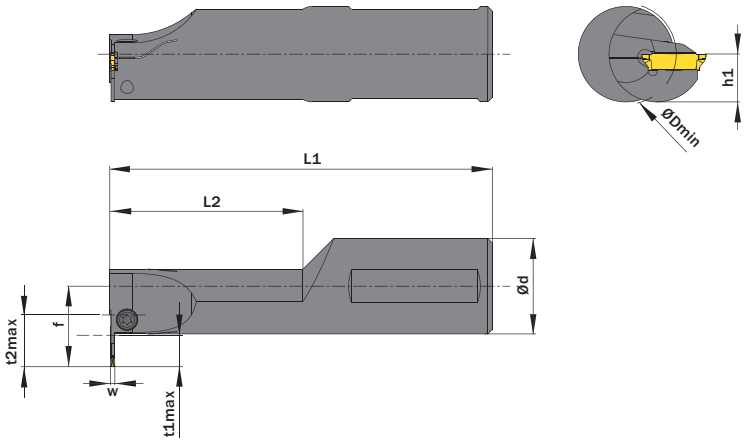
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

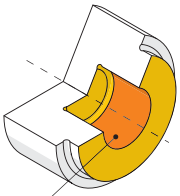
TW ST | R | Légende Legend 250

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/859**

Pour grand alésage
For bigger bores



l´image montre / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	ØDmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table				**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**													
▼ Ød = 25,0 mm																	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.15 R/L**	R ASXC	L ASXB		23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.20 R/L**	R ASXE	L ASXD		23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.25 R/L**	R ASXG	L ASXF		23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.30 R/L**	R ASXJ	L ASXH		23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.40 R/L**	R ASXM	L ASXK		23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																	
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.15 R/L**	R AW68	L AW67		23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.20 R/L**	R AW7A	L AW69		23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.25 R/L**	R AW7C	L AW7B		23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.30 R/L**	R AW7E	L AW7D		23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.40 R/L**	R AW7G	L AW7F		23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 32,0 mm																	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.15 R/L**	R ASYM	L ASYK		27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.15	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.20 R/L**	R ASYP	L ASYN		27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.20	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.25 R/L**	R ASYS	L ASYQ		27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.25	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.30 R/L**	R ASYU	L ASYT		27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.30	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.40 R/L**	R ASYW	L ASYV		27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40	

Exemple de commande // Order example: **TH2.0025.B31.61.12.30 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Exterieurs Type A

Porte-outil pour les petites machines, carré 10,0 x 10,0 mm.

Toolholder, External, Type A

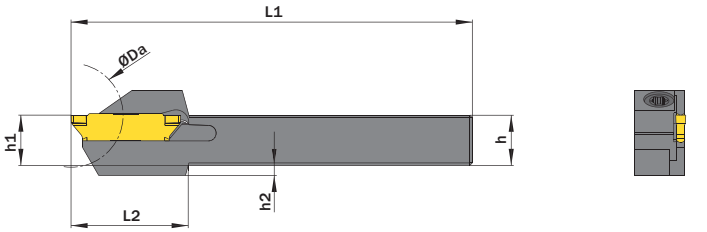
Toolholder for small part machining. Shank size 10,0 x 10,0 mm.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

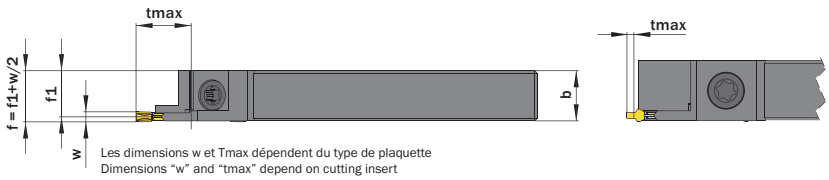
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R | Légende Legend 250

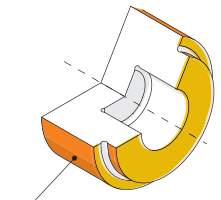
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/468**



ØDa	tmax
Ø16,0 mm / Ø0.6299"	11,0 mm / 0.4331"
Ø20,0 mm / Ø0.7874"	8,0 mm / 0.3150"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	6,0 mm / 0.2362"
Ø40,0 mm / Ø1.5748"	5,0 mm / 0.1969"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	4,0 mm / 0.1575"
Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,5 mm / 0.1378"



Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1010.A11.08.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L1 = 80,0 mm														
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.15 R/L**	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.20 R/L**	R ASDH L ASNM	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	upd
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.25 R/L**	R ASNP L ASNN	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	upd
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.30 R/L**	R ASNS L ASNQ	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	upd
▼ L1 = 125,0 mm														
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.15 R/L**	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.20 R/L**	R AUHK L AUHJ	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	upd
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.25 R/L**	R AUHN L AUHM	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	upd
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.30 R/L**	R AUHQ L AUHP	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	upd

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.1010.A11.08.20 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Exterieurs Type A

Porte-outil pour les petites machines, carré 12,0 x 12,0 mm.

Toolholder, External, Type A

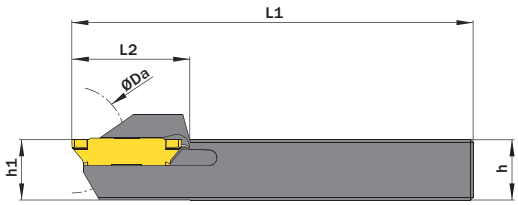
Toolholder for small part machining. Shank size 12,0 x 12,0 mm.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

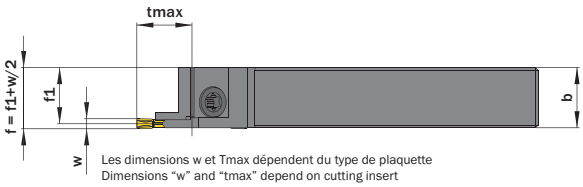
TW ST R Légende Legend 250

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/469**

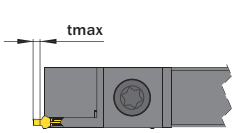


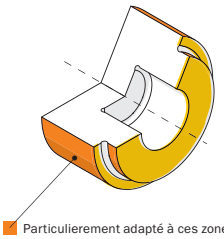


ØDa	tmax
Ø24,0 mm / Ø0.9449"	13,0 mm / 0.5118"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	10,0 mm / 0.3937"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	8,0 mm / 0.3150"
Ø62,0 mm / Ø2.4409"	7,0 mm / 0.2756"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	6,0 mm / 0.2362"
Ø200,0 mm / Ø7.8740"	5,5 mm / 0.2165"



Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1212.A13.08.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L1 = 80,0 mm																
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.15 R/L**	R	ASN6	L	ASN5	11,42	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.20 R/L**	R	ASN8	L	ASN7	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.25 R/L**	R	ASPA	L	ASN9	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.30 R/L**	R	ASPC	L	ASPB	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.40 R/L**	R	ASPE	L	ASPD	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ L1 = 125,0 mm																
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L**	R	A1FC	L	A1FB	12,12	12,7	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.20 R/L**	R	A1FE	L	A1FD	11,9	12,7	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.25 R/L**	R	A2FN	L	A1FF	11,65	12,7	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L**	R	A1FH	L	A1FG	11,38	12,7	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.40 R/L**	R	A1FM	L	A1FK	10,95	12,7	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.15 R/L**	R	AUHT	L	AUHS	11,42	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.20 R/L**	R	AUHV	L	AUHU	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.25 R/L**	R	AUHX	L	AUHW	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.30 R/L**	R	AUHZ	L	AUHY	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.40 R/L**	R	AUH1	L	AUH0	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **TH2.1212.A13.12.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs Type B

Porte-outils pour applications exterieures pour grandes profondeures de coupe.

Toolholder, External, Type B

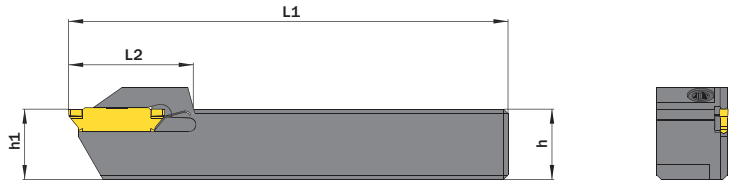
Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

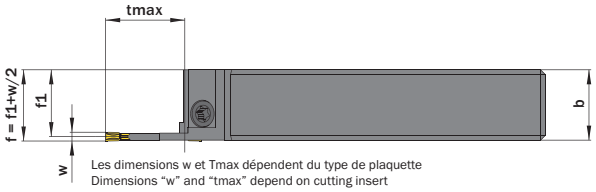
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

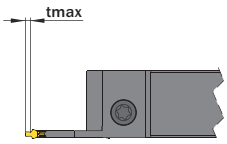
TW ST R Légende Legend 250

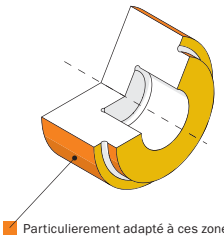
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/861**





Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.15 R/L**	R A1FP L A1FN	15,3	15,88	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L**	R A1FS L A1FQ	15,08	15,88	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L**	R A1FU L A1FT	14,82	15,88	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L**	R A1FW L A1FV	14,58	15,88	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	upd inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L**	R A1FY L A1FX	14,12	15,88	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.15 R/L**	R ASQE L ASQD	15,42	16,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.20 R/L**	R ASQG L ASQF	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.25 R/L**	R ASQJ L ASQH	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.30 R/L**	R ASQM L ASQK	14,7	16,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.40 R/L**	R ASQP L ASQN	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	upd
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.15 R/L**	R AW7P L AW8M	18,48	19,05	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.20 R/L**	R AW7Q L AW8N	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.25 R/L**	R AW7S L AW8P	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.30 R/L**	R AW7T L AW8Q	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L**	R AW7U L AW8S	17,3	19,05	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	upd inch
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.15 R/L**	R ASSP L ASSN	19,42	20,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	upd
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.20 R/L**	R ASSS L ASSQ	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.25 R/L**	R ASSU L ASST	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.30 R/L**	R ASSW L ASSV	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.40 R/L**	R ASSY L ASSX	18,25	20,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	upd

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.1616.B18.12.30 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs Type B

Porte-outils pour applications exterieures pour grandes profondeures de coupe.

Toolholder, External, Type B

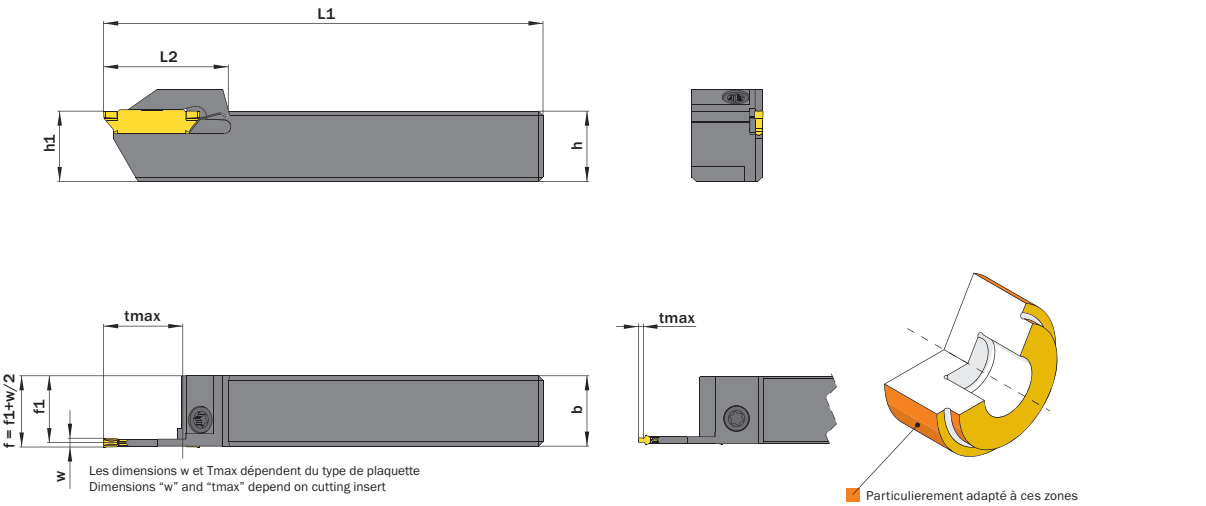
Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Légende Legend 250

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1037**



Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions “w” and “tmax” depend on cutting insert

Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Suite du tableau Continued Table				**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**										
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.15 R/L**	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.20 R/L**	R AST0 L ASTZ	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.25 R/L**	R AST2 L AST1	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.30 R/L**	R AST4 L AST3	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.40 R/L**	R AST6 L AST5	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm														
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.15 R/L**	R AW7H L AW8F	24,85	25,4	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.20 R/L**	R AW7J L AW8G	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.25 R/L**	R AW7K L AW8H	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.30 R/L**	R AW7M L AW8J	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.40 R/L**	R AW7N L AW8K	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch

Exemple de commande // Order example: **TH2.2525.B18.15.30 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs Type C

Porte-outils pour applications exterieures pour profondeurs de coupe réduite pour une meilleure stabilité.

Toolholder, External, Type C

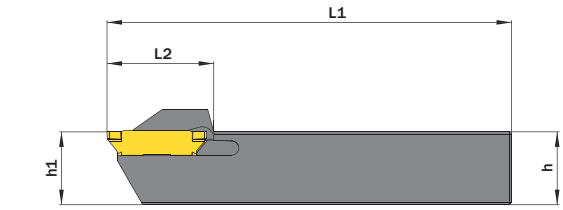
Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

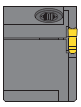
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

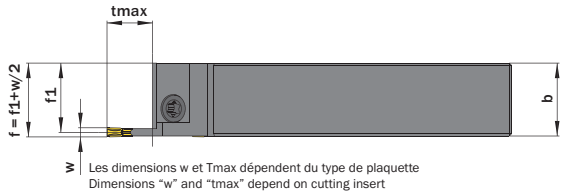
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend | 250

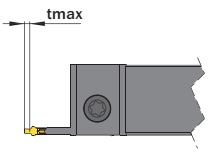
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/862**

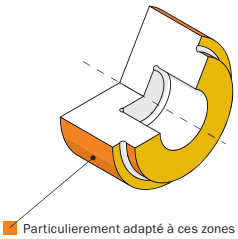






Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.15 R/L**	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.20 R/L**	R ASQ4 L ASQ3	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.25 R/L**	R ASQ6 L ASQ5	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.30 R/L**	R ASQ8 L ASQ7	14,68	16,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.40 R/L**	R ASSA L ASQ9	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.15 R/L**	R AW70 L AW8Y	18,5	19,05	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.20 R/L**	R AW71 L AW8Z	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.25 R/L**	R AW72 L AW80	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.30 R/L**	R AW73 L AW81	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.40 R/L**	R AW74 L AW82	17,5	19,05	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.15 R/L**	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.20 R/L**	R ASTC L ASTB	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.25 R/L**	R ASTE L ASTD	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.30 R/L**	R ASTG L ASTF	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.40 R/L**	R ASTJ L ASTH	18,2	20,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.1616.C10.12.30 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs Type C

Porte-outils pour applications exterieures pour profondeurs de coupe réduite pour une meilleure stabilité.

Toolholder, External, Type C

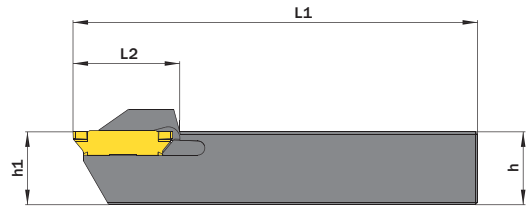
Toolholder for external applications.Reduced cutting depth, designed for highest stability.

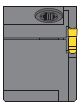
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

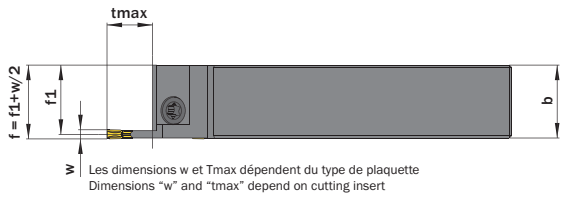
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Légende Legend 250

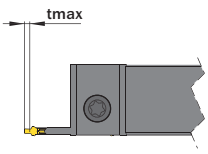
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1057**

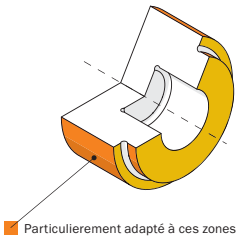






Les dimensions w et Tmax dépendent du type de plaquette
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table				**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**													
▼ h = 25,0 mm																	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.15 R/L**	R	ASUJ	L	ASUH	24,45	25,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.20 R/L**	R	ASUM	L	ASUK	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.25 R/L**	R	ASUP	L	ASUN	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.30 R/L**	R	ASUS	L	ASUQ	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.40 R/L**	R	ASUU	L	ASUT	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm																	
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.15 R/L**	R	AW7V	L	AW8T	24,85	25,4	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.20 R/L**	R	AW7W	L	AW8U	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.25 R/L**	R	AW7X	L	AW8V	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.30 R/L**	R	AW7Y	L	AW8W	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.40 R/L**	R	AW7Z	L	AW8X	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	inch

Exemple de commande // Order example: **TH2.2525.C10.15.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Exterieurs D'angles à 45°

Porte-outils pour angles exterieures à 45°.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

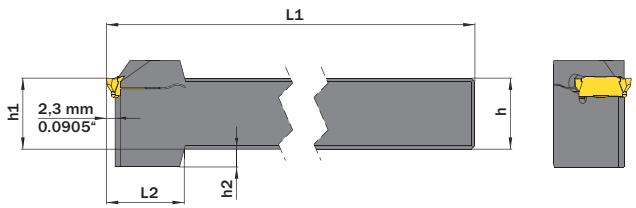
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

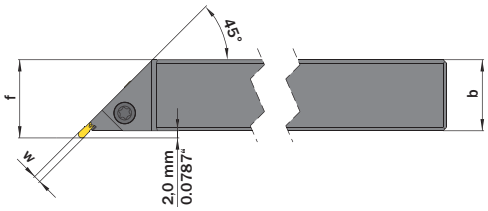
TW ST | R | Légende Legend | 250

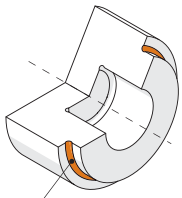
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/473**

Attention, merci de prendre note des conditions ci-après

Please pay attention to the additional information below.







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

l´image montre / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.S.D45.12.15 R/L**	R AW8A L AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.S.D45.12.20 R/L**	R AW8B L AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.S.D45.12.25 R/L**	R AW8C L AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.S.D45.12.30 R/L**	R AW8D L AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.S.D45.12.40 R/L**	R AW8E L AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.15 R/L**	R ASUW L ASUV	22,0	20,0	5,0	30,0	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.20 R/L**	R ASUY L ASUX	22,0	20,0	5,0	30,0	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.25 R/L**	R ASU0 L ASUZ	22,0	20,0	5,0	30,0	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.30 R/L**	R ASU2 L ASU1	22,0	20,0	5,0	30,0	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.40 R/L**	R ASU4 L ASU3	22,0	20,0	5,0	30,0	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.!

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **TH2.2020.D45.12.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Veuillez concorder la faisabilité technique du piquage externe avec nos conseillers techniques : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Veuillez nous envoyer un plan de la pièce à usiner pour faire une commande.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Porte-Outils, Exterieurs D'angles à 45°

Porte-outils pour pour angles exterieures à 45°.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

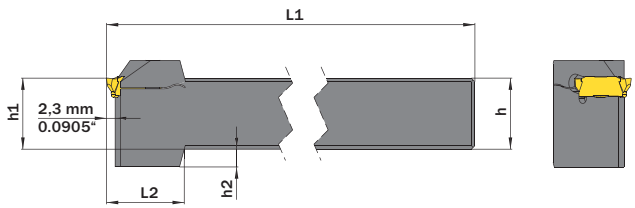
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

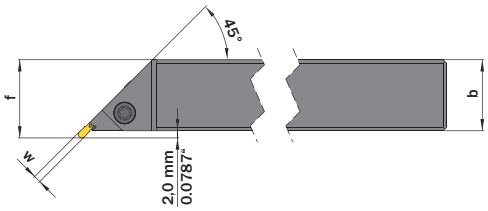
TW ST R Légende Legend 250

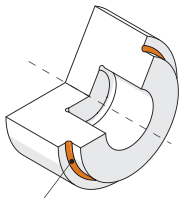
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1058**

Attention, merci de prendre note des conditions ci-après

Please pay attention to the additional information below.







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

l´image montre / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.15 R/L**	R ASU6 L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.20 R/L**	R ASU8 L ASU7	27,0	25,0	-	-	1,91	2,4	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.25 R/L**	R ASVA L ASU9	27,0	25,0	-	-	2,41	2,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.30 R/L**	R ASVC L ASVB	27,0	25,0	-	-	2,91	3,8	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.40 R/L**	R ASVE L ASVD	27,0	25,0	-	-	3,81	4,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm														
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.15 R/L**	R AW75 L AW83	27,4	25,4	-	-	-	1,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.20 R/L**	R AW76 L AW84	27,4	25,4	-	-	1,91	2,4	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.25 R/L**	R AW77 L AW85	27,4	25,4	-	-	2,41	2,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.30 R/L**	R AW78 L AW86	27,4	25,4	-	-	2,91	3,8	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.40 R/L**	R AW79 L AW87	27,4	25,4	-	-	3,81	4,9	TH2 M4x16,6T15F	T15F	TH2.40	inch

Suite du tableau Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **TH2.2525.D45.15.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Veuillez concorder la faisabilité technique du piquage externe avec nos conseillers techniques : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Veuillez nous envoyer un plan de la pièce à usiner pour faire une commande.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Porte-Outils Exterieurs D'angles à 45°

Porte-outils pour angles interieurs à 45°.

Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

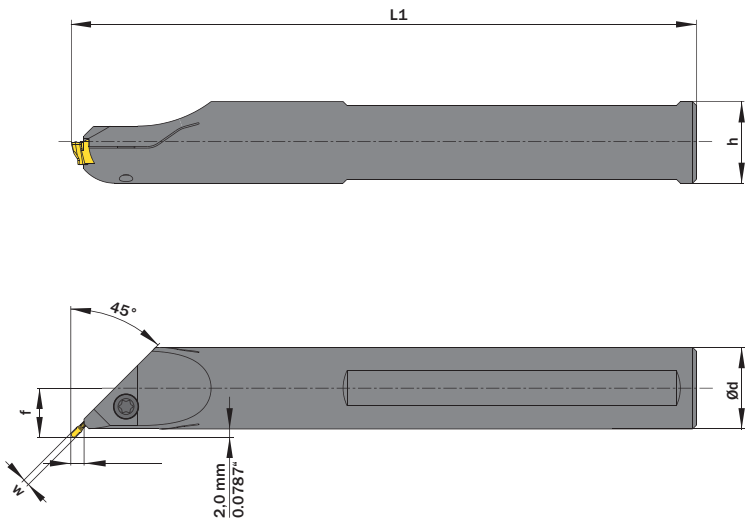
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

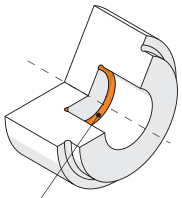
TW ST | R | Légende Legend | 250

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/480**

Attention, merci de prendre note des conditions ci-après

Please pay attention to the additional information below





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

l´image montre / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Ød g6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h mm	h1 mm	L1 js14 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 20,0 mm												
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.15 R/L**	R ASV4 L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.20 R/L**	R ASV6 L ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.25 R/L**	R ASV8 L ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.30 R/L**	R ASWA L ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.40 R/L**	R ASWC L ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 31,75 mm												
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.15 R**	A4T5	17,9	29,8	14,9	250,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	new inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.20 R**	A6W1	17,9	29,8	14,9	250,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	new inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.25 R**	A6W3	17,9	29,8	14,9	250,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	new inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.30 R**	A6UN	17,9	29,8	14,9	250,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	new inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.40 R**	A6W5	17,9	29,8	14,9	250,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	new inch
▼ Ød = 32,0 mm												
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.15 R/L**	R ASYY L ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.20 R/L**	R ASY0 L ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.25 R/L**	R ASY2 L ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.30 R/L**	R ASY4 L ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.40 R/L**	R ASY6 L ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	

Exemple de commande // Order example: **TH2.0020.D45.60.18.15 R** (R = Version droite // Right hand version)

Veuillez concorder la faisabilité technique du piquage externe avec nos conseillers techniques : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machin +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Veuillez nous envoyer un plan de la pièce à usiner pour faire une commande.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiec.

Cassettes Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

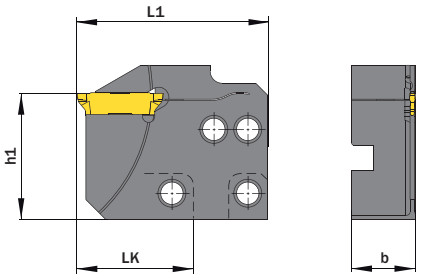
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

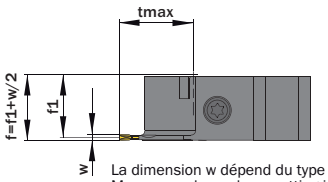
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

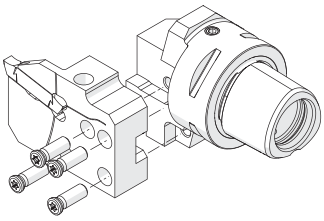
TW ST | R | Légende Legend 250

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1233**

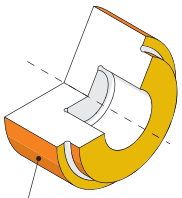




La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert



Vis pour le montage des cassettes
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

Le Porte-outil de base se trouve à la page 425
Base toolholder can be found on page 425

l´image montre / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R

Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	LK mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
T0A.TH2.29.15 R/L	R AZBV L AZBU	16,0	15,3	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.15	T0A
T0A.TH2.29.20 R/L	R AZBX L AZBW	16,0	15,0	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.20	T0A
T0A.TH2.29.25 R/L	R AZBZ L AZBY	16,0	14,8	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.25	T0A
T0A.TH2.29.30 R/L	R AZB1 L AZBØ	16,0	14,6	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.30	T0A
T0A.TH2.29.40 R/L	R AZB3 L AZB2	16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.40	T0A

Exemple de commande // Order example: **T0A.TH2.29.20 R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges et Norme Circlips

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

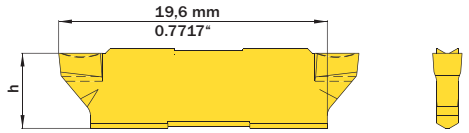
Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

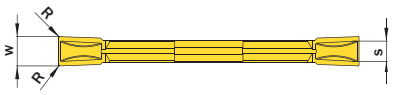
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,1 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

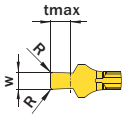
Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

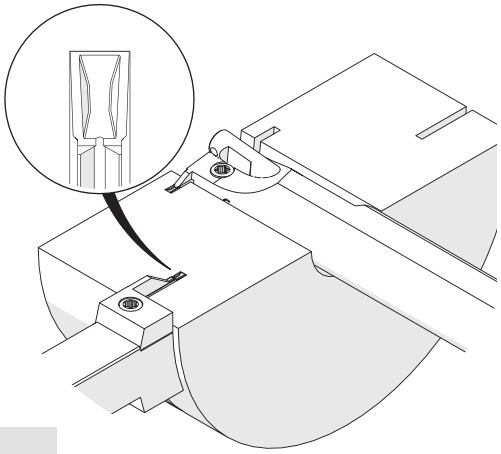
SP HM Légende Legend **250**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/486**









w	tmax
> 1,24 mm / 0,0488"	dépend du porte-outil depends on toolholder

w	tmax
≤ 1,24 mm / 0,0488"	1,3 mm / 0,0512"

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	w +0,03	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	h	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,1	1,2	**TH2.110.000 GG**	ASF6	X800 X600	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	**TH2.130.000 GG**	AHV2	X800 X600	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	**TH2.160.010 GG**	AWMF	X800 X600	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	**TH2.185.010 GG**	AWMG	X800 X600	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	**TH2.215.015 GG**	AWMH	X800 X600	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	**TH2.265.015 GG**	AWMJ	X800 X600	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	**TH2.315.015 GG**	AWMK	X800 X600	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	**TH2.415.015 GG**	AWMM	X800 X600	5,5	0,15	3,5	TH2.40

Exemple de commande // Order example: **TH2.215.015 GG X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

TH2. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance G

Numéro d'article exemple // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Gorges et Copiages de Profils pour les Alliages Légers

Plaquette de profilage CNC avec géométrie pour alliage léger.

Grooving and Profiling in light alloys

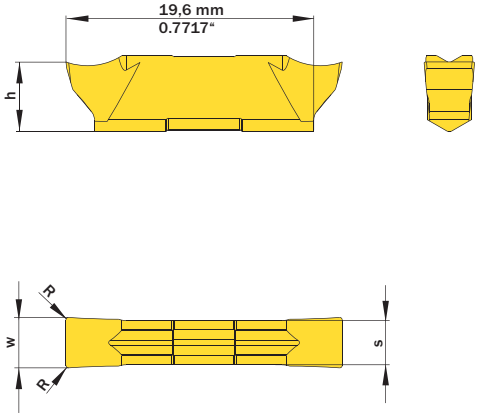
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

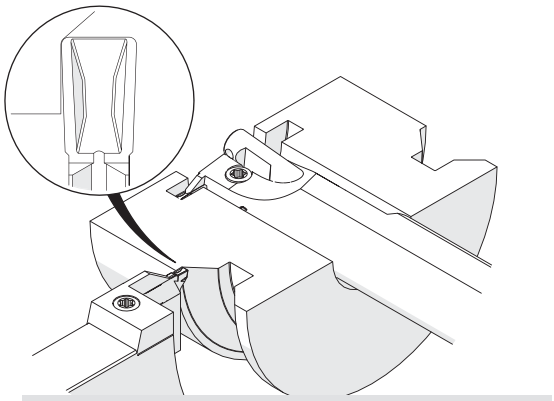
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,1 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

SP HM Légende Legend **250**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1179**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TH2.400.020 NC

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	**TH2.150.005 NC**	AWMC	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	**TH2.200.005 NC**	AZDH	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	**TH2.250.005 NC**	AZDJ	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	**TH2.300.005 NC**	AZDK	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	**TH2.150.020 NC**	AZDM	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	**TH2.200.020 NC**	A2HW	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	**TH2.250.020 NC**	AZDP	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	**TH2.300.020 NC**	AZDQ	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	**TH2.350.020 NC**	AZDS	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	**TH2.400.020 NC**	AZDT	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	**TH2.300.040 NC**	AZDU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,4	**TH2.350.040 NC**	A1QU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	**TH2.400.040 NC**	AZDW	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40

▌Exemple de commande // Order example: **TH2.150.005 NC HF25** (HF25 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquettes de profilage CNC.

Grooving and Profiling

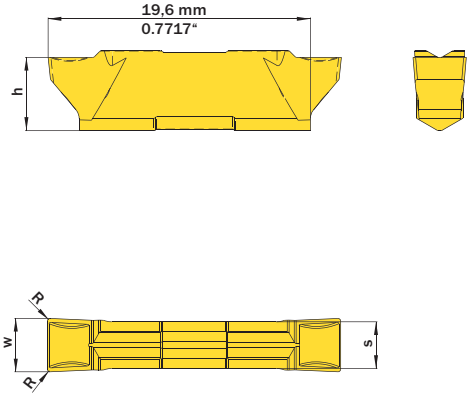
CNC profiling.

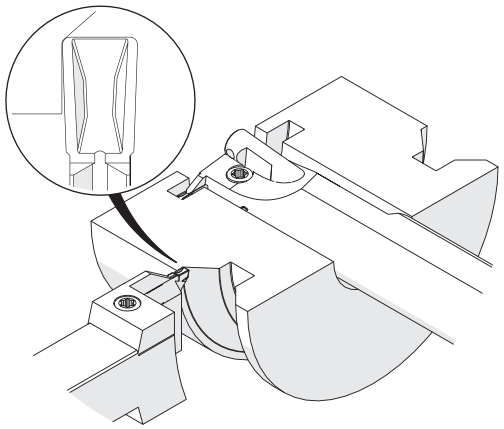
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,1 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

SP HM Légende Legend **250**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/483**





l´image montre / Drawing shows: TH2.400.020 NG

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	**TH2.150.005 NG**	AF26	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,05	**TH2.200.005 NG**	AHEM	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,05	**TH2.250.005 NG**	AKG3	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,05	**TH2.300.005 NG**	ACFA	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	
▼ R = 0,2 mm								
1,5	0,2	**TH2.150.020 NG**	ADSK	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,2	**TH2.200.020 NG**	AEHZ	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,2	**TH2.250.020 NG**	APQW	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,2	**TH2.300.020 NG**	AFZM	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	
3,2	0,2	**TH2.318.020 NG**	A5WQ	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	new inch
3,5	0,2	**TH2.350.020 NG**	ASY7	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,2	**TH2.400.020 NG**	AKDM	X800 X600	5,5	3,5	TH2.40	
▼ R = 0,4 mm								
3,0	0,4	**TH2.300.040 NG**	AGVW	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	
3,2	0,4	**TH2.318.040 NG**	A6H1	X800 X600	5,5	2,6	TH2.30	new inch
3,5	0,4	**TH2.350.040 NG**	ASY8	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,4	**TH2.400.040 NG**	ABAZ	X800 X600	5,5	3,5	TH2.40	

Exemple de commande // Order example: **TH2.150.020 NG X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

TH2. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance G

Numéro d'article exemple // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage CNC hémisphérique.

Grooving and Profiling, Full Radius

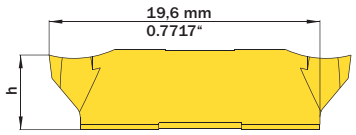
Full radius, CNC profiling.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,05 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

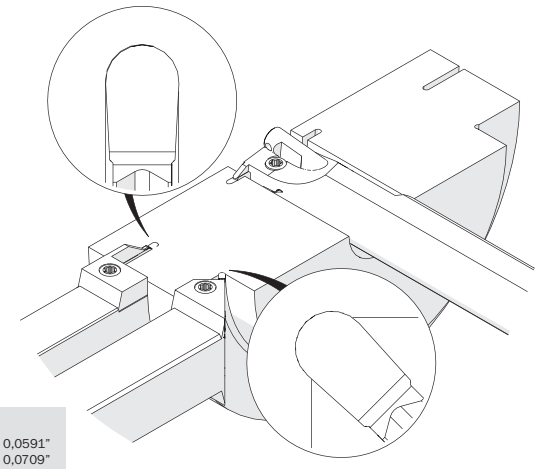
Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

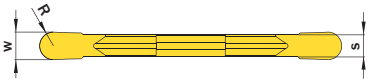
SP HM Légende Legend **250**

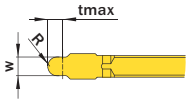
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/485**











w	tmax
≥ 2,0 mm / 0,0787"	dépend du porte-outil depends on toolholder

w	tmax
1,0 mm / 0,0394" 1,2 mm / 0,0472"	1,5 mm / 0,0591" 1,8 mm / 0,0709"

w +0,05 mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	**TH2.100.050 VS**	ASZF	X800 X600	5,4	1,15	TH2.15
1,2	0,6	**TH2.120.060 VS**	ASZE	X800 X600	5,4	1,15	TH2.15
2,0	1,0	**TH2.200.100 VS**	ASZD	X800 X600	5,4	1,6	TH2.20
2,5	1,25	**TH2.250.125 VS**	ASZC	X800 X600	5,4	2,1	TH2.25
3,0	1,5	**TH2.300.150 VS**	ASZB	X800 X600	5,4	2,65	TH2.30
4,0	2,0	**TH2.400.200 VS**	ASZA	X800 X600	5,4	3,5	TH2.40
5,0	2,5	**TH2.500.250 VS**	ASY9	X800 X600	5,4	3,5	TH2.40

Exemple de commande // Order example: **TH2.200.100 VS X800** (X800 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe.

Parting Off

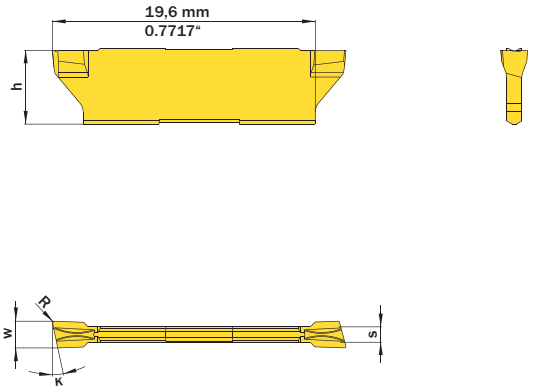
Available in different angles and widths.

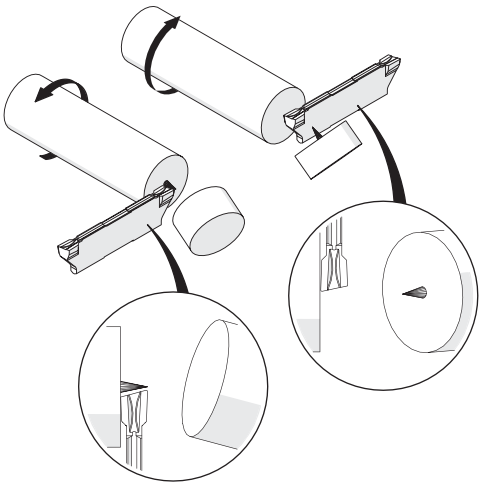
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,1 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

SP HM Légende Legend **250**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/735**





l´image montre / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	K	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	**TH2.R150.06 PG**	A2T4	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	**TH2.R200.06 PG**	ATPG	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	**TH2.R200.12 PG**	ATPJ	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	**TH2.R250.06 PG**	ATPM	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	**TH2.R250.12 PG**	ATPP	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	**TH2.R300.06 PG**	ATPS	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	**TH2.R300.12 PG**	ATPU	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30

Exemple de commande // Order example: **TH2.R200.12 PG X800** (X800 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponibles en différentes largeurs et angles de coupe.

Parting Off

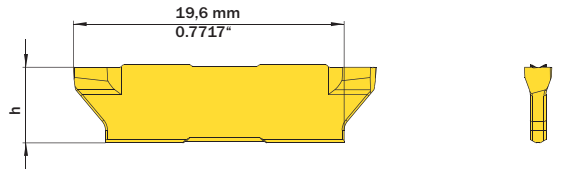
Available in different angles and widths.

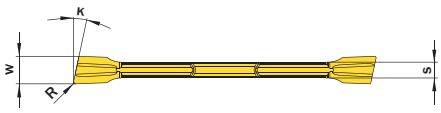
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exterieur//ext.) **0,1 mm/U**	f (Interieur//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

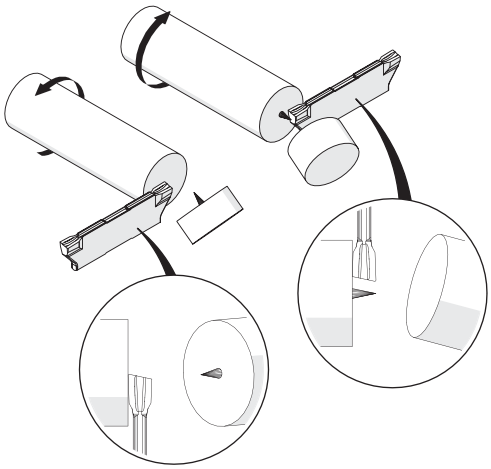
Porte-Outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243

SP HM Légende Legend **250**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/725**







l´image montre / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	K	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	**TH2.L150.06 PG**	A2V0	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	**TH2.L200.06 PG**	ATPH	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	**TH2.L200.12 PG**	ATPK	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	**TH2.L250.06 PG**	ATPN	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	**TH2.L250.12 PG**	ATPQ	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	**TH2.L300.06 PG**	ATPT	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	**TH2.L300.12 PG**	ATPV	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30

▌Exemple de commande // Order example: **TH2.L200.12 PG X800** (X800 = Nuance // Grade)

Info

Légende
Legend

SP HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo Karbür kesici uç**

TW ST **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-Outils en acier // Porta inserto in acciaio Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna Içten sogutmali

Répertoire de produits simturn H2
simturn H2 Product List

Numéro d´article Part number	P
TH2.0.500.S.A13.12.15 L	235
TH2.0.500.S.A13.12.15 R	235
TH2.0.500.S.A13.12.20 L	235
TH2.0.500.S.A13.12.20 R	235
TH2.0.500.S.A13.12.25 L	235
TH2.0.500.S.A13.12.25 R	235
TH2.0.500.S.A13.12.30 L	235
TH2.0.500.S.A13.12.30 R	235
TH2.0.500.S.A13.12.40 L	235
TH2.0.500.S.A13.12.40 R	235
TH2.0.625.S.B18.12.15 L	236
TH2.0.625.S.B18.12.15 R	236
TH2.0.625.S.B18.12.20 L	236
TH2.0.625.S.B18.12.20 R	236
TH2.0.625.S.B18.12.25 L	236
TH2.0.625.S.B18.12.25 R	236
TH2.0.625.S.B18.12.30 L	236
TH2.0.625.S.B18.12.30 R	236
TH2.0.625.S.B18.12.40 L	236
TH2.0.625.S.B18.12.40 R	236
TH2.0.750.A25.48.12.15 L	230
TH2.0.750.A25.48.12.15 R	230
TH2.0.750.A25.48.12.20 L	230
TH2.0.750.A25.48.12.20 R	230
TH2.0.750.A25.48.12.25 L	230
TH2.0.750.A25.48.12.25 R	230
TH2.0.750.A25.48.12.30 L	230
TH2.0.750.A25.48.12.30 R	230
TH2.0.750.A25.48.12.40 L	230
TH2.0.750.A25.48.12.40 R	230
TH2.0.750.S.B18.12.15 L	236
TH2.0.750.S.B18.12.15 R	236
TH2.0.750.S.B18.12.20 L	236
TH2.0.750.S.B18.12.20 R	236
TH2.0.750.S.B18.12.25 L	236
TH2.0.750.S.B18.12.25 R	236
TH2.0.750.S.B18.12.30 L	236
TH2.0.750.S.B18.12.30 R	236
TH2.0.750.S.B18.12.40 L	236
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	236
TH2.0.750.S.C10.12.15 L	238
TH2.0.750.S.C10.12.15 R	238
TH2.0.750.S.C10.12.20 L	238
TH2.0.750.S.C10.12.20 R	238
TH2.0.750.S.C10.12.25 L	238
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	238
TH2.0.750.S.C10.12.30 L	238
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	238
TH2.0.750.S.C10.12.40 L	238
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	238
TH2.0.750.S.D45.12.15 L	240
TH2.0.750.S.D45.12.15 R	240
TH2.0.750.S.D45.12.20 L	240
TH2.0.750.S.D45.12.20 R	240
TH2.0.750.S.D45.12.25 L	240
TH2.0.750.S.D45.12.25 R	240
TH2.0.750.S.D45.12.30 L	240
TH2.0.750.S.D45.12.30 R	240
TH2.0.750.S.D45.12.40 L	240
TH2.0.750.S.D45.12.40 R	240
TH2.0020.A25.48.11.15 L	230
TH2.0020.A25.48.11.15 R	230
TH2.0020.A25.48.11.20 L	230
TH2.0020.A25.48.11.20 R	230
TH2.0020.A25.48.11.25 L	230
TH2.0020.A25.48.11.25 R	230
TH2.0020.A25.48.11.30 L	230
TH2.0020.A25.48.11.30 R	230
TH2.0020.A25.48.11.40 L	230
TH2.0020.A25.48.11.40 R	230
TH2.0020.B25.48.11.15 L	232
TH2.0020.B25.48.11.15 R	232
TH2.0020.B25.48.11.20 L	232
TH2.0020.B25.48.11.20 R	232
TH2.0020.B25.48.11.25 L	232
TH2.0020.B25.48.11.25 R	232
TH2.0020.B25.48.11.30 L	232
TH2.0020.B25.48.11.30 R	232
TH2.0020.B25.48.11.40 L	232
TH2.0020.B25.48.11.40 R	232
TH2.0020.D45.60.18.15 L	242
TH2.0020.D45.60.18.15 R	242
TH2.0020.D45.60.18.20 L	242
TH2.0020.D45.60.18.20 R	242
TH2.0020.D45.60.18.25 L	242
TH2.0020.D45.60.18.25 R	242
TH2.0020.D45.60.18.30 L	242
TH2.0020.D45.60.18.30 R	242
TH2.0020.D45.60.18.40 L	242
TH2.0020.D45.60.18.40 R	242
TH2.0025.A25.48.12.15 L	230
TH2.0025.A25.48.12.15 R	230
TH2.0025.A25.48.12.20 L	230
TH2.0025.A25.48.12.20 R	230
TH2.0025.A25.48.12.25 L	230
TH2.0025.A25.48.12.25 R	230
TH2.0025.A25.48.12.30 L	230
TH2.0025.A25.48.12.30 R	230
TH2.0025.A25.48.12.40 L	230
TH2.0025.A25.48.12.40 R	230
TH2.0025.A31.61.12.15 L	231
TH2.0025.A31.61.12.15 R	231
TH2.0025.A31.61.12.20 L	231
TH2.0025.A31.61.12.20 R	231
TH2.0025.A31.61.12.25 L	231
TH2.0025.A31.61.12.25 R	231
TH2.0025.A31.61.12.30 L	231
TH2.0025.A31.61.12.30 R	231
TH2.0025.A31.61.12.40 L	231
TH2.0025.A31.61.12.40 R	231
TH2.0025.B25.48.12.15 L	232
TH2.0025.B25.48.12.15 R	232
TH2.0025.B25.48.12.20 L	232
TH2.0025.B25.48.12.20 R	232
TH2.0025.B25.48.12.25 L	232
TH2.0025.B25.48.12.25 R	232
TH2.0025.B25.48.12.30 L	232
TH2.0025.B25.48.12.30 R	232
TH2.0025.B25.48.12.40 L	232
TH2.0025.B25.48.12.40 R	232
TH2.0025.B31.61.12.15 L	233
TH2.0025.B31.61.12.15 R	233
TH2.0025.B31.61.12.20 L	233
TH2.0025.B31.61.12.20 R	233
TH2.0025.B31.61.12.25 L	233
TH2.0025.B31.61.12.25 R	233
TH2.0025.B31.61.12.30 L	233
TH2.0025.B31.61.12.30 R	233
TH2.0025.B31.61.12.40 L	233
TH2.0025.B31.61.12.40 R	233
TH2.0032.A31.61.12.15 L	231
TH2.0032.A31.61.12.15 R	231
TH2.0032.A31.61.12.20 L	231
TH2.0032.A31.61.12.20 R	231
TH2.0032.A31.61.12.25 L	231
TH2.0032.A31.61.12.25 R	231
TH2.0032.A31.61.12.30 L	231
TH2.0032.A31.61.12.30 R	231
TH2.0032.A31.61.12.40 L	231
TH2.0032.A31.61.12.40 R	231
TH2.0032.B31.61.12.15 L	233
TH2.0032.B31.61.12.15 R	233
TH2.0032.B31.61.12.20 L	233
TH2.0032.B31.61.12.20 R	233
TH2.0032.B31.61.12.25 L	233
TH2.0032.B31.61.12.25 R	233
TH2.0032.B31.61.12.30 L	233
TH2.0032.B31.61.12.30 R	233
TH2.0032.B31.61.12.40 L	233
TH2.0032.B31.61.12.40 R	233
TH2.0032.D45.80.25.15 L	242
TH2.0032.D45.80.25.15 R	242
TH2.0032.D45.80.25.20 L	242
TH2.0032.D45.80.25.20 R	242
TH2.0032.D45.80.25.25 L	242
TH2.0032.D45.80.25.25 R	242
TH2.0032.D45.80.25.30 L	242
TH2.0032.D45.80.25.30 R	242
TH2.0032.D45.80.25.40 L	242
TH2.0032.D45.80.25.40 R	242
TH2.1.000.A25.48.12.15 L	230
TH2.1.000.A25.48.12.15 R	230
TH2.1.000.A25.48.12.20 L	230
TH2.1.000.A25.48.12.20 R	230
TH2.1.000.A25.48.12.25 L	230
TH2.1.000.A25.48.12.25 R	230
TH2.1.000.A25.48.12.30 L	230
TH2.1.000.A25.48.12.30 R	230
TH2.1.000.A25.48.12.40 L	230
TH2.1.000.A25.48.12.40 R	230
TH2.1.000.A31.61.12.15 L	231
TH2.1.000.A31.61.12.15 R	231
TH2.1.000.A31.61.12.20 L	231
TH2.1.000.A31.61.12.20 R	231
TH2.1.000.A31.61.12.25 L	231
TH2.1.000.A31.61.12.25 R	231
TH2.1.000.A31.61.12.30 L	231
TH2.1.000.A31.61.12.30 R	231
TH2.1.000.A31.61.12.40 L	231
TH2.1.000.A31.61.12.40 R	231
TH2.1.000.B25.48.12.15 L	232
TH2.1.000.B25.48.12.15 R	232
TH2.1.000.B25.48.12.20 L	232
TH2.1.000.B25.48.12.20 R	232
TH2.1.000.B25.48.12.25 L	232
TH2.1.000.B25.48.12.25 R	232
TH2.1.000.B25.48.12.30 L	232
TH2.1.000.B25.48.12.30 R	232
TH2.1.000.B25.48.12.40 L	232
TH2.1.000.B25.48.12.40 R	232
TH2.1.000.B31.61.12.15 L	233
TH2.1.000.B31.61.12.15 R	233
TH2.1.000.B31.61.12.20 L	233
TH2.1.000.B31.61.12.20 R	233
TH2.1.000.B31.61.12.25 L	233
TH2.1.000.B31.61.12.25 R	233
TH2.1.000.B31.61.12.30 L	233
TH2.1.000.B31.61.12.30 R	233
TH2.1.000.B31.61.12.40 L	233
TH2.1.000.B31.61.12.40 R	233
TH2.1.000.S.B18.15.15 L	237
TH2.1.000.S.B18.15.15 R	237
TH2.1.000.S.B18.15.20 L	237
TH2.1.000.S.B18.15.20 R	237
TH2.1.000.S.B18.15.25 L	237
TH2.1.000.S.B18.15.25 R	237
TH2.1.000.S.B18.15.30 L	237
TH2.1.000.S.B18.15.30 R	237
TH2.1.000.S.B18.15.40 L	237
TH2.1.000.S.B18.15.40 R	237
TH2.1.000.S.C10.15.15 L	239
TH2.1.000.S.C10.15.15 R	239
TH2.1.000.S.C10.15.20 L	239
TH2.1.000.S.C10.15.20 R	239
TH2.1.000.S.C10.15.25 L	239
TH2.1.000.S.C10.15.25 R	239
TH2.1.000.S.C10.15.30 L	239
TH2.1.000.S.C10.15.30 R	239
TH2.1.000.S.C10.15.40 L	239
TH2.1.000.S.C10.15.40 R	239
TH2.1.000.S.D45.15.15 L	241
TH2.1.000.S.D45.15.15 R	241
TH2.1.000.S.D45.15.20 L	241
TH2.1.000.S.D45.15.20 R	241
TH2.1.000.S.D45.15.25 L	241
TH2.1.000.S.D45.15.25 R	241
TH2.1.000.S.D45.15.30 L	241
TH2.1.000.S.D45.15.30 R	241
TH2.1.000.S.D45.15.40 L	241
TH2.1.000.S.D45.15.40 R	241
TH2.1.250.D45.80.25.15 R	242
TH2.1.250.D45.80.25.20 R	242
TH2.1.250.D45.80.25.25 R	242
TH2.1.250.D45.80.25.30 R	242
TH2.1.250.D45.80.25.40 R	242
TH2.100.050 VS	247
TH2.1010.A11.08.15 L	234
TH2.1010.A11.08.15 R	234
TH2.1010.A11.08.20 L	234
TH2.1010.A11.08.20 R	234
TH2.1010.A11.08.25 L	234
TH2.1010.A11.08.25 R	234
TH2.1010.A11.08.30 L	234
TH2.1010.A11.08.30 R	234
TH2.1010.A11.12.15 L	234
TH2.1010.A11.12.15 R	234
TH2.1010.A11.12.20 L	234
TH2.1010.A11.12.20 R	234
TH2.1010.A11.12.25 L	234
TH2.1010.A11.12.25 R	234
TH2.1010.A11.12.30 L	234
TH2.1010.A11.12.30 R	234
TH2.110.000 GG	244
TH2.120.060 VS	247
TH2.1212.A13.08.15 L	235
TH2.1212.A13.08.15 R	235
TH2.1212.A13.08.20 L	235
TH2.1212.A13.08.20 R	235
TH2.1212.A13.08.25 L	235
TH2.1212.A13.08.25 R	235
TH2.1212.A13.08.30 L	235
TH2.1212.A13.08.30 R	235
TH2.1212.A13.08.40 L	235
TH2.1212.A13.08.40 R	235
TH2.1212.A13.12.15 L	235
TH2.1212.A13.12.15 R	235
TH2.1212.A13.12.20 L	235
TH2.1212.A13.12.20 R	235
TH2.1212.A13.12.25 L	235
TH2.1212.A13.12.25 R	235
TH2.1212.A13.12.30 L	235
TH2.1212.A13.12.30 R	235
TH2.1212.A13.12.40 L	235
TH2.1212.A13.12.40 R	235
TH2.130.000 GG	244
TH2.150.005 NC	245
TH2.150.005 NG	246
TH2.150.020 NC	245
TH2.150.020 NG	246
TH2.160.010 GG	244
TH2.1616.B18.12.15 L	236
TH2.1616.B18.12.15 R	236
TH2.1616.B18.12.20 L	236
TH2.1616.B18.12.20 R	236
TH2.1616.B18.12.25 L	236
TH2.1616.B18.12.25 R	236
TH2.1616.B18.12.30 L	236
TH2.1616.B18.12.30 R	236
TH2.1616.B18.12.40 L	236
TH2.1616.B18.12.40 R	236
TH2.1616.C10.12.15 L	238
TH2.1616.C10.12.15 R	238
TH2.1616.C10.12.20 L	238
TH2.1616.C10.12.20 R	238
TH2.1616.C10.12.25 L	238
TH2.1616.C10.12.25 R	238
TH2.1616.C10.12.30 L	238
TH2.1616.C10.12.30 R	238
TH2.1616.C10.12.40 L	238
TH2.1616.C10.12.40 R	238
TH2.185.010 GG	244
TH2.200.005 NC	245
TH2.200.005 NG	246
TH2.200.020 NC	245
TH2.200.020 NG	246
TH2.200.100 VS	247
TH2.2020.B18.12.15 L	236
TH2.2020.B18.12.15 R	236
TH2.2020.B18.12.20 L	236
TH2.2020.B18.12.20 R	236
TH2.2020.B18.12.25 L	236
TH2.2020.B18.12.25 R	236
TH2.2020.B18.12.30 L	236
TH2.2020.B18.12.30 R	236
TH2.2020.B18.12.40 L	236
TH2.2020.B18.12.40 R	236
TH2.2020.C10.12.15 L	238
TH2.2020.C10.12.15 R	238
TH2.2020.C10.12.20 L	238
TH2.2020.C10.12.20 R	238
TH2.2020.C10.12.25 L	238
TH2.2020.C10.12.25 R	238
TH2.2020.C10.12.30 L	238
TH2.2020.C10.12.30 R	238
TH2.2020.C10.12.40 L	238
TH2.2020.C10.12.40 R	238
TH2.2020.D45.12.15 L	240
TH2.2020.D45.12.15 R	240
TH2.2020.D45.12.20 L	240
TH2.2020.D45.12.20 R	240

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn H2
simturn H2 Product List

Numéro d´article Part number	P
TH2.2020.D45.12.25 R	240
TH2.2020.D45.12.30 L	240
TH2.2020.D45.12.30 R	240
TH2.2020.D45.12.40 L	240
TH2.2020.D45.12.40 R	240
TH2.215.015 GG	244
TH2.250.005 NC	245
TH2.250.005 NG	246
TH2.250.020 NC	245
TH2.250.020 NG	246
TH2.250.125 VS	247
TH2.2525.B18.15.15 L	237
TH2.2525.B18.15.15 R	237
TH2.2525.B18.15.20 L	237
TH2.2525.B18.15.20 R	237
TH2.2525.B18.15.25 L	237
TH2.2525.B18.15.25 R	237
TH2.2525.B18.15.30 L	237
TH2.2525.B18.15.30 R	237
TH2.2525.B18.15.40 L	237
TH2.2525.B18.15.40 R	237
TH2.2525.C10.15.15 L	239
TH2.2525.C10.15.15 R	239
TH2.2525.C10.15.20 L	239
TH2.2525.C10.15.20 R	239
TH2.2525.C10.15.25 L	239
TH2.2525.C10.15.25 R	239
TH2.2525.C10.15.30 L	239
TH2.2525.C10.15.30 R	239
TH2.2525.C10.15.40 L	239
TH2.2525.C10.15.40 R	239
TH2.2525.D45.15.15 L	241
TH2.2525.D45.15.15 R	241
TH2.2525.D45.15.20 L	241
TH2.2525.D45.15.20 R	241
TH2.2525.D45.15.25 L	241
TH2.2525.D45.15.25 R	241
TH2.2525.D45.15.30 L	241
TH2.2525.D45.15.30 R	241
TH2.2525.D45.15.40 L	241
TH2.2525.D45.15.40 R	241
TH2.265.015 GG	244
TH2.300.005 NC	245
TH2.300.005 NG	246
TH2.300.020 NC	245
TH2.300.020 NG	246
TH2.300.040 NC	245
TH2.300.040 NG	246
TH2.300.150 VS	247
TH2.315.015 GG	244
TH2.318.020 NG	246
TH2.318.040 NG	246
TH2.350.020 NC	245
TH2.350.020 NG	246
TH2.350.040 NC	245
TH2.350.040 NG	246
TH2.400.020 NC	245
TH2.400.020 NG	246
TH2.400.040 NC	245
TH2.400.040 NG	246
TH2.400.200 VS	247
TH2.415.015 GG	244
TH2.500.250 VS	247
TH2.L150.06 PG	249
TH2.L200.06 PG	249
TH2.L200.12 PG	249

Numéro d´article Part number	P
TH2.L250.06 PG	249
TH2.L250.12 PG	249
TH2.L300.06 PG	249
TH2.L300.12 PG	249
TH2.R150.06 PG	248
TH2.R200.06 PG	248
TH2.R200.12 PG	248
TH2.R250.06 PG	248
TH2.R250.12 PG	248
TH2.R300.06 PG	248
TH2.R300.12 PG	248
T0A.TH2.29.15 L	243
T0A.TH2.29.15 R	243
T0A.TH2.29.20 L	243
T0A.TH2.29.20 R	243
T0A.TH2.29.25 L	243
T0A.TH2.29.25 R	243
T0A.TH2.29.30 L	243
T0A.TH2.29.30 R	243
T0A.TH2.29.40 L	243
T0A.TH2.29.40 R	243

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Usinage exterieur de vos petites pièces avec une plaquette à **deux aretes de coupe.**

Small part machining extenal, with **two-edged inserts.**

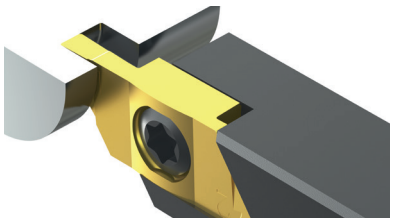
Toutes les candidatures en un coup d'œil / All applications at one glance

Gorges et copiage · Tournage · Filetage · Tronçonnage
Grooving and Profiling · Turning · Threading · Parting-Off

Vue d'ensemble détaillée de toutes les applications à partir de la page 256
Detailed overview of all applications as of page 256

Applications principales // Main Applications

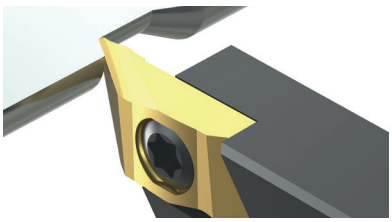
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling



Plaquettes amovibles pour les applications de rainurage et de profilage externes avec des largeurs d'arête de coupe comprises entre 0,5 mm et 3,0 mm, différents rayons d'angle et géométries arêtes de coupe. Également disponible en tant qu'outils à rayon complet.

Indexable inserts for external grooving and profiling applications with cutting edge widths between 0.5 mm and 3.0 mm, different corner radii and cutting edge geometries. Also available as full radius tools.

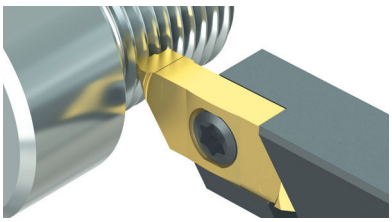
Tournage
Turning



Outils de coupe avec différents rayons d'angle pour le tournage longitudinal ou le tournage inverse «derrière l'épaule» ou avec deux arêtes de coupe situées directement sur le centre de rotation pour le tournage et le rainurage avec un seul outil.

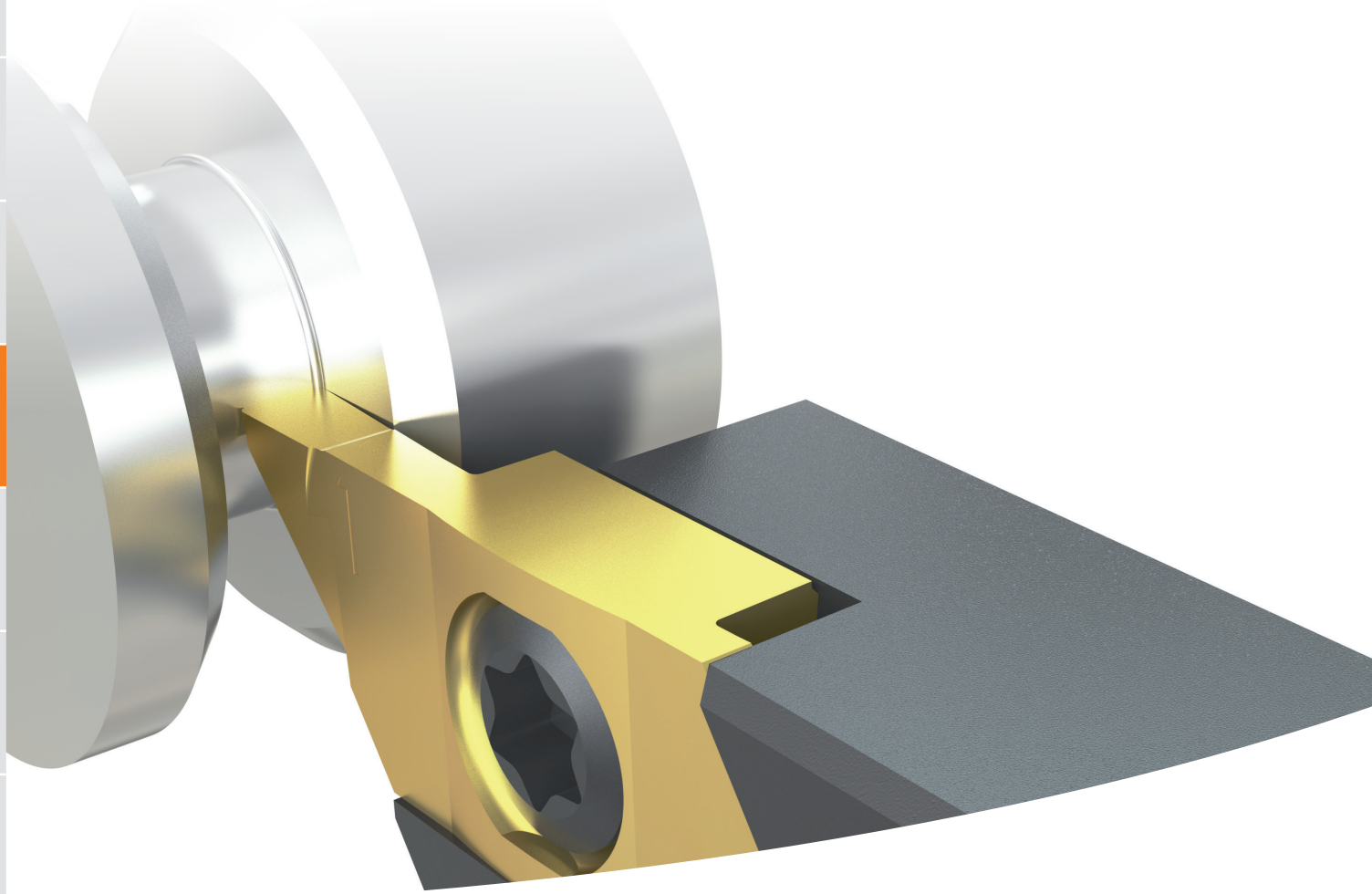
Cutting tools with different corner radii for longitudinal turning or back turning „behind shoulder" or with two cutting edges located directly on the rotation center for turning and grooving with one tool.

Filetage
Threading

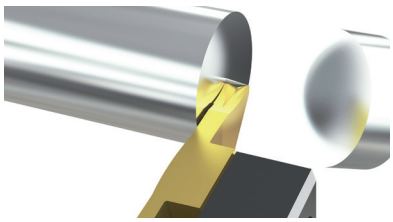


Large gamme de plaquettes pour l'usinage de filetages métriques ISO partiels et complets. Spécialement conçu pour l'usinage du laiton, des alliages de cuivre et d'autres matériaux de pièces à copeaux courts.

Wide range of inserts for the machining of metric ISO partial and full profile threads. Specially designed for the machining of brass, copper alloys and other short-chipping workpiece materials.



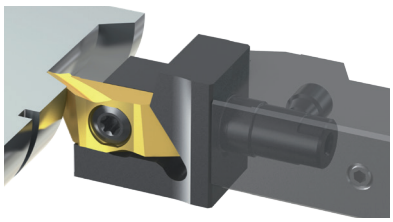
Tronçonnage
Parting-Off



Outils pour tronçonnage avec des largeurs d'arête de coupe comprises entre 1,0 mm et 2,0 mm, différents angles avant et avec ou sans canal de forme de puce au sol.

Tools for parting-off with cutting edge widths between 1.0 mm and 2.0 mm, different front-angles and with or without ground chip form channel.

Systèmes de changement rapide
Quick change systems

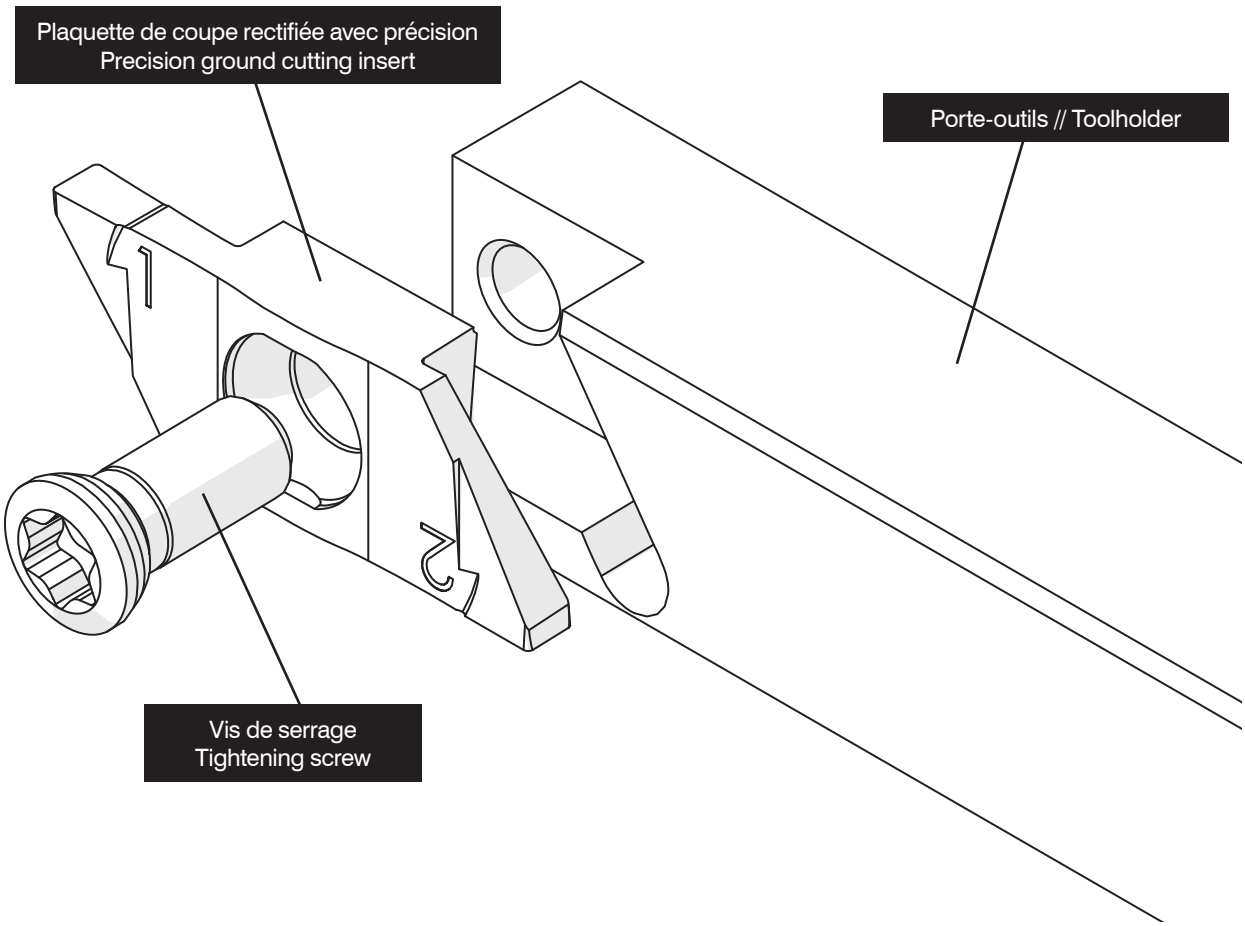


Pour les systèmes de changement rapide «Swiss Micro» de Swisstools et «PZturn» de la société MAS, simturn KX propose des porte-outils pour un changement d'outil rapide et facile sur les tours usinés à tête coulissante et multibroches.

For the quick-change systems „Swiss Micro" from Swisstools and „PZturn" by the company MAS, simturn KX offers toolholders for a quick and easy tool change on sliding head machined and multi-spindle lathes.

Les Détails du Système
The system details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



La gamme d'outils SIMTURN K2 a été conçue pour vos usinages de petites pièces.
Une plaquette à deux arêtes de coupe et un porte-outil carré (disponible à partir de carré 10x10)

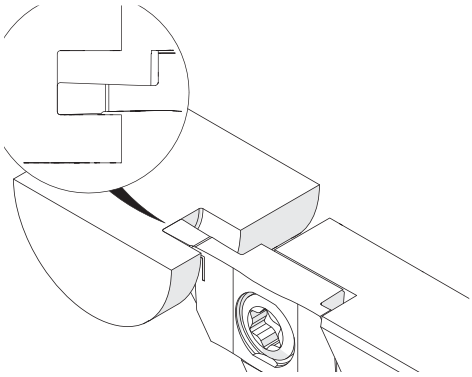
La gamme SIMTUN K2 est adaptable à toutes vos applications standards. Profondeur de passe maxi 7,0mm

The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in small part machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

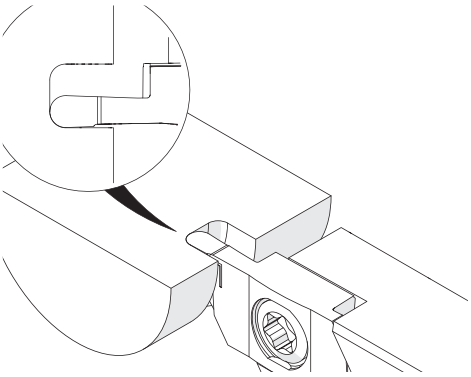
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
260



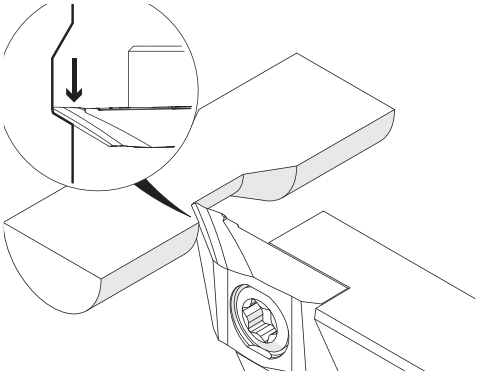
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

A partir de la page
As of page
262



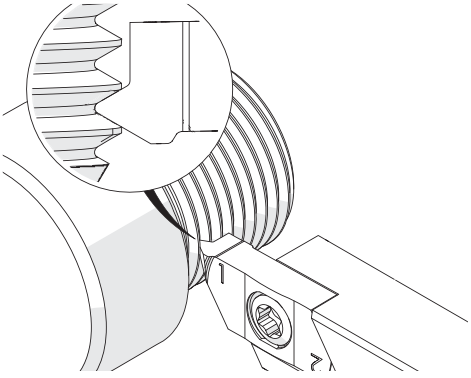
Gorges, Copiage. Rayons Complets (hémisphériques)
Grooving and Profiling, Full Radius

Page
266



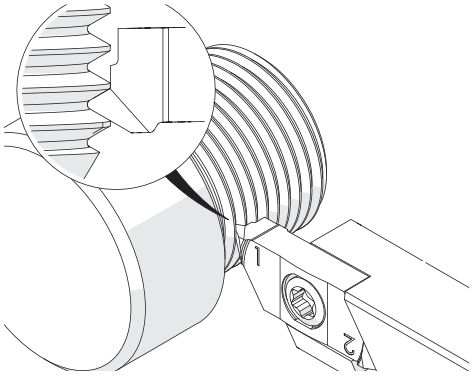
Tournage
Turning

Page
267



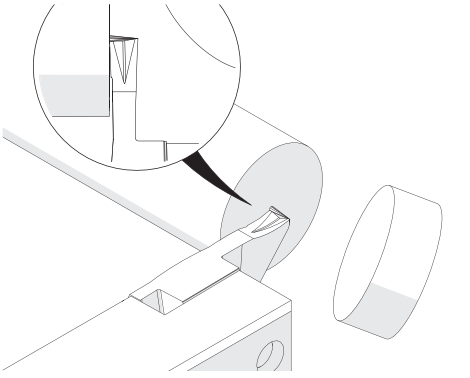
Filetage: ISO Métrique, Externe, Profil Partiel
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Page
268



Filetage: ISO Métrique Externe Profil Complet
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Page
269



Tronçonnage
Parting Off

Porte-Outils Exterieurs

Porte-outil pour petites machines.

Toolholder, External

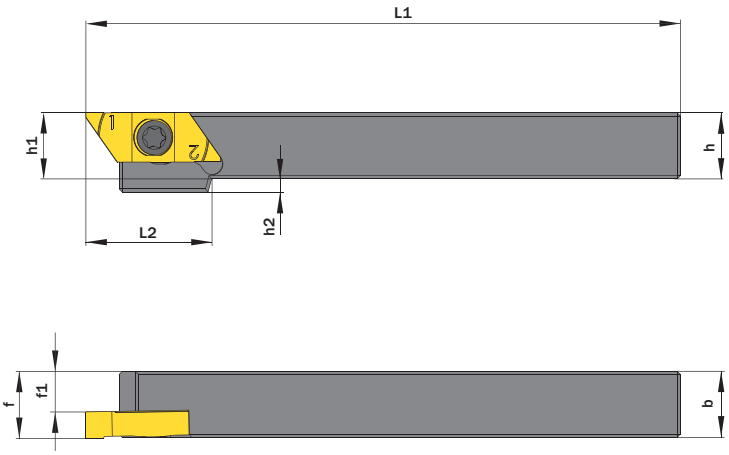
Toolholder for small part machining.

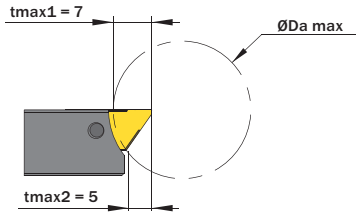
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

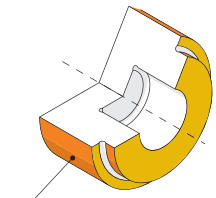
"M M3,5x11 T10F": 3,0 Nm
"M M3,5x9 T10F": 3,0 Nm

TW ST R Légende Legend 272

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1108**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 mm	h2 mm	L2 mm	ØDa max mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 9,525 mm														
9,525	9,525	140,0	**TK2.G.0.375.A.14.04 R**	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	TK2.G.R.04	inch
▼ h = 10,0 mm														
10,0	10,0	140,0	**TK2.G.1010.A.14.04 R/L**	R AYGQ L AYGS	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	140,0	**TK2.G.1212.A.14.04 R/L**	R AYGK L AYGM	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ h = 12,7 mm														
12,7	12,7	140,0	**TK2.G.0.500.A.14.04 R/L**	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	upd inch
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	140,0	**TK2.G.0.625.A.14.04 R/L**	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	upd inch
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	140,0	**TK2.G.1616.A.14.04 R/L**	R AYGF L AYGG	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Version droite // Right hand version)

Têtes à Changement Rapide, Adaptées à „Swiss Micro“

Têtes de changement rapide adaptées au système „Swiss Micro“de Swisstools. Convient au porte-outils avec interface „LV3“ et Porte-outils „TOS“ de la marque precium“.

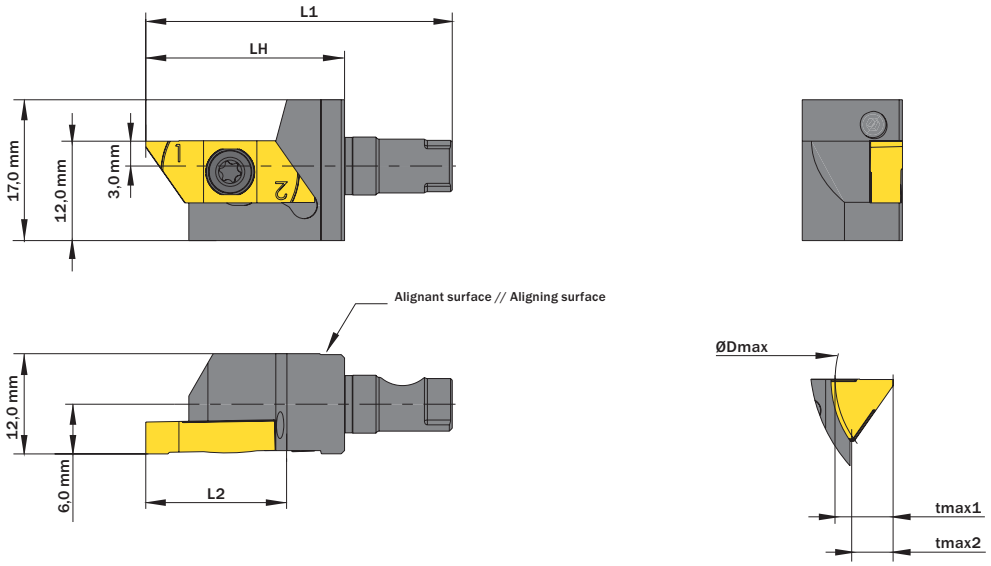
Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholders suitable for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Compatible for base toolholders with interface “LV3” and base toolholders „TOS“ by precium.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST | Légende Legend **272**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1339**



l´image montre / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.01A.IC R

LH	L2	tmax1	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Vis Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
24,0	17,0	7,0	**TOS.K.TK2.G.01A.IC R/L**	R A48Q L A48V	37,0	5,0	25,0	M M3,5x11 T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new

▌Exemple de commande // Order example: **TOS.K.TK2.G.01A.IC R** (R = Version droite // Right hand version)

Têtes à Changement Rapide, Adaptées à „PZturn“

Têtes de changement rapide adaptées au système „PZturn“de la Sté. MAS. Convient au porte-outils avec interface „PZ12“

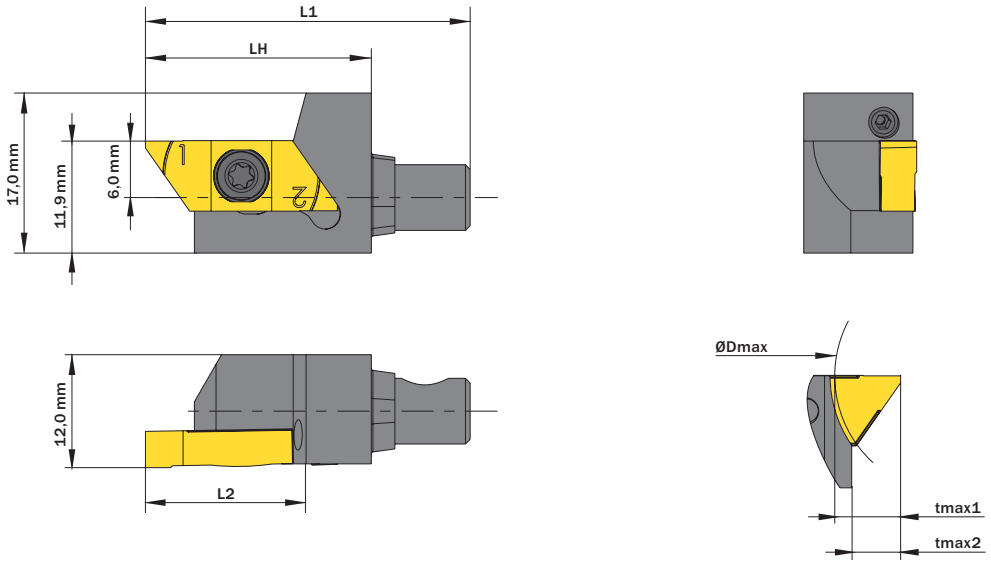
Toolholders, suitable for „PZturn“

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface ”PZ12”.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST | Légende Legend **272**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1340**



l´image montre / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Vis Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
24,0	17,0	7,0	**TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L**	R A56B L A56D	34,5	5,0	25,0	M M3,5x11 T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new

▌Exemple de commande // Order example: **TOS.K.TK2.G.1AA.IC R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC avec géométrique de coupe standard pour différentes applications matière.

Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

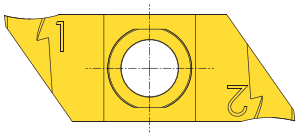
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

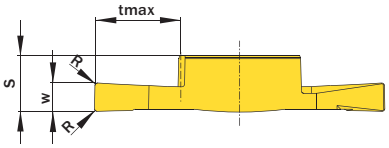
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

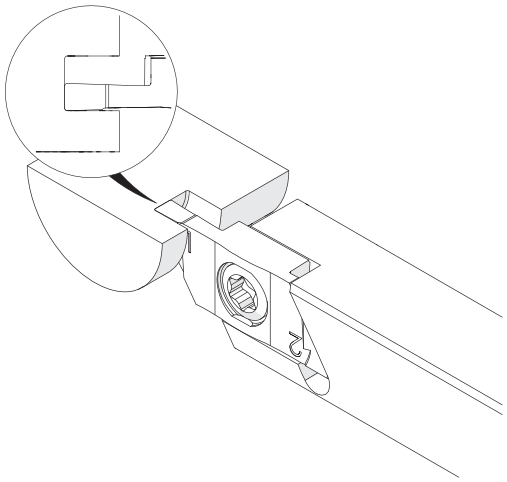
SP HM R

Légende / Legend **272**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1115**







l´image montre / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NS R/L**	R AYHA L AYG9	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	**TK2.G.075.005.038 NS R/L**	R AYG7 L AYG8	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	**TK2.G.100.005.050 NS R/L**	R AYG6 L AYG5	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	**TK2.G.150.005.045 NS R/L**	R A07B L A07A	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NS R/L**	R AYG4 L AYG3	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	**TK2.G.200.005.060 NS R/L**	R A07D L A07C	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NS R/L**	R AYG2 L AYG1	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	**TK2.G.250.010.070 NS R/L**	R A07F L A07E	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NS R/L**	R AYG0 L AYGZ	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	**TK2.G.300.010.070 NS R/L**	R A07H L A07G	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NS R/L**	R AYGY L AYGX	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.100.005.050 NS R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC avec géométrie spéciale pour les matières non ferreux.

Grooving and Profiling

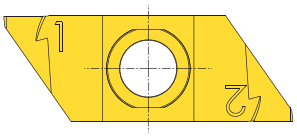
CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

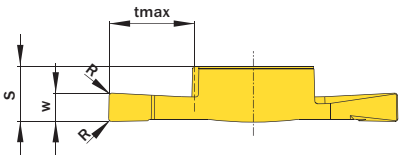
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

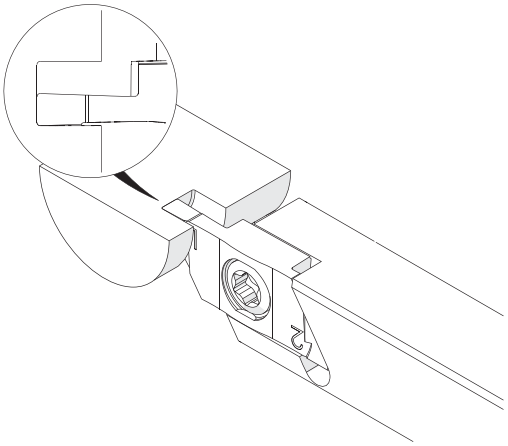
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | CU | Légende Legend 272

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1116**







l´image montre / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NU R/L**	R AYHB L AYHC	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	**TK2.G.075.005.038 NU R/L**	R AYHD L AYHE	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	**TK2.G.100.005.050 NU R/L**	R AYHG L AYHF	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	**TK2.G.150.005.045 NU R/L**	R A07K L A07J	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NU R/L**	R AYHJ L AYHH	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	**TK2.G.200.005.060 NU R/L**	R A07N L A07M	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NU R/L**	R AYHK L AYHM	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	**TK2.G.250.010.070 NU R/L**	R A07Q L A07P	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NU R/L**	R AYHN L AYHP	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	**TK2.G.300.010.070 NU R/L**	R A07T L A07S	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NU R/L**	R AYHS L AYHQ	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

▌Exemple de commande // Order example: **TK2.G.300.020.070 NU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage CNC avec géométrie spéciale pour les matières non ferreux.

Grooving and Profiling, Full Radius

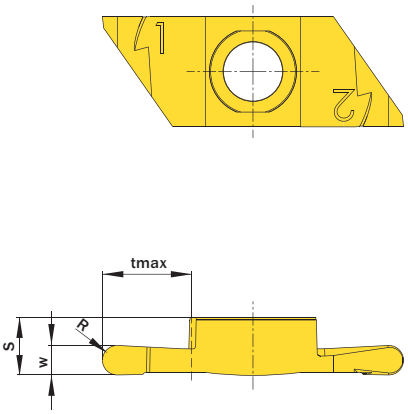
Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

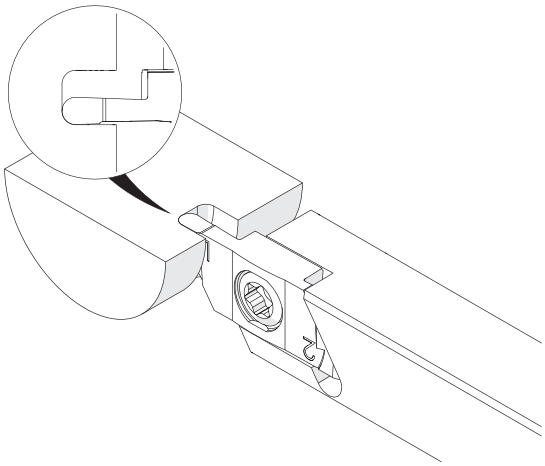
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | CU | Légende Legend | 272

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1109**





l´image montre / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VU R/L**	R AYE8 L AYE9	X808 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	**TK2.G.120.060.036 VU R/L**	R AYFA L AYFB	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	**TK2.G.160.080.048 VU R/L**	R AYFD L AYFC	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	**TK2.G.200.100.060 VU R/L**	R AYFF L AYFE	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.200.100.060 VU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage CNC avec géométrie spéciale pour les matières non ferreux.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

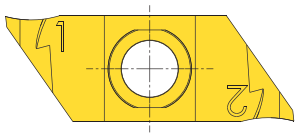
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)

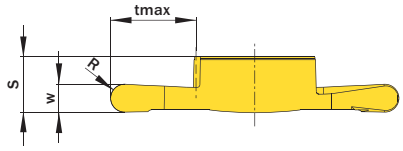
f	Vc
0,02 mm/U	**Page 429**

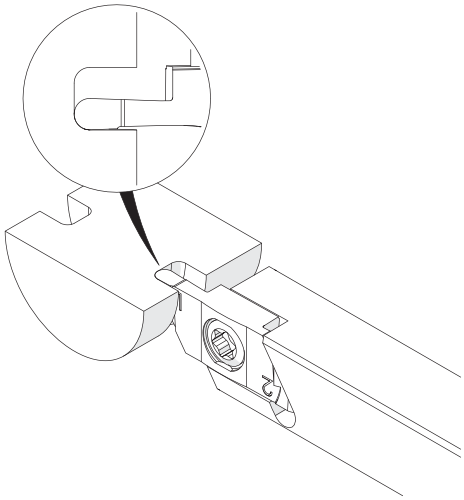
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | Légende Legend **272**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1117**





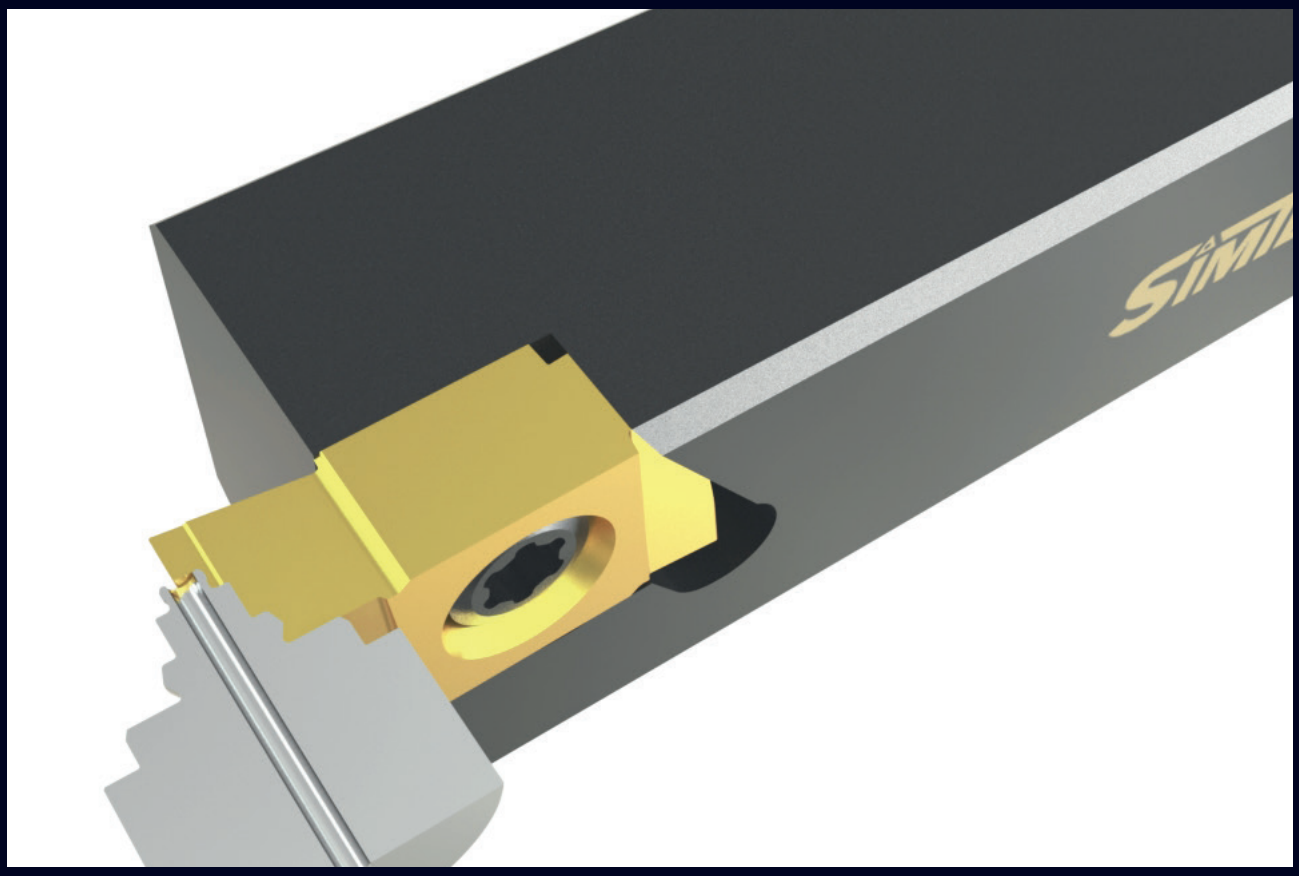


l´image montre / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VS R/L**	R AYH0 L AYHZ	X808 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	**TK2.G.120.060.036 VS R/L**	R AYHY L AYHX	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	**TK2.G.160.080.048 VS R/L**	R AYHV L AYHW	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	**TK2.G.200.100.060 VS R/L**	R AYHT L AYHU	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Solutions d‘outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Fabrication d‘un large contour extérieur avec des exigences élevées sur les tolérances sur un petit composant. simturn KX est idéalement conçu pour l‘usinage extérieur de petites pièces grâce à des dimensions d‘arbre à partir de 10x10mm.

Les outils individual SIMTEK offrent d‘innombrables avantages! En plus de notre objectif d‘offrir la meilleure solution d‘outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d‘un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d‘outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Manufacturing of a wide external contour with high demands on tolerances on a small component. simturn KX is ideally designed for the external machining of small parts thanks to shaft dimensions starting at 10x10mm.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnKX
SIMTEK small part machining type KX

Gorges et Tournage

Plaquette rectifiée à deux arretes de coupe qui assure une grande précison dans les applications de rainurage et de tournage. Réduction des copeaux grâce à une excellente qualité de surface.

Grooving and turning

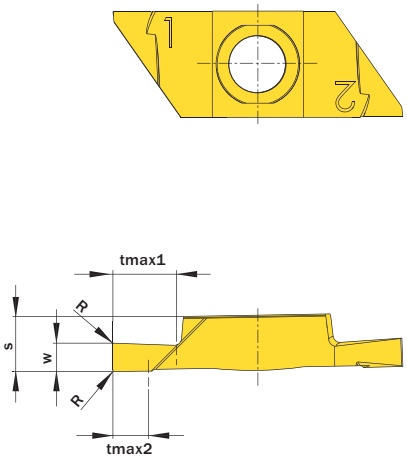
The ground geometry of two cutting egdes, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool. Optimum chip removal leads to high surface quality.

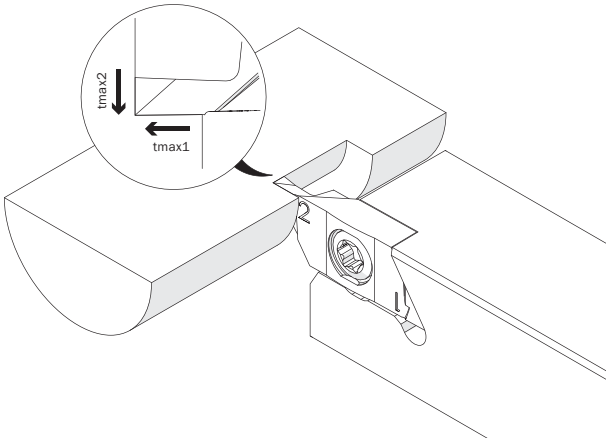
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | Légende Legend 272

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1272**





l´image montre / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	tmax1 mm	tmax2 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm								
1,0	-	**TK2.G.R100.000 YP R**	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,0	0,05	**TK2.G.R100.005 YP R**	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,05	**TK2.G.R150.005 YP R**	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,5	0,1	**TK2.G.R150.010 YP R**	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,05	**TK2.G.R200.005 YP R**	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,1	**TK2.G.R200.010 YP R**	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,2	**TK2.G.R200.020 YP R**	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Tournage

Pour tournage arrière.

Turning

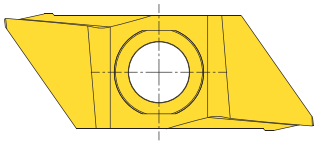
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

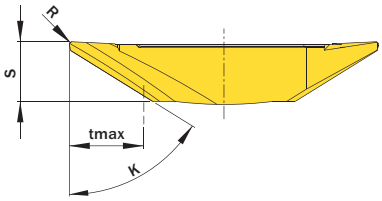
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **Page 429**

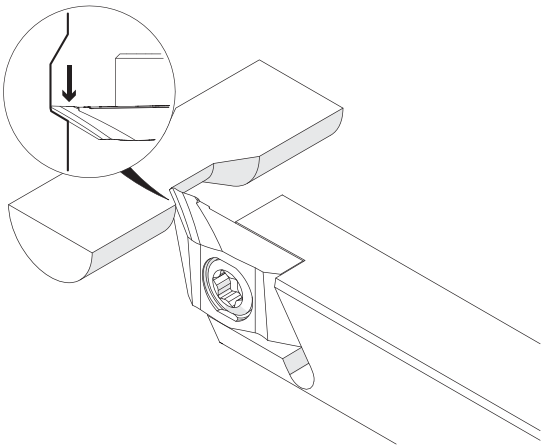
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM R — Légende / Legend **272**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1110**







l´image montre / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

κ	tmax mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
59°	5,0	0,05	**TK2.G.059.02.05.05 YYR/L**	R A2BE L A2BF	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	**TK2.G.059.02.05.10 YYR/L**	R A150 L A153	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	**TK2.G.059.02.05.20 YYR/L**	R AYFH L AYFJ	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	**TK2.G.059.02.05.40 YYR/L**	R AYFM L AYFK	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.059.02.05.20 YYR X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Partiel

Plusieurs pas avec une seule plaquette spéciale pour les matières non ferreux.

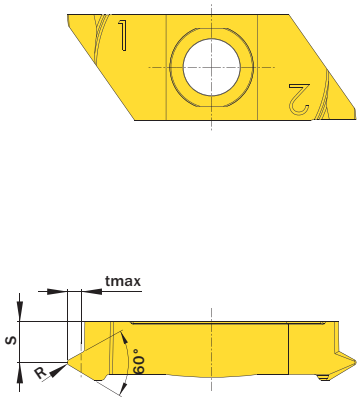
Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

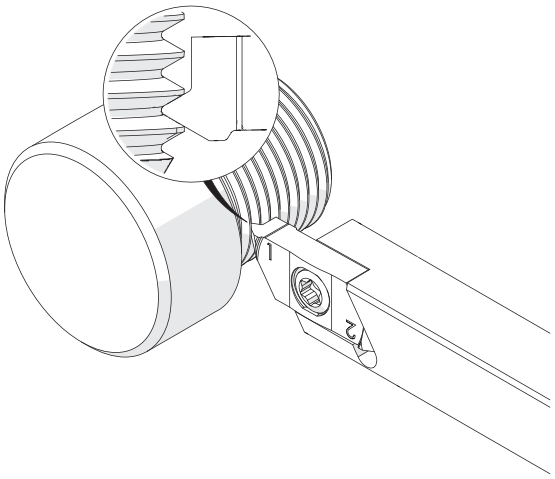
Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed(Page 433)**	
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **257, 258, 259**	
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **T01 (Page 271)**	

SP HM | R | CU | Légende Legend 272

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1132**





l´image montre / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				Notre premier choix Our first choice		R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
							P	K M N S					
mm	mm								mm	mm	mm		
0,25	0,45	**TK2.G.M025.01 EMU R/L**	R	AYK9	L	AYK8	X808	X408	0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,4	0,6	**TK2.G.M040.01 EMU R/L**	R	AYMD	L	AYMC	X808	X408	0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,5	0,75	**TK2.G.M050.01 EMU R/L**	R	AYMH	L	AYMG	X808	X408	0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,7	1,0	**TK2.G.M070.01 EMU R/L**	R	AYMK	L	AYMJ	X808	X408	0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,8	1,25	**TK2.G.M080.01 EMU R/L**	R	AYMQ	L	AYMP	X808	X408	0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	1,5	**TK2.G.M100.01 EMU R/L**	R	AYMT	L	AYMS	X808	X408	0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,25	1,75	**TK2.G.M125.01 EMU R/L**	R	AYMV	L	AYMU	X808	X408	0,18	2,9	1,1	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	2,0	**TK2.G.M150.01 EMU R/L**	R	AYMX	L	AYMW	X808	X408	0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,75	2,5	**TK2.G.M175.01 EMU R/L**	R	AYUU	L	AYUT	X808	X408	0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	2,5	**TK2.G.M200.01 EMU R/L**	R	AYMZ	L	AYMY	X808	X408	0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.M100.01 EMU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read add. notes menzionate nell'area informazioni nell'angolo in alto a destra di questa pagina.

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Complet

Profil compelt avec arrasage spéciale pour les matières non ferreux.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

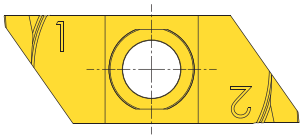
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

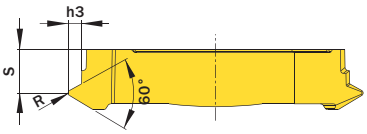
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed(Page 433)

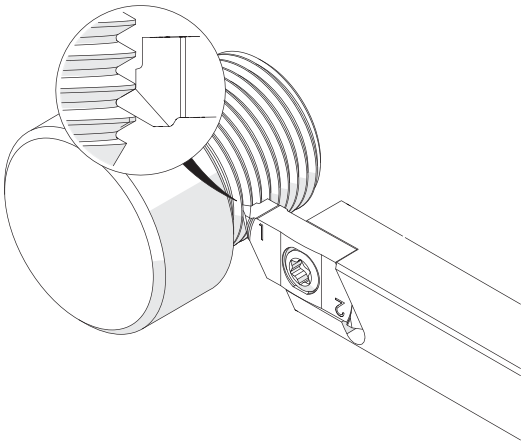
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | CU | Légende Legend 272

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1131**







l´image montre / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h3 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,25	**TK2.G.M025.02 EMU R/L**	R AYM5 L AYM4	X808 X408	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	**TK2.G.M035.02 EMU R/L**	R AYM7 L AYM6	X808 X408	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	**TK2.G.M040.02 EMU R/L**	R AYM9 L AYM8	X808 X408	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	**TK2.G.M045.02 EMU R/L**	R AYNB L AYNA	X808 X408	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	**TK2.G.M050.02 EMU R/L**	R AYND L AYNC	X808 X408	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	**TK2.G.M070.02 EMU R/L**	R AYNE L AYNF	X808 X408	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	**TK2.G.M075.02 EMU R/L**	R AYNH L AYNG	X808 X408	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	**TK2.G.M080.02 EMU R/L**	R AYNK L AYNJ	X808 X408	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	**TK2.G.M100.02 EMU R/L**	R AYNN L AYNM	X808 X408	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	**TK2.G.M125.02 EMU R/L**	R AYNQ L AYNP	X808 X408	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	**TK2.G.M150.02 EMU R/L**	R AYNT L AYNS	X808 X408	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	**TK2.G.M175.02 EMU R/L**	R AYNV L AYNU	X808 X408	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	**TK2.G.M200.02 EMU R/L**	R AYNX L AYNW	X808 X408	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	**TK2.G.M250.02 EMU R/L**	R AYNZ L AYNY	X808 X408	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	**TK2.G.M300.02 EMU R/L**	R AYN1 L AYN0	X808 X408	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.M150.02 EMU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible dans différentes largeurs et angles de coupe et avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

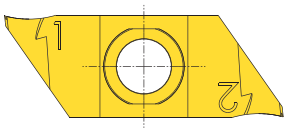
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

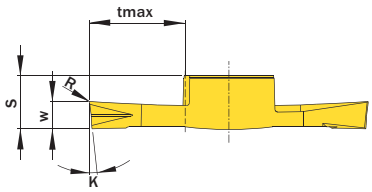
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

SP HM | R | Légende Legend **272**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1119**





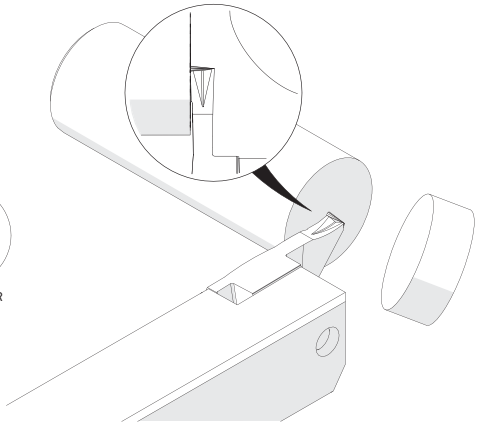
Illustrations similaires // Similar illustrations


TK2.G.R...PS R


TK2.G.R...PU R


TK2.G.R...PT R

! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.



l´image montre / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w -0,05 mm	κ	R mm	Avec rainure pour copeaux With chip form channel	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	0,05	Non / No	**TK2.G.R100.06.005 PS R**	AYJQ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT R**	AYJK	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Non / No	**TK2.G.R100.06.005 PU R**	AYJJ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R100.12.005 PS R**	AYJF	X800 X400	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R100.12.005 PT R**	AYJS	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R100.12.005 PU R**	AYJE	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
▼ w = 1,5 mm										
1,5	6°	0,05	Non / No	**TK2.G.R150.06.005 PS R**	AYJP	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R150.06.005 PT R**	AYJM	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Non / No	**TK2.G.R150.06.005 PU R**	AYJH	X800 X400	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R150.12.005 PS R**	AYJG	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R150.12.005 PT R**	AYJT	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R150.12.005 PU R**	AYJD	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
▼ w = 2,0 mm										
2,0	6°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R200.06.005 PT R**	AYJN	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	
2,0	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R200.12.005 PS R**	A6XD	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	new
2,0	12°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R200.12.005 PT R**	AYJU	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PS R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

TK2.G.R...PS R: Pour l'usinage d'un grand nombre de matérieux. // For a wide variety of workpiece materials.
TK2.G.R...PU R: Pour l'usinage du laiton, des alliages de cuivre et d'autres matériaux à copeaux courts. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

TK2.G.R...PT R: pour l'usinage d'une large gamme de matériaux et en particulier pour les matériaux à copeaux longs et les grandes profondeurs de gorge.
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe.

Parting Off

Available in different withs.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

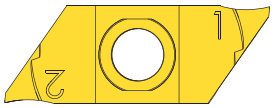
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
257, 258, 259

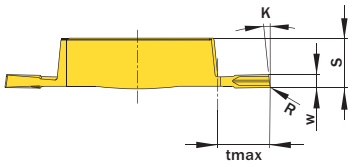
SP HM R

Légende / Legend **272**

Scan QR-Code

Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1287**

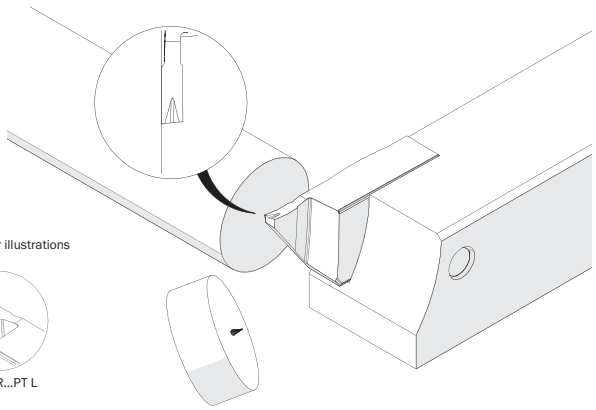




Illustrations similaires // Similar illustrations


TK2.G.R...PS L


TK2.G.R...PT L



l´image montre / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w -0,05 mm	κ	R mm	Avec rainure pour copeaux With chip form channel	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT L**	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R100.12.005 PS L**	AZT2	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Oui / Yes	**TK2.G.R150.06.005 PT L**	A2S1	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Non / No	**TK2.G.R150.12.005 PS L**	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

Exemple de commande // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PS L X808** (L = Version gauche // Versione sinistra, X808 = Nuance // Grade)

TK2.G.R...PS L: Pour le traitement d'une large gamme de matériaux // For a wide variety of workpiece materials.
TK2.G.R...PT L: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux et en particulier pour les matériaux à copeaux longs et les grandes profondeurs de plongée
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Informations complémentaires
Additional Information

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

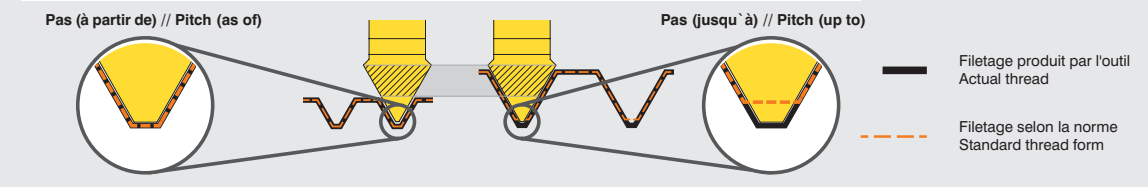
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Légende
Legend

SP **HM** **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo Karbür kesici uç**

TW **ST** **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

CU **Pour l'usinage du laiton, des alliages de cuivre et d'autres matériaux à copeaux courts // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kisa talasli malzemeler için**

Convient uniquement aux applications externes // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Répertoire de produits simturn KX
simturn KX Product List

Numéro d´article Part number	P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	257
TK2.G.0.500.A.14.04 L	257
TK2.G.0.500.A.14.04 R	257
TK2.G.0.625.A.14.04 L	257
TK2.G.0.625.A.14.04 R	257
TK2.G.050.005.025 NS L	260
TK2.G.050.005.025 NS R	260
TK2.G.050.005.025 NU L	261
TK2.G.050.005.025 NU R	261
TK2.G.059.02.05.05 YYL	266
TK2.G.059.02.05.05 YYR	266
TK2.G.059.02.05.10 YYL	266
TK2.G.059.02.05.10 YYR	266
TK2.G.059.02.05.20 YYL	266
TK2.G.059.02.05.20 YYR	266
TK2.G.059.02.05.40 YYL	266
TK2.G.059.02.05.40 YYR	266
TK2.G.075.005.038 NS L	260
TK2.G.075.005.038 NS R	260
TK2.G.075.005.038 NU L	261
TK2.G.075.005.038 NU R	261
TK2.G.100.005.050 NS L	260
TK2.G.100.005.050 NS R	260
TK2.G.100.005.050 NU L	261
TK2.G.100.005.050 NU R	261
TK2.G.100.050.030 VS L	263
TK2.G.100.050.030 VS R	263
TK2.G.100.050.030 VU L	262
TK2.G.100.050.030 VU R	262
TK2.G.1010.A.14.04 L	257
TK2.G.1010.A.14.04 R	257
TK2.G.120.060.036 VS L	263
TK2.G.120.060.036 VS R	263
TK2.G.120.060.036 VU L	262
TK2.G.120.060.036 VU R	262
TK2.G.1212.A.14.04 L	257
TK2.G.1212.A.14.04 R	257
TK2.G.150.005.045 NS L	260
TK2.G.150.005.045 NS R	260
TK2.G.150.005.045 NU L	261
TK2.G.150.005.045 NU R	261
TK2.G.150.020.045 NS L	260
TK2.G.150.020.045 NS R	260
TK2.G.150.020.045 NU L	261
TK2.G.150.020.045 NU R	261
TK2.G.160.080.048 VS L	263
TK2.G.160.080.048 VS R	263
TK2.G.160.080.048 VU L	262
TK2.G.160.080.048 VU R	262
TK2.G.1616.A.14.04 L	257
TK2.G.1616.A.14.04 R	257
TK2.G.200.005.060 NS L	260
TK2.G.200.005.060 NS R	260
TK2.G.200.005.060 NU L	261
TK2.G.200.005.060 NU R	261
TK2.G.200.020.060 NS L	260
TK2.G.200.020.060 NS R	260
TK2.G.200.020.060 NU L	261
TK2.G.200.020.060 NU R	261
TK2.G.200.100.060 VS L	263
TK2.G.200.100.060 VS R	263
TK2.G.200.100.060 VU L	262
TK2.G.200.100.060 VU R	262
TK2.G.250.010.070 NS L	260
TK2.G.250.010.070 NS R	260
TK2.G.250.010.070 NU L	261

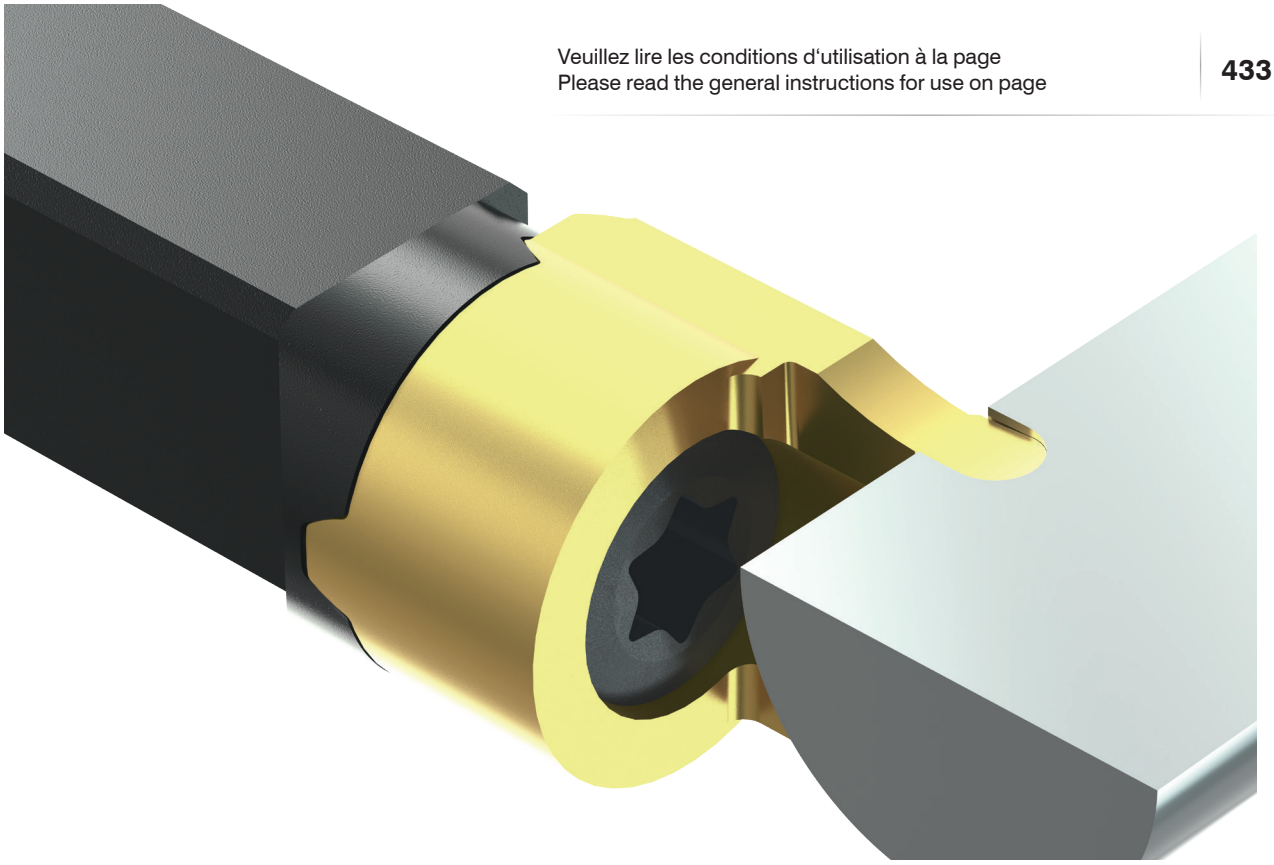
Numéro d´article Part number	P
TK2.G.250.010.070 NU R	261
TK2.G.250.020.070 NS L	260
TK2.G.250.020.070 NS R	260
TK2.G.250.020.070 NU L	261
TK2.G.250.020.070 NU R	261
TK2.G.300.010.070 NS L	260
TK2.G.300.010.070 NS R	260
TK2.G.300.010.070 NU L	261
TK2.G.300.010.070 NU R	261
TK2.G.300.020.070 NS L	260
TK2.G.300.020.070 NS R	260
TK2.G.300.020.070 NU L	261
TK2.G.300.020.070 NU R	261
TK2.G.M025.01 EMU L	267
TK2.G.M025.01 EMU R	267
TK2.G.M025.02 EMU L	268
TK2.G.M025.02 EMU R	268
TK2.G.M035.02 EMU L	268
TK2.G.M035.02 EMU R	268
TK2.G.M040.01 EMU L	267
TK2.G.M040.01 EMU R	267
TK2.G.M040.02 EMU L	268
TK2.G.M040.02 EMU R	268
TK2.G.M045.02 EMU L	268
TK2.G.M045.02 EMU R	268
TK2.G.M050.01 EMU L	267
TK2.G.M050.01 EMU R	267
TK2.G.M050.02 EMU L	268
TK2.G.M050.02 EMU R	268
TK2.G.M070.01 EMU L	267
TK2.G.M070.01 EMU R	267
TK2.G.M070.02 EMU L	268
TK2.G.M070.02 EMU R	268
TK2.G.M075.02 EMU L	268
TK2.G.M075.02 EMU R	268
TK2.G.M080.01 EMU L	267
TK2.G.M080.01 EMU R	267
TK2.G.M080.02 EMU L	268
TK2.G.M080.02 EMU R	268
TK2.G.M100.01 EMU L	267
TK2.G.M100.01 EMU R	267
TK2.G.M100.02 EMU L	268
TK2.G.M100.02 EMU R	268
TK2.G.M125.01 EMU L	267
TK2.G.M125.01 EMU R	267
TK2.G.M125.02 EMU L	268
TK2.G.M125.02 EMU R	268
TK2.G.M150.01 EMU L	267
TK2.G.M150.01 EMU R	267
TK2.G.M150.02 EMU L	268
TK2.G.M150.02 EMU R	268
TK2.G.M175.01 EMU L	267
TK2.G.M175.01 EMU R	267
TK2.G.M175.02 EMU L	268
TK2.G.M175.02 EMU R	268
TK2.G.M200.01 EMU L	267
TK2.G.M200.01 EMU R	267
TK2.G.M200.02 EMU L	268
TK2.G.M200.02 EMU R	268
TK2.G.M250.02 EMU L	268
TK2.G.M250.02 EMU R	268
TK2.G.M300.02 EMU L	268
TK2.G.M300.02 EMU R	268
TK2.G.R100.000 YP R	265
TK2.G.R100.005 YP R	265
TK2.G.R100.06.005 PS R	269

Numéro d´article Part number	P
TK2.G.R100.06.005 PT L	270
TK2.G.R100.06.005 PT R	269
TK2.G.R100.06.005 PU R	269
TK2.G.R100.12.005 PS L	270
TK2.G.R100.12.005 PS R	269
TK2.G.R100.12.005 PT R	269
TK2.G.R100.12.005 PU R	269
TK2.G.R150.005 YP R	265
TK2.G.R150.010 YP R	265
TK2.G.R150.06.005 PS R	269
TK2.G.R150.06.005 PT L	270
TK2.G.R150.06.005 PT R	269
TK2.G.R150.06.005 PU R	269
TK2.G.R150.12.005 PS L	270
TK2.G.R150.12.005 PS R	269
TK2.G.R150.12.005 PT R	269
TK2.G.R150.12.005 PU R	269
TK2.G.R200.005 YP R	265
TK2.G.R200.010 YP R	265
TK2.G.R200.020 YP R	265
TK2.G.R200.06.005 PT R	269
TK2.G.R200.12.005 PS R	269
TK2.G.R200.12.005 PT R	269
TOS.K.TK2.G.01A.IC L	258
TOS.K.TK2.G.01A.IC R	258
TOS.K.TK2.G.1AA.IC L	259
TOS.K.TK2.G.1AA.IC R	259

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Pour l'usinage de vos petites pièces, plaquettes à sytème de fixation par l'avant.
Small part machining external, inserts are mountable from the front-side.



Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**

La gamme d'outils SIMTURN C4 à été conçue pour vos usinages de petites pièces. Un système de fixation des plaquettes par l'avant et une gamme de porte-outils disponible à partir de 7,0x7,0mm

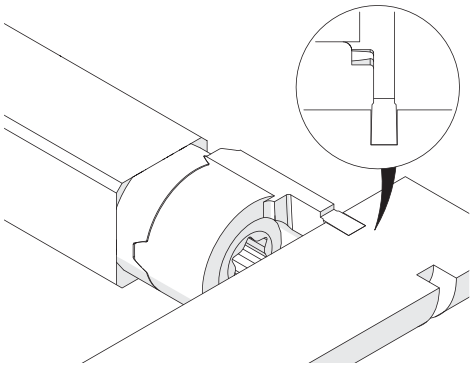
Un grand nombre d'applications standards peuvent être réalisées profondeur de passe maxi 5,5 mm

The tool system simturn C4 was designed to meet special requirements in Small Part Machining: It provi-des an easy-to-use solution by mounting inserts from the front-side, along with shank sizes starting from 7,0 x 7,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 5,5 mm.

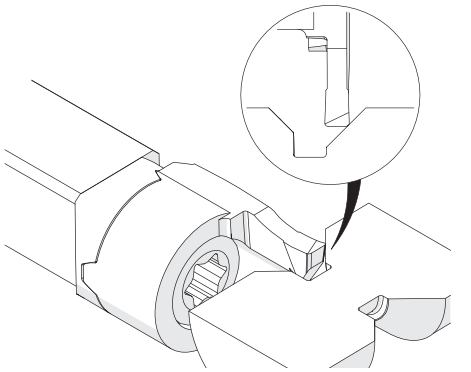
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of Page
278



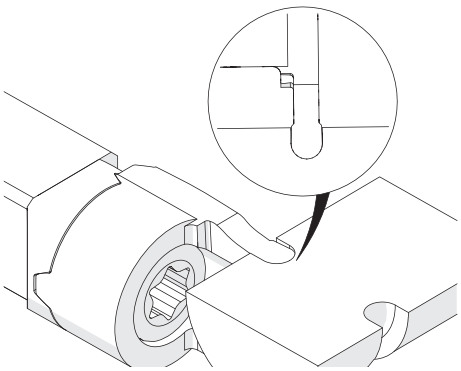
Réalisation de Gorges
Grooving

A partir de la page
As of Page
280



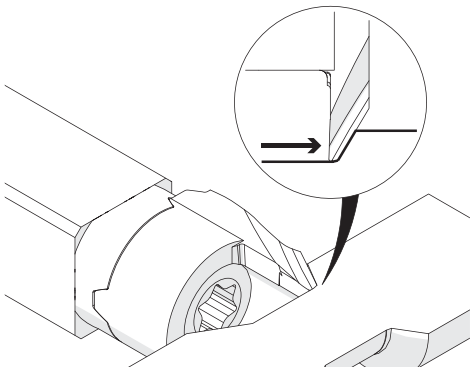
Gorges et Copiage
Scanalatura e Profilatura

Page
282



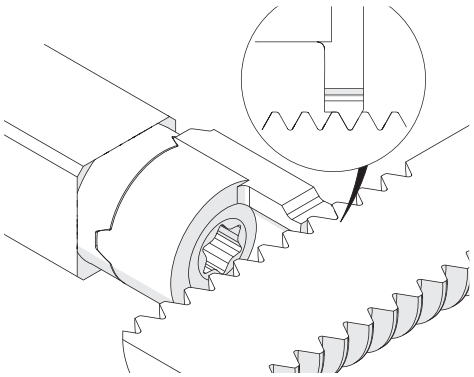
Gorges, Copiage. Rayons Complets (hémisphériques).
Grooving and Profiling, Full Radius

Page
283



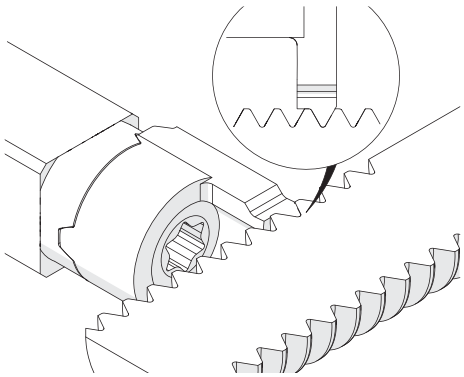
Tournage
Turning

Page
285



Filetage: Métrique ISO Exterieur Profil Partiel
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Page
286



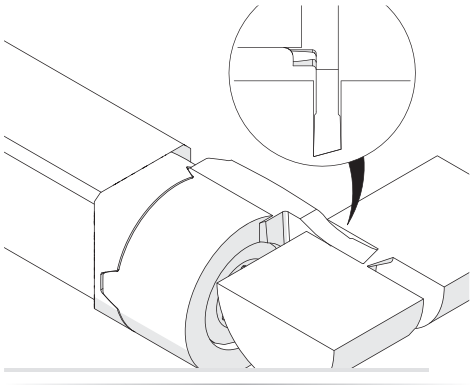
Filetage: Métrique ISO Exterieur Profil Complet
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Applications Standards
Standard Applications

Page

287



Tronçonnage
Parting off

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Porte-Outils, Exterieurs

Porte-outil pour les petites machines.

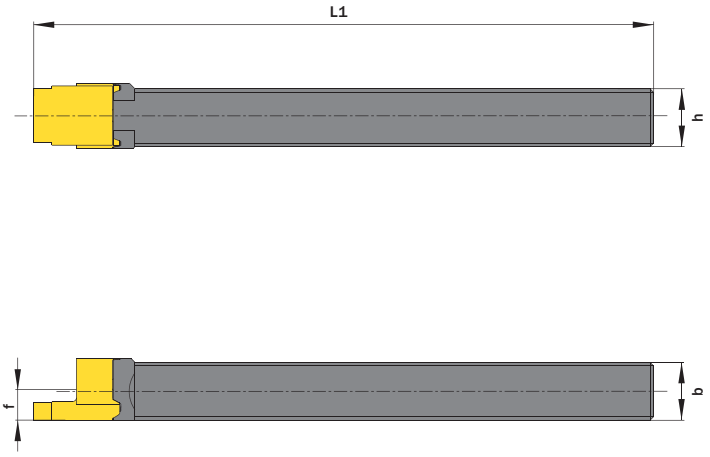
Toolholder, External

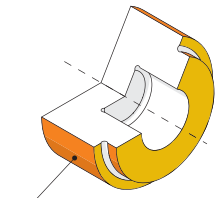
Toolholder for small part machining.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1098**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TC4.0808.100 R

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD mm	f mm	Vis Screw	Tourne-vis Caccia Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode
7,0	7,0	100,0	**TC4.0707.100 R/L**	R AXXW L AXXX	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L
8,0	8,0	100,0	**TC4.0808.100 R/L**	R AXXU L AXXV	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.0808.100 R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges

Gorges générales avec arrete de coupe pour une grande variété d'application matière.

Grooving

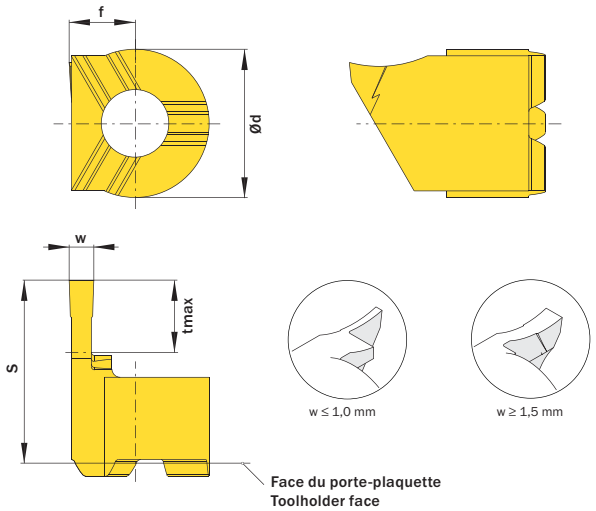
General grooving, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

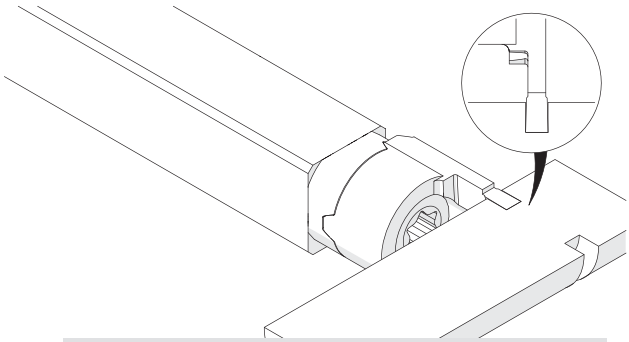
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **(Page 277)**

SP HM | R | Légende / Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1081**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	**TC4.050.000.025 GS R/L**	R AXN9 L AXPA	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	**TC4.075.000.038 GS R/L**	R AXN5 L AXN6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	**TC4.100.000.055 GS R/L**	R AXNX L AXNY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	**TC4.150.000.055 GS R/L**	R AXNQ L AXNS	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.100.000.055 GS R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges

Gorges générales avec arrete de coupe pour les non ferreux.

Grooving

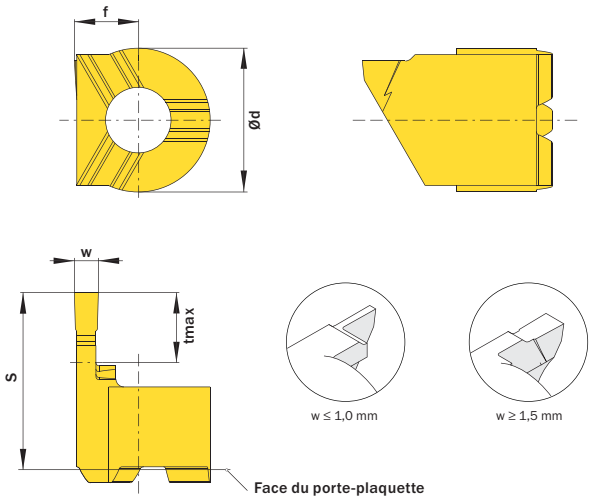
General grooving, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

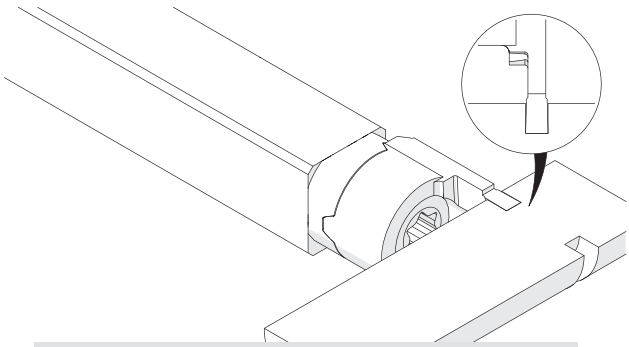
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **(Page 277)**

SP HM | R | CU | Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1078**



l´image montre / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	**TC4.050.000.025 GU R/L**	R AXP5 L AXP6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	**TC4.075.000.038 GU R/L**	R AXP1 L AXP2	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	**TC4.100.000.055 GU R/L**	R AXPT L AXPU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	**TC4.150.000.055 GU R/L**	R AXPK L AXPM	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

▌Exemple de commande // Order example: **TC4.150.000.055 GU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC avec géométrique de coupe standard pour différentes applications matière.

Grooving and Profiling

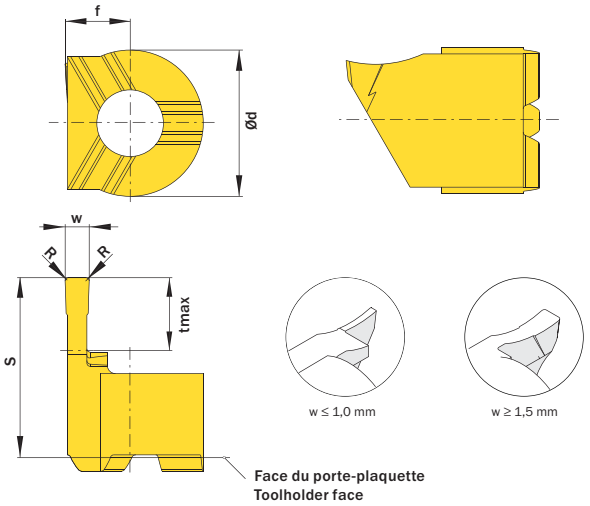
CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

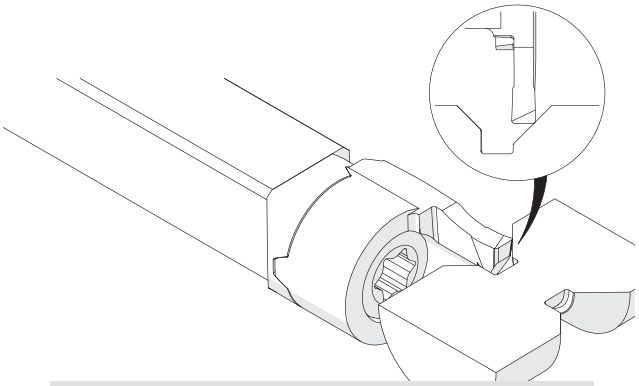
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **(Page 277)**

SP HM | R | Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1080**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	**TC4.050.005.025 NS R/L**	R AXSF L AXSG	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	**TC4.075.005.038 NS R/L**	R AXSB L AXSC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	**TC4.100.005.055 NS R/L**	R AXQ3 L AXQ4	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	**TC4.150.020.055 NS R/L**	R AXQX L AXQY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.100.005.055 NS R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC avec géométrique de coupe standard pour différentes applications matière.

Grooving and Profiling

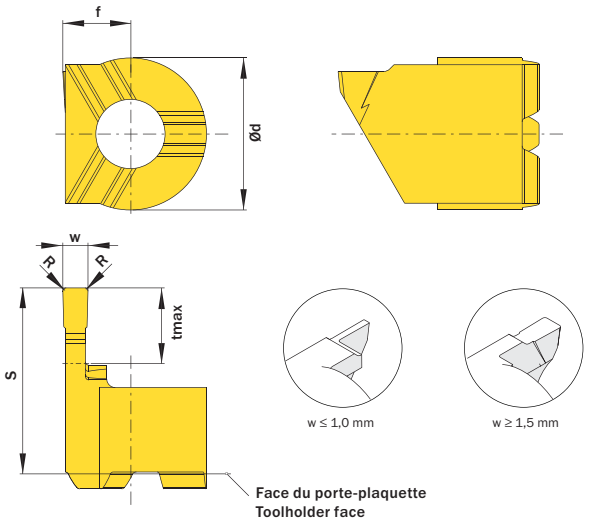
CNC profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

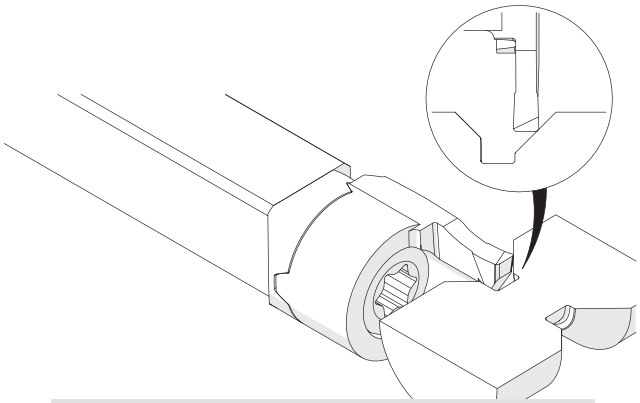
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **(Page 277)**

SP HM | R | CU | Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1079**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w mm	R mm	tmax mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	**TC4.050.005.025 NU R/L**	R AXTB L AXTC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	**TC4.075.005.038 NU R/L**	R AXS7 L AXS8	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	**TC4.100.005.055 NU R/L**	R AXSZ L AXS0	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	**TC4.150.020.055 NU R/L**	R AXST L AXSU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.150.020.055 NU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage CNC hémisphérique pour matériaux non ferreux, version S pour les applications générales.

Grooving and Profiling, Full Radius

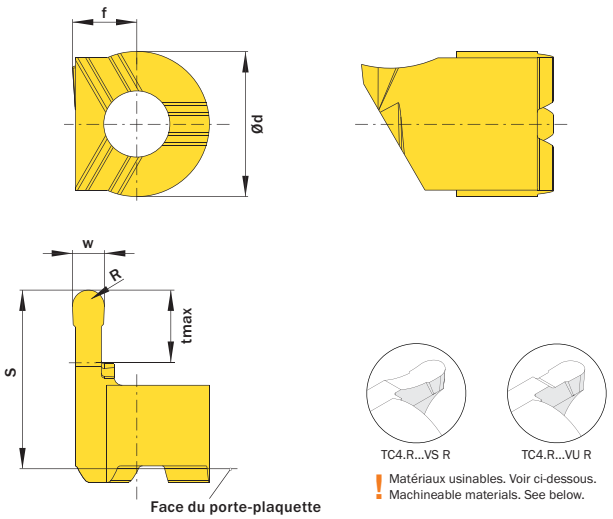
Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very wide variety of workpiece materials.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **(Page 277)**

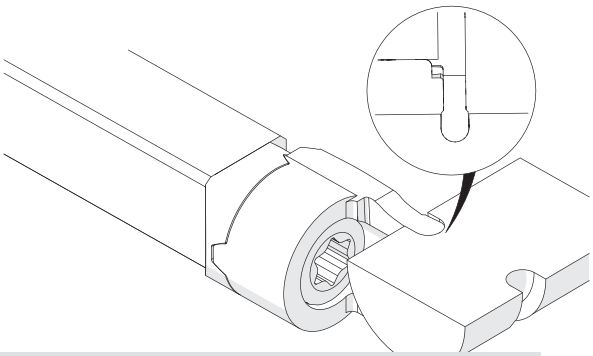
SP HM | R | CU | Légende Legend 289

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1076**



l´image montre / Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R

! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,03	R	tmax	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	**TC4.100.050.030 VS R/L**	R AXQN L AXQP	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
1,0	0,5	3,0	**TC4.100.050.030 VU R/L**	R AYQV L AYQU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.100.050.030 VU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

TC4...VS R: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiece materials.
TC4...VU R: Pour le laiton, les alliages à base de cuivre et les matériaux à copeaux courts.
For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

Tournage

Pour application de tournage arrière.

Turning

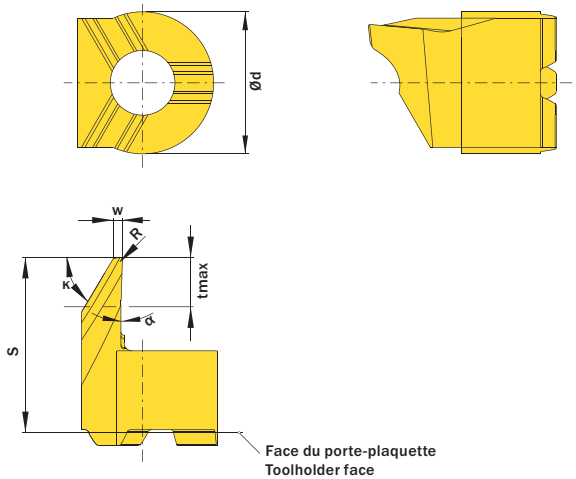
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **Page 429**

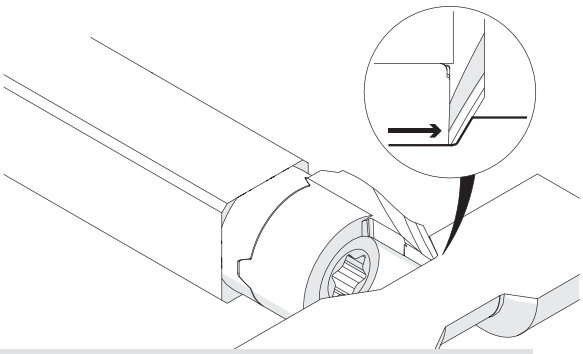
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
(Page 277)

SP HM | R | Légende / Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1085**



Face du porte-plaquette
Toolholder face



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

κ	α	w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
59°	2°	0,59	0,1	**TC4.059.02.06.010 YY R/L**	R A02M L A02K	X808 X408	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,2	**TC4.059.02.06.020 YY R/L**	R AXND L AXNE	X800 X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,4	**TC4.059.02.06.040 YY R/L**	R AXNB L AXNC	X800 X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.059.02.06.020 YY R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Tournage, Arrete de Coupe Type E

Géométrie d'arrete de coupe „E“ pour hautes perfomance et fragmentation copeaux.

Turning, Cutting Edge Design „E“

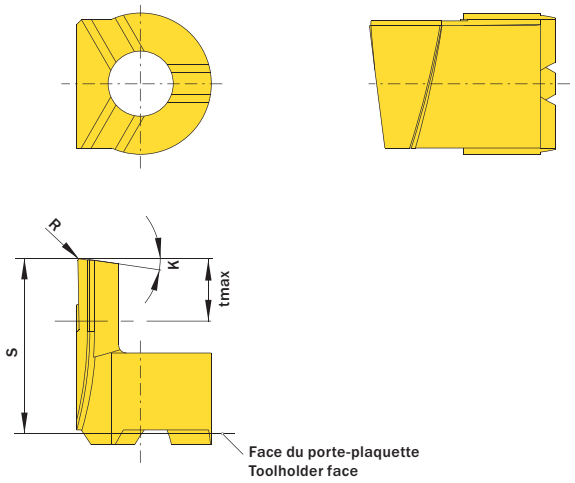
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

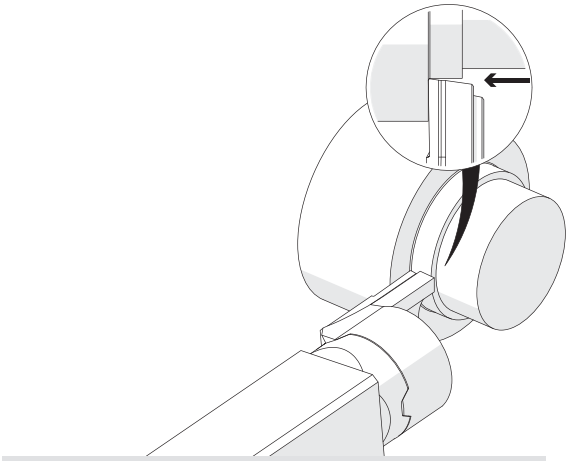
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
(Page 277)

SP HM | R | Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1243**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

K	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8°	0,1	**TC4.008.10.010 YE R/L**	R A01M L A01N	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
30°	0,1	**TC4.030.10.010 YE R/L**	R A01Q L A01P	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
50°	0,1	**TC4.050.10.010 YE R/L**	R A01T L A01S	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.050.10.010 YE R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Partiel

Plusieurs pas, avec une seule plaquette.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

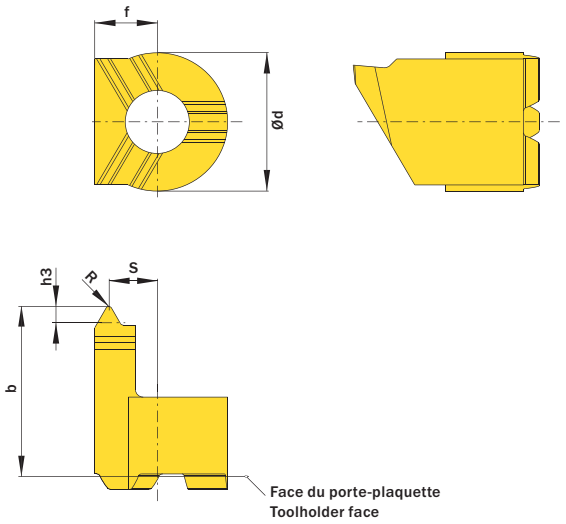
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
277

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)

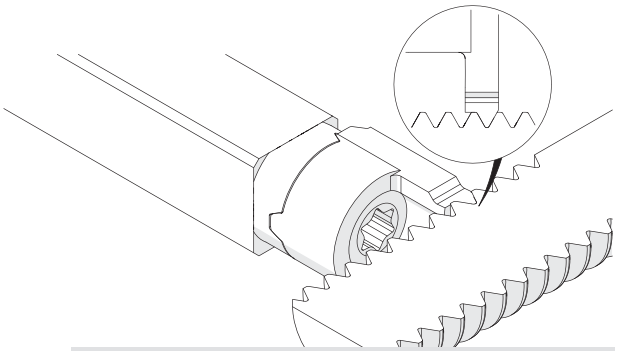
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
T01 (Page 288)

SP HM | R | Légende Legend **289**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1084**



l´image montre / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu'à) Pitch (up to)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode		Notre premier choix Our first choice		b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
					P K M N S									
mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm		
0,25	0,45	**TC4.M025.01 EMU R/L**	R AYQQ	L AYQP	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R TC4.R	L TC4.L
0,4	0,6	**TC4.M040.01 EMU R/L**	R AXMF	L AXMG	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R TC4.R	L TC4.L
0,5	0,75	**TC4.M050.01 EMU R/L**	R AXMB	L AXMC	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R TC4.R	L TC4.L
0,7	1,0	**TC4.M070.01 EMU R/L**	R AXK7	L AXK8	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R TC4.R	L TC4.L
0,8	1,25	**TC4.M080.01 EMU R/L**	R AXK5	L AXK6	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R TC4.R	L TC4.L
1,0	1,5	**TC4.M100.01 EMU R/L**	R AXK3	L AXK4	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R TC4.R	L TC4.L
1,25	1,75	**TC4.M125.01 EMU R/L**	R AXK1	L AXK2	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R TC4.R	L TC4.L
1,5	2,0	**TC4.M150.01 EMU R/L**	R AXKZ	L AXK0	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R TC4.R	L TC4.L
1,75	2,5	**TC4.M175.01 EMU R/L**	R AYUV	L AYUW	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R TC4.R	L TC4.L
2,0	2,5	**TC4.M200.01 EMU R/L**	R AXKX	L AXKY	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R TC4.R	L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.M070.01 EMU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

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

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

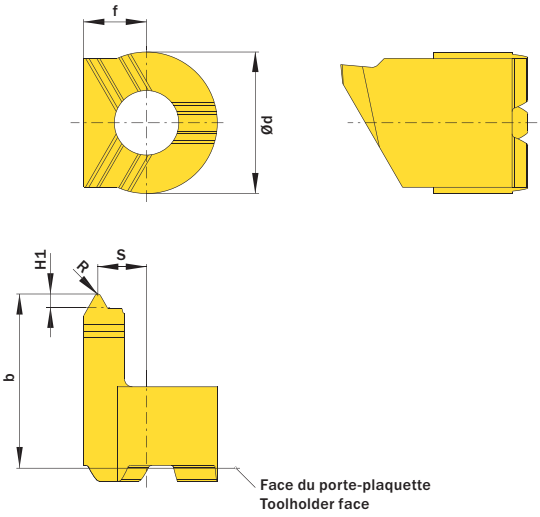
f	Vc
0,02 mm/U	**Page 429**

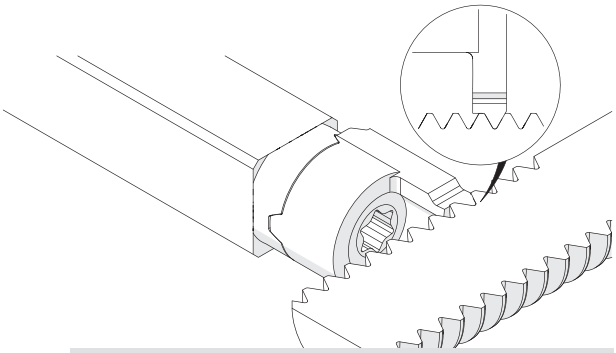
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
(Page 277)

SP HM | R | Légende / Legend **289**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1077**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.M150.02 EMU R

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,25	**TC4.M025.02 EMU R/L**	R AYQN L AYQM	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R TC4.R L TC4.L
0,35	**TC4.M035.02 EMU R/L**	R AXKV L AXKW	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,4	**TC4.M040.02 EMU R/L**	R AXKT L AXKU	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,45	**TC4.M045.02 EMU R/L**	R AXKQ L AXKS	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,5	**TC4.M050.02 EMU R/L**	R AXKN L AXKP	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R TC4.R L TC4.L
0,7	**TC4.M070.02 EMU R/L**	R AXKH L AXKJ	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,75	**TC4.M075.02 EMU R/L**	R AYQS L AYQT	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,8	**TC4.M080.02 EMU R/L**	R AXKF L AXKG	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
1,0	**TC4.M100.02 EMU R/L**	R AXKD L AXKE	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R TC4.R L TC4.L
1,25	**TC4.M125.02 EMU R/L**	R AXKB L AXKC	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R TC4.R L TC4.L
1,5	**TC4.M150.02 EMU R/L**	R AXJ9 L AXKA	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R TC4.R L TC4.L
1,75	**TC4.M175.02 EMU R/L**	R AXJ7 L AXJ8	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R TC4.R L TC4.L
2,0	**TC4.M200.02 EMU R/L**	R AXJ5 L AXJ6	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R TC4.R L TC4.L

Exemple de commande // Order example: **TC4.M050.02 EMU R X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

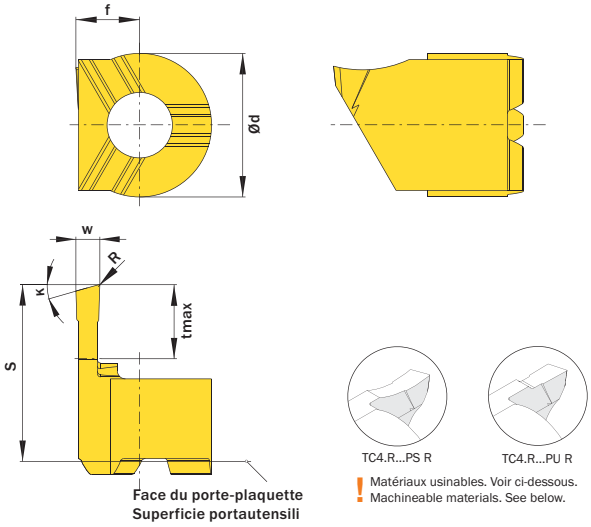
Available with/without ground chip form channel.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Page 429**

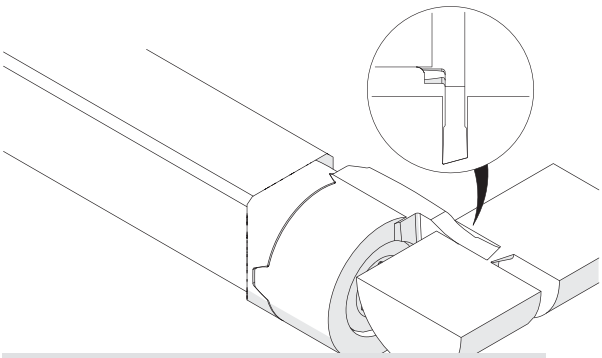
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
277

SP HM R Légende Legend **289**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1083**



! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

w mm	κ	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	15	0,05	**TC4.R100.15.005 PS R**	AXNA	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R
1,0	15	0,05	**TC4.R100.15.005 PU R**	AYK7	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R

Exemple de commande // Order example: **TC4.R100.15.005 PS R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

TC4.R...PS R: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiece materials.
TC4.R...PU R: Pour le laiton, les alliages à base de cuivre et les matériaux à copeaux courts. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Info

Informations complémentaires
Additional information

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

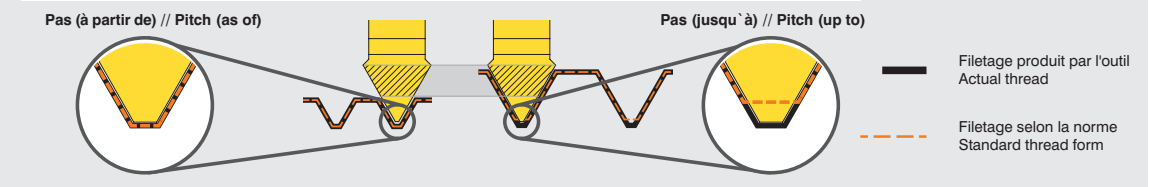
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Légende
Legend

SP Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo
HM Karbür kesici uç

TW Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero
ST Çelik tutucu

R Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely
A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

CU Pour le laiton, les alliages à base de cuivre et les matériaux à copeaux courts // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kisa talasli malzemeler için

Seulement pour opérations exterieures // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn C4
simturn C4 Product List

Numéro d´article Part number	P
TC4.008.10.010 YE L	284
TC4.008.10.010 YE R	284
TC4.030.10.010 YE L	284
TC4.030.10.010 YE R	284
TC4.050.000.025 GS L	278
TC4.050.000.025 GS R	278
TC4.050.000.025 GU L	279
TC4.050.000.025 GU R	279
TC4.050.005.025 NS L	280
TC4.050.005.025 NS R	280
TC4.050.005.025 NU L	281
TC4.050.005.025 NU R	281
TC4.050.10.010 YE L	284
TC4.050.10.010 YE R	284
TC4.059.02.06.010 YY L	283
TC4.059.02.06.010 YY R	283
TC4.059.02.06.020 YY L	283
TC4.059.02.06.020 YY R	283
TC4.059.02.06.040 YY L	283
TC4.059.02.06.040 YY R	283
TC4.0707.100 L	277
TC4.0707.100 R	277
TC4.075.000.038 GS L	278
TC4.075.000.038 GS R	278
TC4.075.000.038 GU L	279
TC4.075.000.038 GU R	279
TC4.075.005.038 NS L	280
TC4.075.005.038 NS R	280
TC4.075.005.038 NU L	281
TC4.075.005.038 NU R	281
TC4.0808.100 L	277
TC4.0808.100 R	277
TC4.100.000.055 GS L	278
TC4.100.000.055 GS R	278
TC4.100.000.055 GU L	279
TC4.100.000.055 GU R	279
TC4.100.005.055 NS L	280
TC4.100.005.055 NS R	280
TC4.100.005.055 NU L	281
TC4.100.005.055 NU R	281
TC4.100.050.030 VS L	282
TC4.100.050.030 VS R	282
TC4.100.050.030 VU L	282
TC4.100.050.030 VU R	282
TC4.150.000.055 GS L	278
TC4.150.000.055 GS R	278
TC4.150.000.055 GU L	279
TC4.150.000.055 GU R	279
TC4.150.020.055 NS L	280
TC4.150.020.055 NS R	280
TC4.150.020.055 NU L	281
TC4.150.020.055 NU R	281
TC4.M025.01 EMU L	285
TC4.M025.01 EMU R	285
TC4.M025.02 EMU L	286
TC4.M025.02 EMU R	286
TC4.M035.02 EMU L	286
TC4.M035.02 EMU R	286
TC4.M040.01 EMU L	285
TC4.M040.01 EMU R	285
TC4.M040.02 EMU L	286
TC4.M040.02 EMU R	286
TC4.M045.02 EMU L	286
TC4.M045.02 EMU R	286
TC4.M050.01 EMU L	285
TC4.M050.01 EMU R	285

Numéro d´article Part number	P
TC4.M050.02 EMU L	286
TC4.M050.02 EMU R	286
TC4.M070.01 EMU L	285
TC4.M070.01 EMU R	285
TC4.M070.02 EMU L	286
TC4.M070.02 EMU R	286
TC4.M075.02 EMU L	286
TC4.M075.02 EMU R	286
TC4.M080.01 EMU L	285
TC4.M080.01 EMU R	285
TC4.M080.02 EMU L	286
TC4.M080.02 EMU R	286
TC4.M100.01 EMU L	285
TC4.M100.01 EMU R	285
TC4.M100.02 EMU L	286
TC4.M100.02 EMU R	286
TC4.M125.01 EMU L	285
TC4.M125.01 EMU R	285
TC4.M125.02 EMU L	286
TC4.M125.02 EMU R	286
TC4.M150.01 EMU L	285
TC4.M150.01 EMU R	285
TC4.M150.02 EMU L	286
TC4.M150.02 EMU R	286
TC4.M175.01 EMU L	285
TC4.M175.01 EMU R	285
TC4.M175.02 EMU L	286
TC4.M175.02 EMU R	286
TC4.M200.01 EMU L	285
TC4.M200.01 EMU R	285
TC4.M200.02 EMU L	286
TC4.M200.02 EMU R	286
TC4.R100.15.005 PS R	287
TC4.R100.15.005 PU R	287

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Au cas où vous auriez besoin de profondeurs de **cope plus élevées**

In case you need **higher cutting** depths.

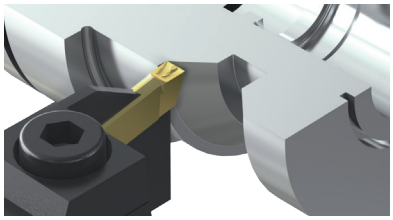
Toutes les candidatures en un coup d'œil / All applications at one glance

Réalisation de gorges · Tournage · Filetage · Tronçonnage · Rainures de Poly-V-Belt
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Vue d'ensemble détaillée de toutes les applications à partir de la page 294
Detailed overview of all applications as of page 294

Applications principales // Main Applications

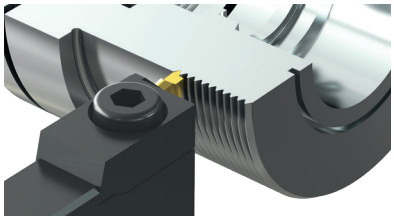
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling



Rainurage et profilage internes et externes avec différentes géométries d'arêtes de coupe rectifiées ou frittées. Largeurs d'arêtes de coupe disponibles entre 2,0 mm et 6,0 mm avec différents rayons d'angle ou comme outils à rayon complet.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

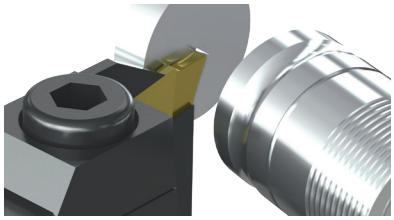
Filetage
Threading



Outils de coupe pour l'usinage de filetages externes métriques ISO partiels et complets et de filetages internes Whitworth.Des outils pour d'autres types de filets peuvent être proposés sur demande.

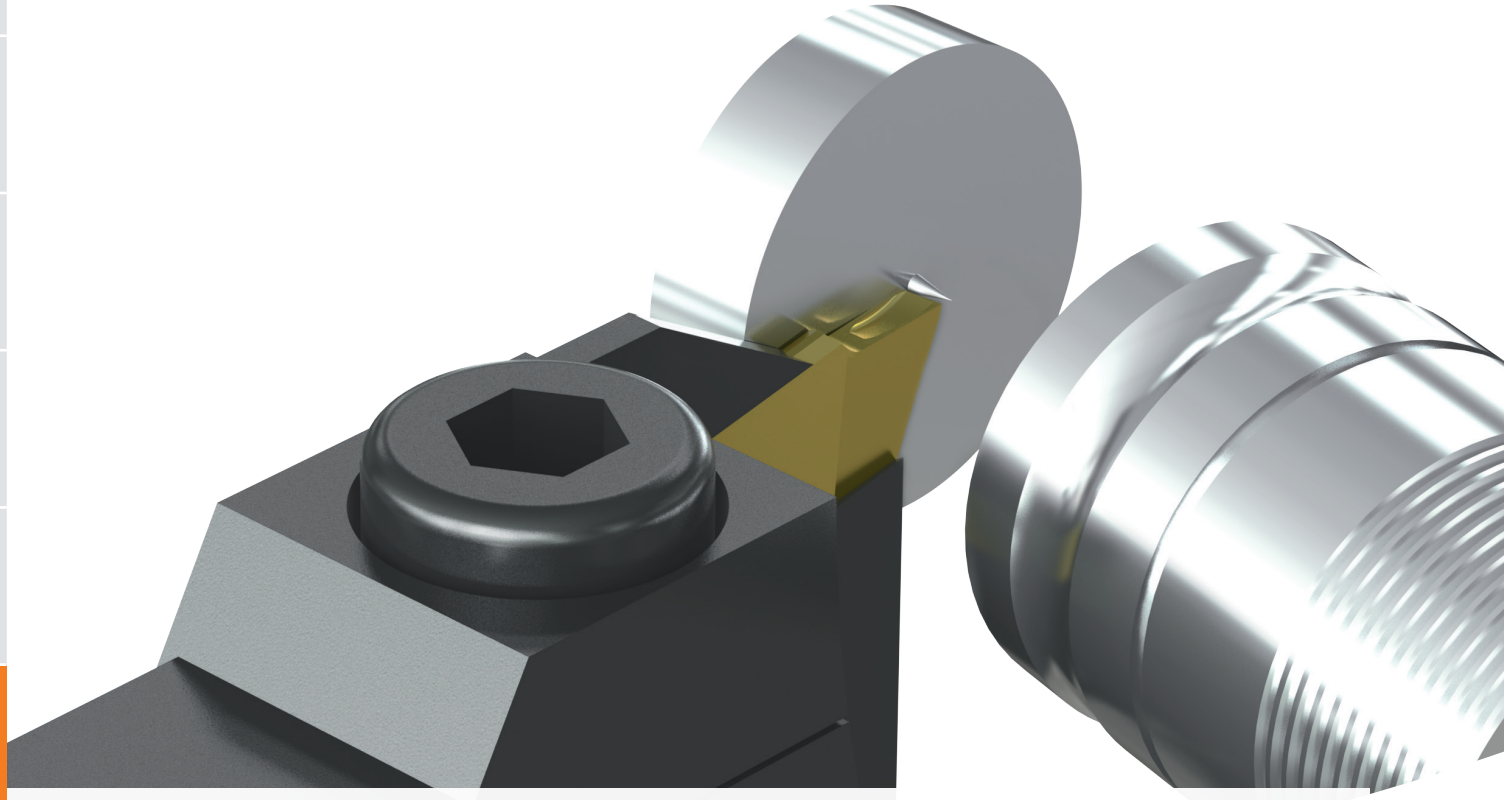
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Tronçonnage
Parting-Off



Tronçonnage avec différentes largeurs d'arête de coupe et angles a l'avant. Contrôle des copeaux amélioré grâce à la géométrie de formation des copeaux frittés. Les porte-outils simturn GX permettent le tronçonnage de composants d'un diamètre maximum de 52,0 mm.

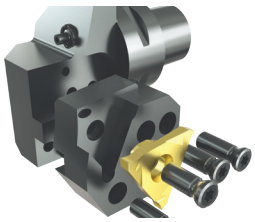
Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Système d'outils de plaquette de coupe en carbure avec deux arêtes de coupe et porte-outils robustes pour les applications exigeantes.Profondeurs de coupe possibles jusqu'à 26,0 mm pour les applications externes. Différentes géométries d'arêtes de coupe rectifiées et frittées sont disponibles.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Utilisation sur des systèmes d'outils modulaires
Use on modular tool systems

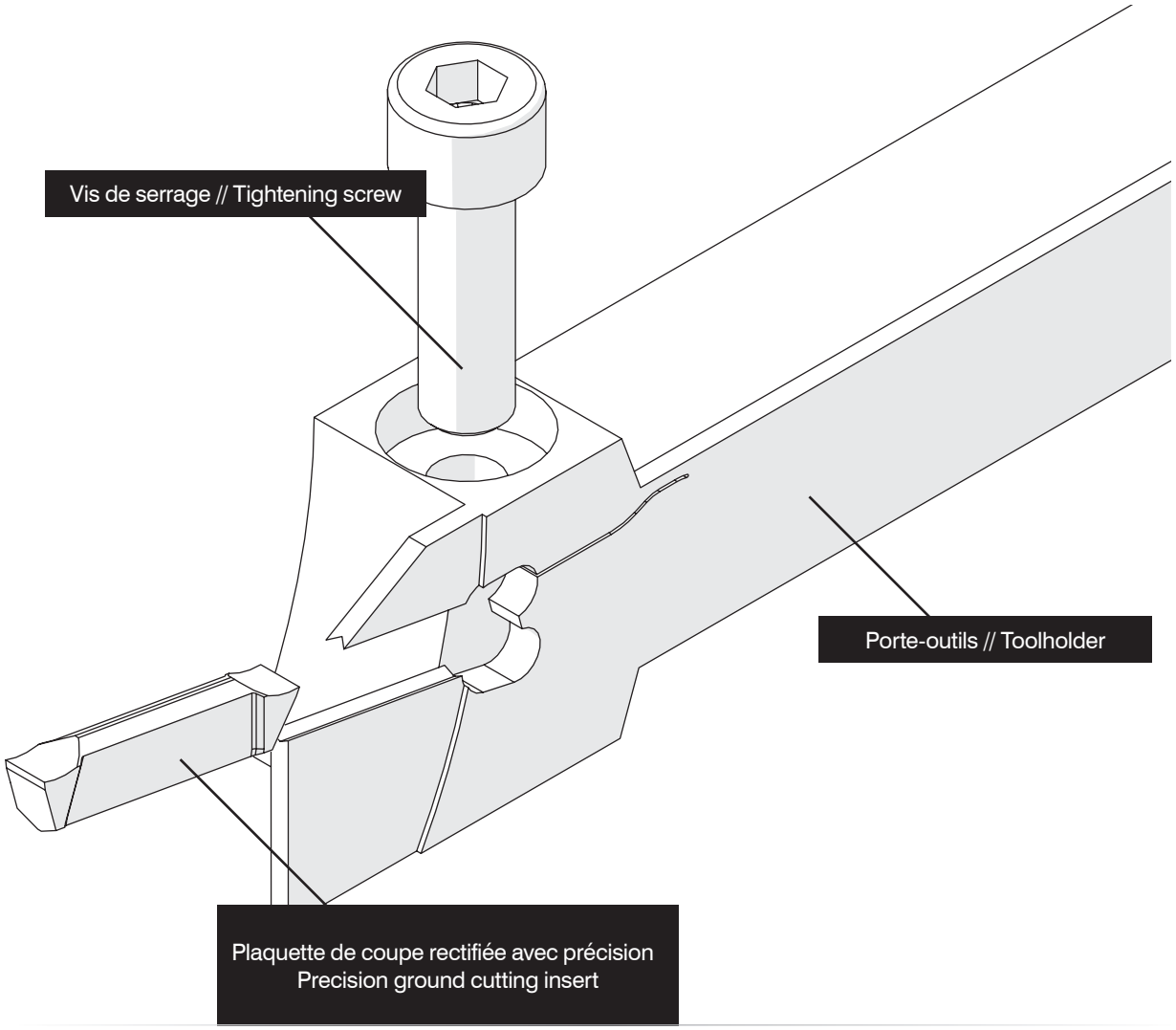


simturn GX propose différentes versions de cassette pour une utilisation sur des systèmes d'outils modulaires, comme le système simturn OA avec supports de base à queue polygonale selon ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

Les Détails du Système
The system details

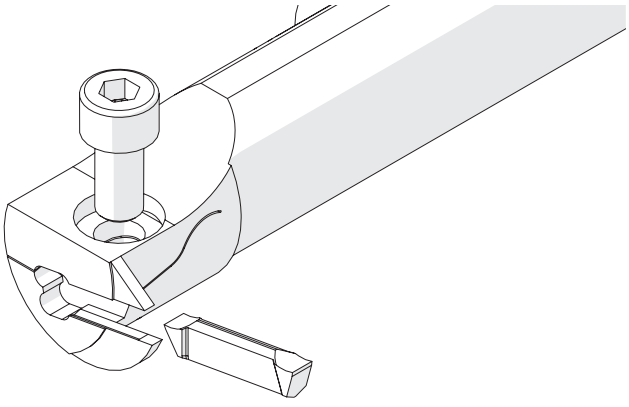
Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



Pour l'usinage intérieur et extérieur
Available for internal and external applications

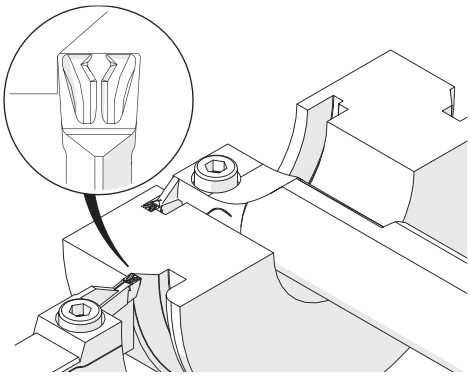
Interieur// Internal
A partir de 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

Exterieur // External
Profondeur de passe maximale 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



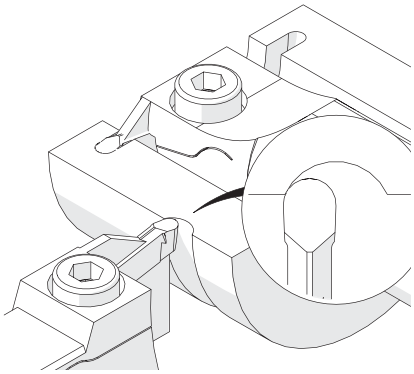
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of Page
304



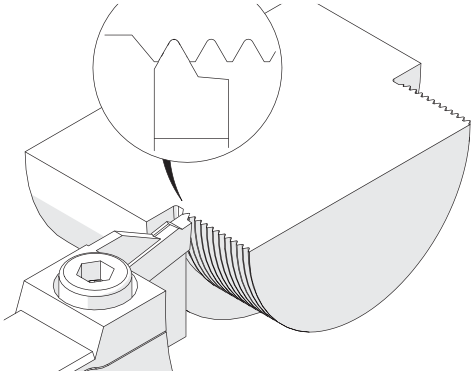
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

Page
308



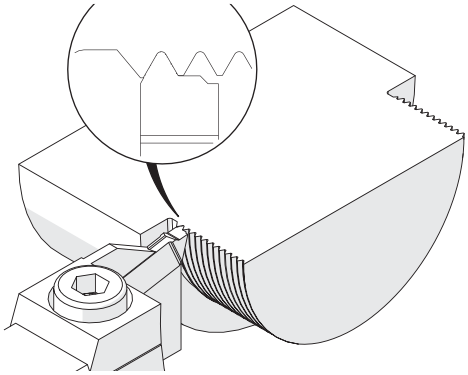
Gorges, Copiage. Rayons Complets (hémisphériques)
Grooving and Profiling, Full Radius

Page
309



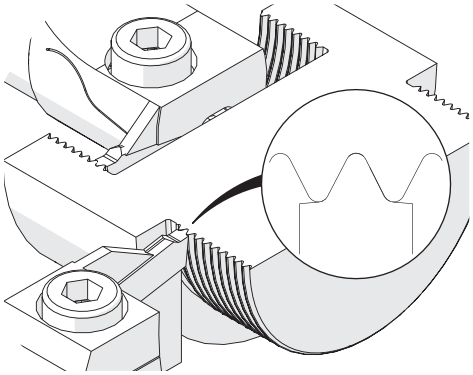
Filetage: Métrique ISO Exterieur Profil Partiel
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Page
310



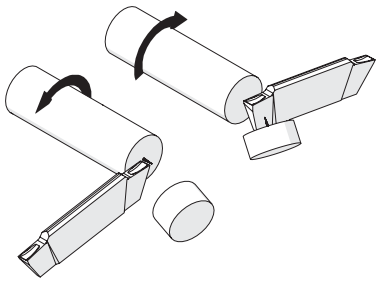
Filetage: Métrique ISO Exterieur Profil Complet
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Page
311



Filetage: Whitworth (gaz) Profil Complet
Threading: Whitworth, Full Profile

Page
313



Tronçonnage
Parting off

Porte-Outils Exterieurs, Profondeur de Coupe Standard

Gorges et tournage exterieur. Rapport équilibré entre la profondeur de coupe et la stabilité.

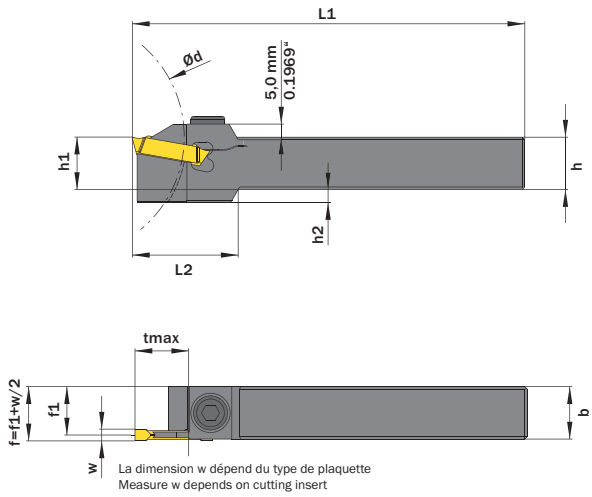
Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning. Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

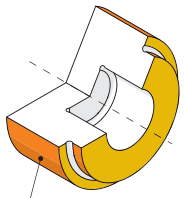
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/515**



tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 25,0 mm / 0.9843"	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 32,0 mm / 1.2598"
jusqu'à / up to Ø63,0 mm/Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
jusqu'à / up to Ø100,0 mm/Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
jusqu'à / up to Ø160,0 mm/Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
jusqu'à / up to Ø250,0 mm/Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
jusqu'à / up to Ø400,0 mm/ Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: G18.2020.03 R

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
15,875	15,875	2,0	2,9	**G18.0.625.02 R/L**	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	inch
19,05	19,05	2,0	2,9	**G18.0.750.02 R/L**	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	new inch
25,4	25,4	2,0	2,9	**G18.1.000.02 R/L**	R AWCN L AWCM	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	inch
16,0	16,0	2,0	2,9	**G18.1616.02 R/L**	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	**G18.2020.02 R/L**	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	**G18.2525.02 R/L**	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
15,875	15,875	3,0	4,0	**G18.0.625.03 R/L**	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	inch
19,05	19,05	3,0	4,0	**G18.0.750.03 R/L**	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	inch
25,4	25,4	3,0	4,0	**G18.1.000.03 R/L**	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	inch
16,0	16,0	3,0	4,0	**G18.1616.03 R/L**	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	**G18.2020.03 R/L**	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	**G18.2525.03 R/L**	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	**G18.3225.03 R/L**	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	GM8x25SW6	SW6	G29.03	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **G18.2020.03 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs, Profondeur de Coupe Standard

Gorges et tournage exterieur. Rapport équilibré entre la profondeur de coupe et la stabilité.

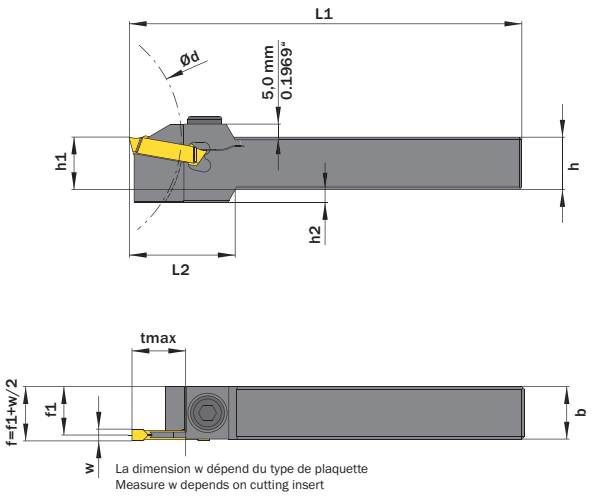
Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning. Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

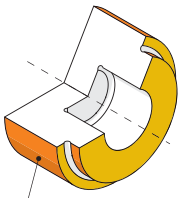
TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1330**



l´image montre / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 25,0 mm / 0.9843"	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 32,0 mm / 1.2598"
jusqu'à / up to Ø63,0 mm/Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
jusqu'à / up to Ø100,0 mm/Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
jusqu'à / up to Ø160,0 mm/Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
jusqu'à / up to Ø250,0 mm/Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
jusqu'à / up to Ø400,0 mm/ Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Suite du tableau Continued Table				**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**											
▼ Connectcode = G29.04															
15,875	15,875	4,0	5,0	**G18.0.625.04 R**	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new inch
19,05	19,05	4,0	5,1	**G18.0.750.04 R/L**	R AWCH L AWCG	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	**G18.1.000.04 R/L**	R AWCQ L AWCP	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	**G18.2020.04 R/L**	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	**G18.2525.04 R/L**	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	**G18.3225.04 R/L**	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
19,05	19,05	5,2	6,0	**G18.0.750.06 R/L**	R AWCK L AWCJ	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	**G18.1.000.06 R/L**	R AWCT L AWCS	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	**G18.2020.06 R/L**	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	**G18.2525.06 R/L**	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	**G18.3225.06 R/L**	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Exemple de commande // Order example: **G18.2020.04 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassette Modulaires, Système TOA

S'adapte sur les porte-outils Polygone suivant ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon hank according to ISO 26623.

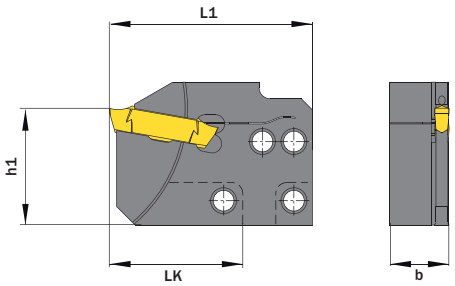
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST R

Légende / Legend 315

Scan QR-Code

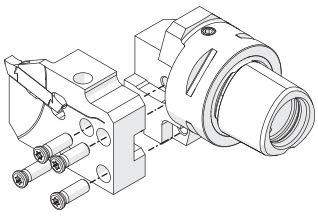
Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1182**



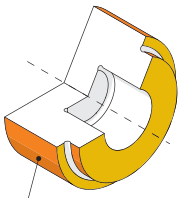
La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert

l´image montre / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R

Le porte-outil de base se trouve à la page 425
Base toolholder can be found on page 425



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = G29.02**													
2,0	2,9	**T0A.G18.36.02 R/L**	R AZA4 L AZA3	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.02	T0A
▼ **Connectcode = G29.03**													
3,0	4,0	**T0A.G18.36.03 R/L**	R AZA6 L AZA5	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03	T0A
▼ **Connectcode = G29.04**													
4,0	5,1	**T0A.G18.36.04 R/L**	R AZA8 L AZA7	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04	T0A
▼ **Connectcode = G29.06**													
5,2	6,0	**T0A.G18.36.06 R/L**	R AZBA L AZA9	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.06	T0A

Exemple de commande // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Exterieurs, Profondeur de Coupe Maximum

Gorges exterieures. Profondeur de coupe maximale.

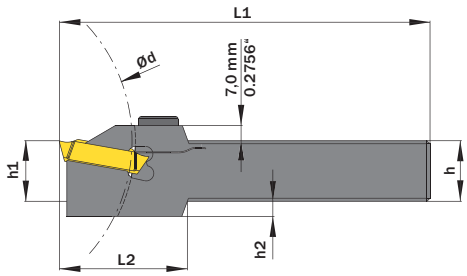
Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

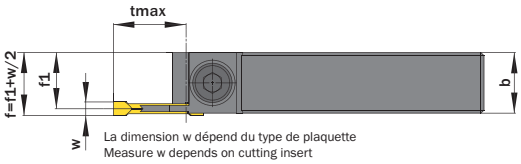
External grooving. Maximum depth of cut.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/516**

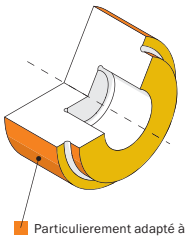




La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert

l´image montre / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 25,0 mm/0.9843"	tmax pour / for queue jusqu'à / Shank up to 32,0 mm/1.2598"
jusqu'à / up to Ø63,0 mm/Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
jusqu'à / up to Ø100,0 mm/ Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
jusqu'à / up to Ø160,0 mm/Ø6.2992"	17,7 mm / 0,6969"	7,3 mm / 0.2874"
jusqu'à / up to Ø250,0 mm/Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à / up to Ø400,0 mm/Ø15.7480"	15,2 mm / 0,5984"	3,5 mm / 0.1378"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	**G26.1616.02 R/L**	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	**G26.2020.02 R/L**	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
25,0	25,0	2,0	2,9	**G26.2525.02 R/L**	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	**G26.1.000.03 R/L**	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new inch
31,75	31,75	3,0	4,0	**G26.1.250.03 R**	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	**G26.1616.03 R/L**	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	**G26.2020.03 R/L**	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
25,0	25,0	3,0	4,0	**G26.2525.03 R/L**	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	**G26.3225.03 R/L**	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	**G26.1.000.04 R/L**	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new inch
31,75	31,75	4,0	5,1	**G26.1.250.04 R**	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new inch
20,0	20,0	4,0	5,1	**G26.2020.04 R/L**	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
25,0	25,0	4,0	5,1	**G26.2525.04 R/L**	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	**G26.3225.04 R/L**	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
31,75	31,75	5,2	6,0	**G26.1.250.06 R**	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new inch
25,0	25,0	5,2	6,0	**G26.2525.06 R/L**	R AAX3 L AC8S	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Exemple de commande // Order example: **G26.2525.03 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassette Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

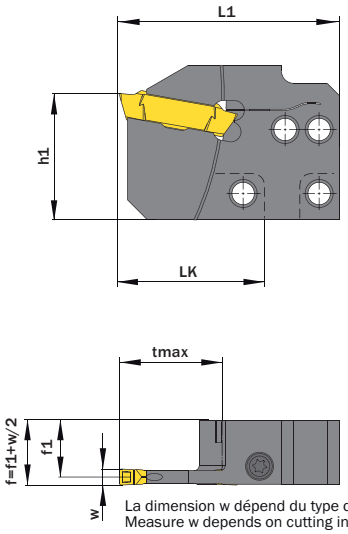
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

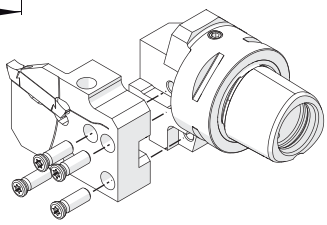
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend 315

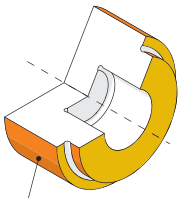
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1177**



La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	LK mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
4,0	5,1	**TOA.G25.36.04 R/L**	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	G M5x15 T20T	T20T	G29.04	TOA

Exemple de commande // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils, Exterieurs, Profondeur de Coupe Réduite

Gorges et tournage exterieurs; profondeur de coupe réduite et meilleure stabilité.

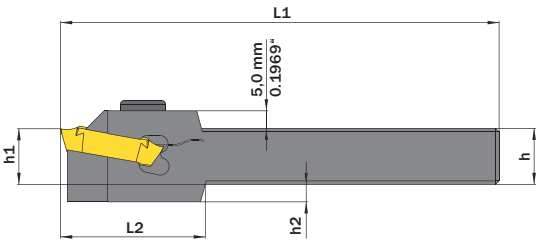
Toolholder, External, Highest Stability

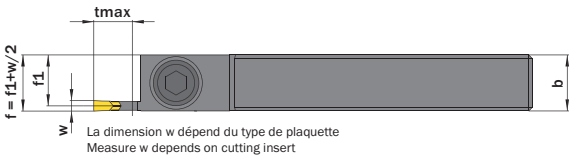
External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

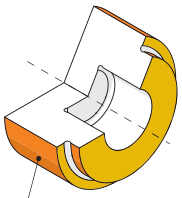
TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/527**





La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: G10.1616.03 R

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	**G10.1616.02 R/L**	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
20,0	20,0	2,0	2,9	**G10.2020.02 R/L**	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
25,0	25,0	2,0	2,9	**G10.2525.02 R/L**	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
▼ Connectcode = G29.03															
16,0	16,0	3,0	4,0	**G10.1616.03 R/L**	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
20,0	20,0	3,0	4,0	**G10.2020.03 R/L**	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
25,0	25,0	3,0	4,0	**G10.2525.03 R/L**	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	Upd
32,0	25,0	3,0	4,0	**G10.3225.03 R/L**	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
▼ Connectcode = G29.04															
16,0	16,0	4,0	5,1	**G10.1616.04 R/L**	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
20,0	20,0	4,0	5,1	**G10.2020.04 R/L**	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	**G10.2525.04 R/L**	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
32,0	25,0	4,0	5,1	**G10.3225.04 R/L**	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	**G10.1.000.06 R**	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new inch
20,0	20,0	5,2	6,0	**G10.2020.06 R/L**	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
25,0	25,0	5,2	6,0	**G10.2525.06 R/L**	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
32,0	25,0	5,2	6,0	**G10.3225.06 R/L**	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd

▌Exemple de commande // Order example: **G10.2525.04 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassette Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

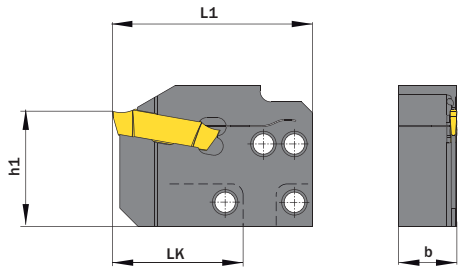
Cassette for Modular Tool System TOA

Cassette for Modular Tool System TOA.

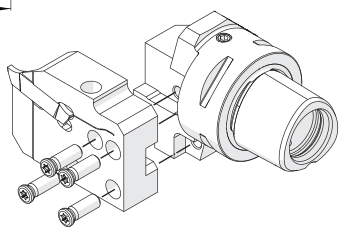
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend 315

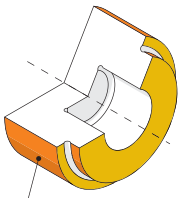
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1181**



La dimension w dépend du type de plaquette
Measure w depends on cutting insert



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = G29.02**													
2,0	2,9	**TOA.G10.36.02 R/L**	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA R/L
▼ **Connectcode = G29.03**													
3,0	4,0	**TOA.G10.36.03 R/L**	R AZAY L AZAX	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA R/L
▼ **Connectcode = G29.04**													
4,0	5,1	**TOA.G10.36.04 R/L**	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA R/L
▼ **Connectcode = G29.06**													
5,2	6,0	**TOA.G10.36.06 R/L**	R AZA2 L AZA1	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA R/L

▌Exemple de commande // Order example: **TOA.G10.36.02 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Interieurs, Version Longue

Gorges et tournage interieur.

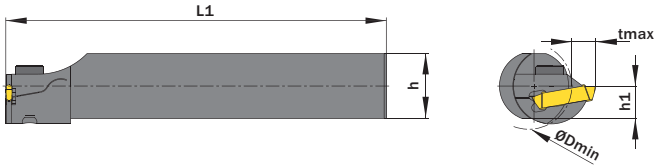
Toolholder, Internal, Long Version

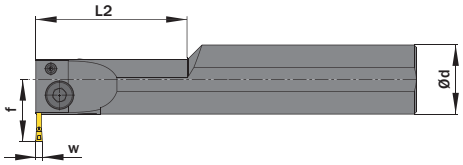
Internal grooving and turning.

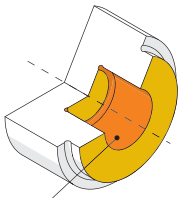
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/518**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: G14.0032.03 R

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = G29.02**														
32,0	2,0	2,9	**G14.0032.02 R/L**	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.02
▼ **Connectcode = G29.03**														
32,0	3,0	4,0	**G14.0032.03 R/L**	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	**G14.0040.03 R/L**	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	**G14.0050.03 R/L**	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ **Connectcode = G29.04**														
32,0	4,0	5,1	**G14.0032.04 R/L**	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	**G14.0040.04 R/L**	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	**G14.0050.04 R/L**	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ **Connectcode = G29.06**														
32,0	5,2	6,0	**G14.0032.06 R/L**	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	**G14.0040.06 R/L**	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	**G14.0050.06 R/L**	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Exemple de commande // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Interieurs, Version Courte

Gorges et tournage interieur.

Toolholder, Internal, Short Version

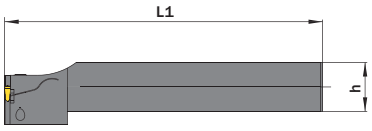
Internal grooving and turning.

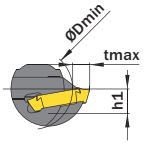
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

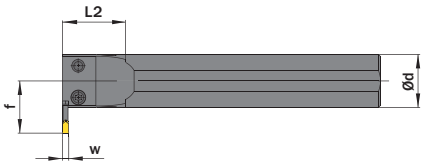
"G M5x16 T20T": 7,0 Nm
"G M8x16 SW6": 12,0 Nm

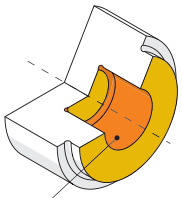
TW ST R Légende Legend 315

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/517**









Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: G13.0025.03 R

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			Ødmin (Diamètre mini) Ødmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = G29.03**																
25,0	3,0	4,0	**G13.0025.03 R/L**	R	AGA2	L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	**G13.0032.03 R/L**	R	ADMW	L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	**G13.0040.03 R/L**	R	AFKV	L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	**G13.0050.03 R/L**	R	ABWD	L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ **Connectcode = G29.04**																
25,0	4,0	5,1	**G13.0025.04 R/L**	R	ACB9	L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	**G13.0032.04 R/L**	R	AN4Q	L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	**G13.0040.04 R/L**	R	AMTN	L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	**G13.0050.04 R/L**	R	ABWN	L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ **Connectcode = G29.06**																
32,0	5,2	6,0	**G13.0032.06 R/L**	R	AFEK	L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	**G13.0040.06 R/L**	R	AHFN	L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	**G13.0050.06 R/L**	R	AD53	L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Exemple de commande // Order example: **G13.0032.03 R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC, géométrie ronde.

Grooving and Profiling

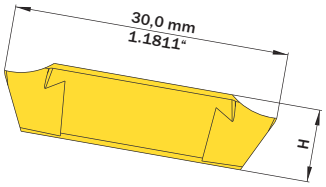
CNC profiling. Ground, round geometry.

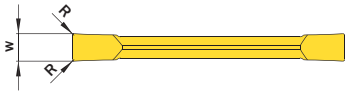
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,05 mm/U**	f (Inter//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

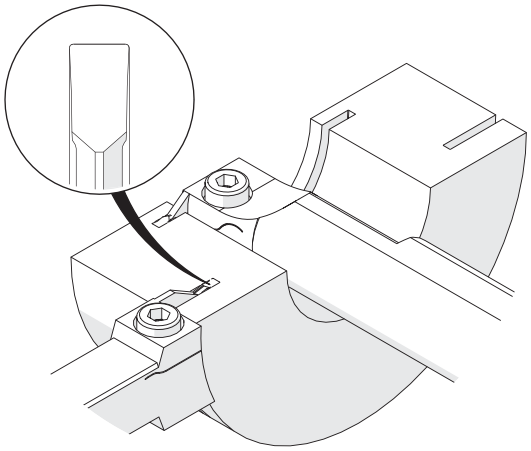
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP HM Légende Legend **315**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/519**







l´image montre / Drawing shows: G29.0300.10 S

w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	**G29.0200.10 S**	AH87	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
2,5	**G29.0250.10 S**	AG6S	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
3,0	**G29.0300.10 S**	ACA7	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	**G29.0400.10 S**	AES9	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 | G29.04
5,0	**G29.0500.10 S**	AFY3	X800 X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	**G29.0600.10 S**	AJKN	X800 X600	7,5	0,2	G29.06

Exemple de commande // Order example: **G29.0300.10 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC, géométrie plate.

Grooving and Profiling

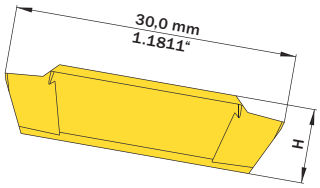
CNC profiling. Ground, flat geometry.

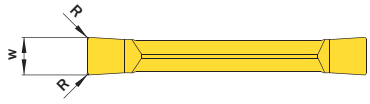
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,05 mm/U**	f (Inter//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

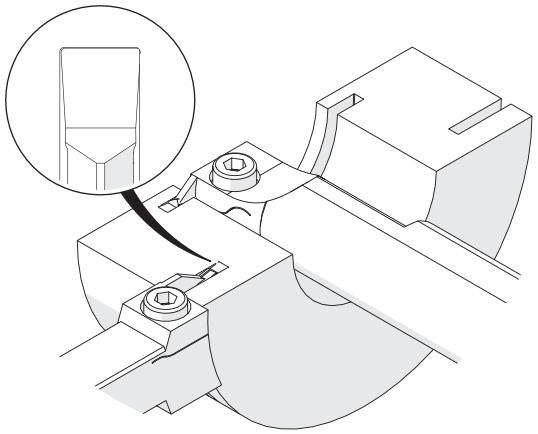
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP CBN SP HM Légende Legend **315**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/520**







l´image montre / Drawing shows: G29.0400.20 S

w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,0	**G29.0300.20 S**	AMDB	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	**G29.0400.20 S**	ABMU	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 | G29.04
5,0	**G29.0500.20 S**	APU5	X800 X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	**G29.0600.20 S**	AB3V	X800 X600	7,5	0,4	G29.06

Exemple de commande // Order example: **G29.0300.20 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC, géométrie fritté.

Grooving and Profiling

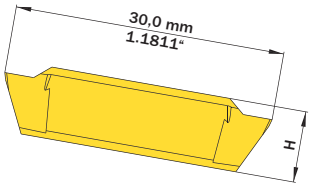
CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

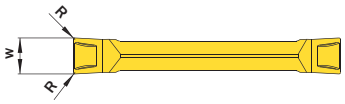
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,12 mm/U**	f (Inter//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Page 429**

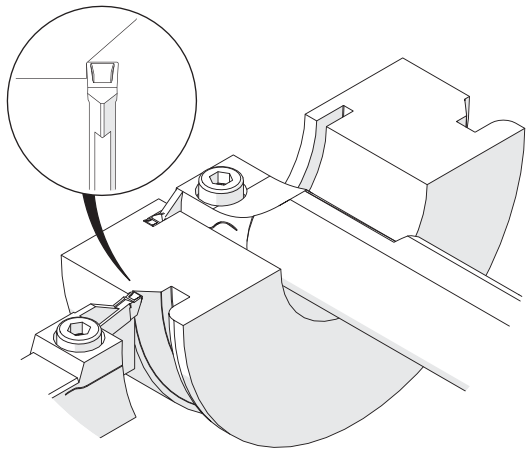
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP HM Légende Legend **315**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/521**







l´image montre / Drawing shows: G29.0400.32 S

w +0,05 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	**G29.0200.32 S**	ABNM	X800 X600	7,9	G29.02	
2,5	0,2	**G29.0250.32 S**	AHMB	X800 X600	7,9	G29.02	
3,0	0,2	**G29.0300.32 S**	AFPT	X800 X600	7,9	G29.03	
3,0	0,4	**G29.0300.34 S**	AN8A	X800 X600	7,9	G29.03	
3,175	0,2	**G29.0318.32 S**	A6DD	X800 X600	7,9	G29.03	new inch
3,175	0,4	**G29.0318.34 S**	A6DF	X800 X600	7,9	G29.03	new inch
4,0	0,2	**G29.0400.32 S**	AJK1	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04	
4,0	0,4	**G29.0400.34 S**	AAE0	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04	
5,0	0,4	**G29.0500.34 S**	AN6E	X800 X600	7,9	G29.04	
6,0	0,4	**G29.0600.34 S**	AE8G	X800 X600	7,5	G29.06	
6,0	0,8	**G29.0600.38 S**	ANYA	X800 X600	7,5	G29.06	
6,35	0,2	**G29.0635.32 S**	A6DV	X800 X600	7,5	G29.06	new inch
6,35	0,4	**G29.0635.34 S**	A6DT	X800 X600	7,5	G29.06	new inch

Exemple de commande // Order example: **G29.0300.34 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquette de profilage CNC, géométrie fritté.

Grooving and Profiling

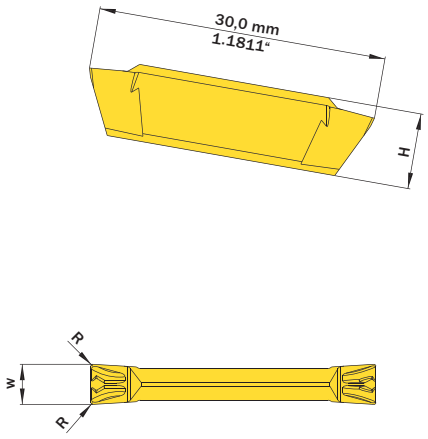
CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

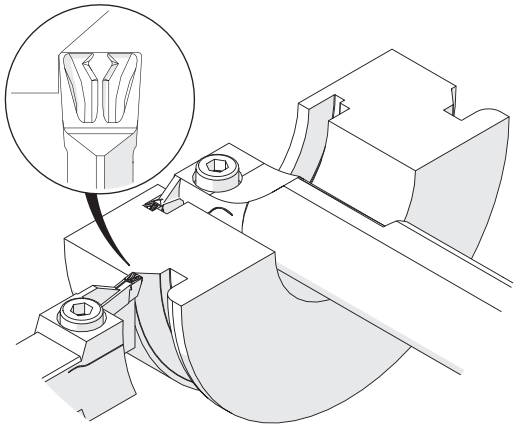
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,12 mm/U**	f (Inter//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP HM Légende Legend **315**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/522**





l´image montre / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	0,2	**G29.0400.52 S**	APMU	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04
4,0	0,4	**G29.0400.54 S**	AF87	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04

Exemple de commande // Order example: **G29.0400.54 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage, profil complet CNC.

Grooving and Profiling, Full Radius

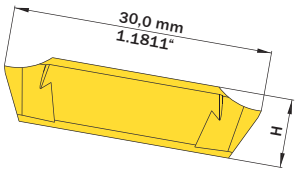
Full radius, CNC profiling.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,05 mm/U**	f (Inter//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

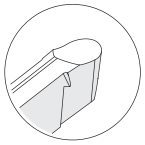
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP HM Légende Legend **315**

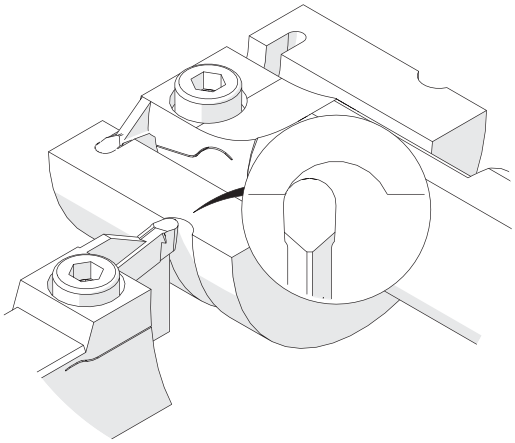
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/523**






G29.00 ...S


G29.CB...S



l´image montre / Drawing shows: G29.0040.20 S

w +0,05 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm						
2,0	1,0	**G29.0020.10 S**	ADWN	X800 X600	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm						
3,0	1,5	**G29.0030.15 S**	ANAZ	X800 X600	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm						
4,0	2,0	**G29.0040.20 S**	AK7N	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04
4,0	2,0	**G29.CB40.20 S**	A2WM	X800 X600	7,9	G29.03 | G29.04 upd
▼ w = 5,0 mm						
5,0	2,5	**G29.0050.25 S**	ANTE	X800 X600	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm						
6,0	3,0	**G29.0060.30 S**	AME9	X800 X600	7,5	G29.06
6,0	3,0	**G29.CB60.30 S**	A172	X800 X600	7,5	G29.06

Exemple de commande // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Partiel

Plusieurs pas avec une seule plaquette.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

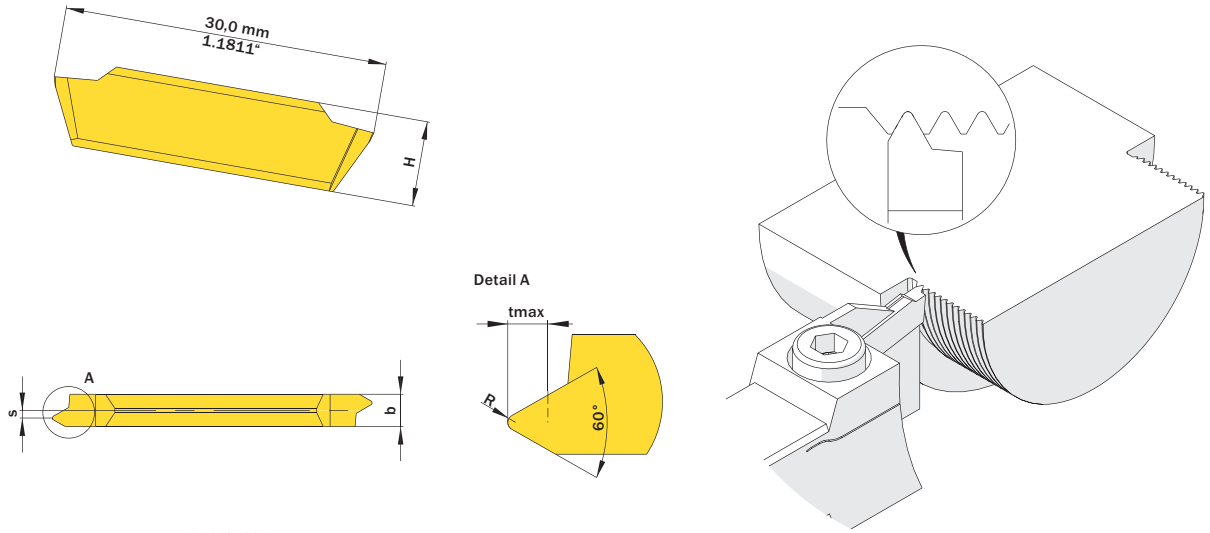
Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **8 - 12**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)
Vc
Page 429

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302, 303
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
T01 (Page 314)

SP HM | R | Légende Legend | 315

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/524**



l´image montre / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	**G29.0610.01 S R/L**	R AEYM L AGY3	X800 X600	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	**G29.0712.01 S R/L**	R ACXW L APA9	X800 X600	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	**G29.0915.01 S R/L**	R AENP L AC4U	X800 X600	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	**G29.1017.01 S R/L**	R AJJD L AJ13	X800 X600	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	**G29.1220.01 S R/L**	R AJG0 L AHS1	X800 X600	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	**G29.1525.01 SR/L**	R AKXA L AJ3J	X800 X600	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Exemple de commande // Order example: **G29.0610.01 S R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO Exterieur, Profil Complet

Pour un profil de filetage complet avec arrasage.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

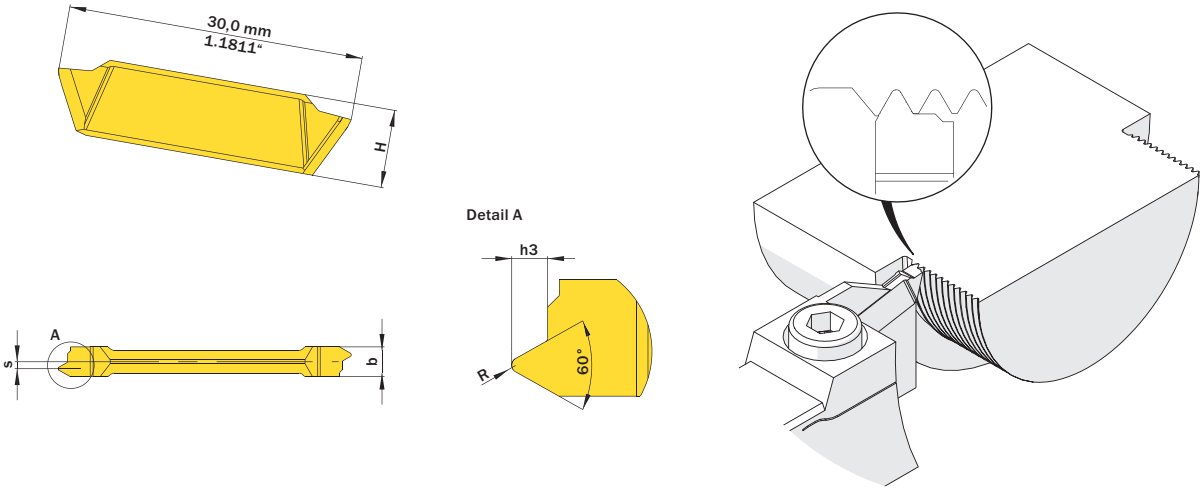
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **8 - 12**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)**
Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302, 303

SP HM R Légende Legend **315**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/525**



l´image montre / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,61	1,0	**G29.0610.02 S R/L**	R AF43 L ACF7	X800 X600	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	**G29.0712.02 S R/L**	R AD39 L AG44	X800 X600	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	**G29.0915.02 S R/L**	R AEHB L ADPK	X800 X600	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	**G29.1017.02 S R/L**	R AMK1 L AEZC	X800 X600	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	**G29.1220.02 S R/L**	R AAGP L ANDD	X800 X600	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	**G29.1525.02 S R/L**	R AJVW L AD0G	X800 X600	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Exemple de commande // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage. Pour application interieures et exterieures.

Threading, Whitworth, Full Profile

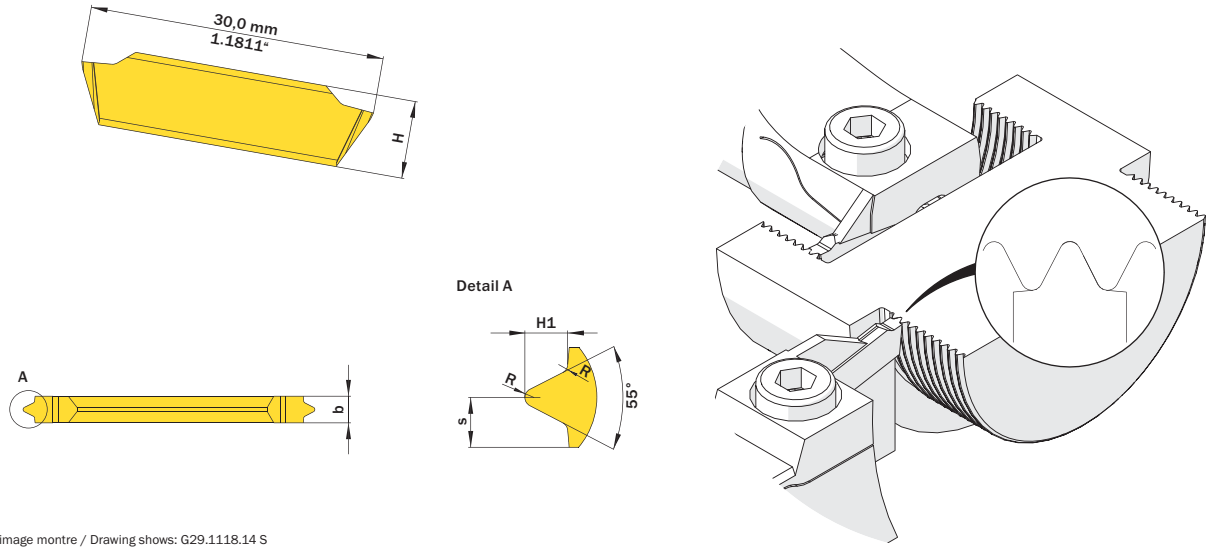
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes // Number of passes **8 - 12**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page 433)**
Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302

SP HM Légende Legend **315**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/536**



l´image montre / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,581	0,907	28	**G29.0509.28 S**	AP3C	X800 X600	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	**G29.0813.19 S**	APFH	X800 X600	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	**G29.1118.14 S**	ACG8	X800 X600	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	**G29.1423.11 S**	AEQ7	X800 X600	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Exemple de commande // Order example: **G29.1118.14 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Poly-V

Pour Poly-V profils K.

Poly-V-Belt Grooves

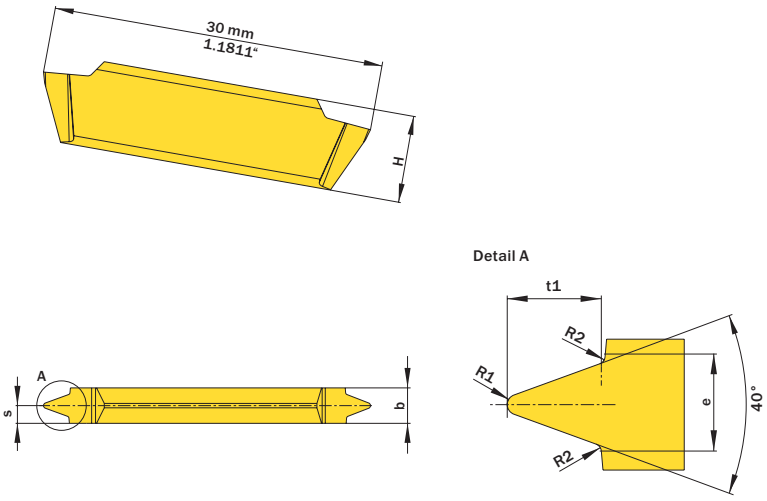
For Poly-V-profiles K.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,12 mm/U**	f (Inter//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302, 303

SP HM Légende Legend **315**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1215**



l´image montre / Drawing shows: G29.0223.00 J

e mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Profil Profile	b ±0,02 mm	H mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,56	**G29.0356.00 J**	AZCH	X800 X600	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Exemple de commande // Order example: **G29.0356.00 J X800** (X800 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe. Géométrie frittée pour un meilleur contrôle des copeaux.

Parting Off

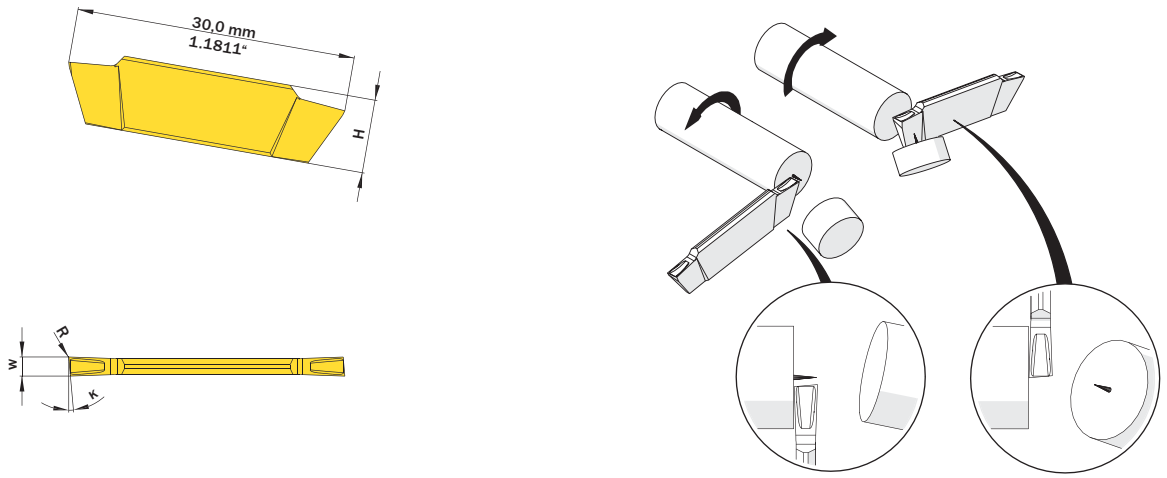
Available in different widths and angles. Sintered geometry for improved chip control.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,12 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

SP HM | R | Légende Legend | 315

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/526**



l´image montre / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm							
15°	2,0	**G29.1520.32 S R/L**	R AMF7 L ANHX	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	**G29.5200.32 S R/L**	R AMW7 L AGQ9	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	**G29.8200.32 S R/L**	R AAKB L AFZF	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 2,5 mm							
5°	2,5	**G29.5250.32 S R/L**	R AATN L AHAD	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 3,0 mm							
15°	3,0	**G29.1530.32 S R/L**	R A5CF L AATT	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 New
5°	3,0	**G29.5300.32 S R/L**	R AH07 L ABKE	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	**G29.8300.32 S R/L**	R AA90 L AM09	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
▼ w = 4,0 mm							
5°	4,0	**G29.5400.32 S R/L**	R AB5F L AFQH	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 | G29.04

Exemple de commande // Order example: **G29.8200.32 S R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Info

Informations complémentaires
Additional information

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

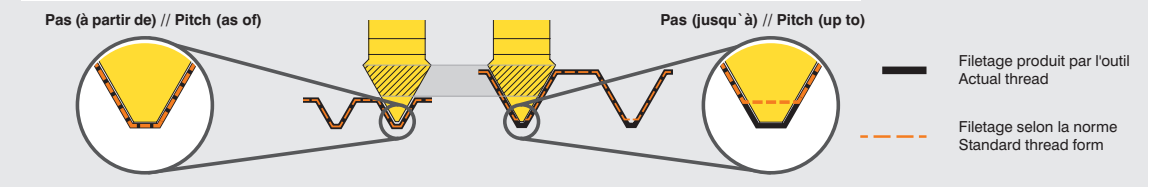
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Légende
Legend

SP CBN **Plaquettes CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo Karbür kesici uç**

TW ST **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna Içten sogutmali

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn GX
simturn GX Product List

Numéro d´article Part number	P
G10.1.000.06 R	300
G10.1616.02 L	300
G10.1616.02 R	300
G10.1616.03 L	300
G10.1616.03 R	300
G10.1616.04 L	300
G10.1616.04 R	300
G10.2020.02 L	300
G10.2020.02 R	300
G10.2020.03 L	300
G10.2020.03 R	300
G10.2020.04 L	300
G10.2020.04 R	300
G10.2020.06 L	300
G10.2020.06 R	300
G10.2525.02 L	300
G10.2525.02 R	300
G10.2525.03 L	300
G10.2525.03 R	300
G10.2525.04 L	300
G10.2525.04 R	300
G10.2525.06 L	300
G10.2525.06 R	300
G10.3225.03 L	300
G10.3225.03 R	300
G10.3225.04 L	300
G10.3225.04 R	300
G10.3225.06 L	300
G10.3225.06 R	300
G13.0025.03 L	303
G13.0025.03 R	303
G13.0025.04 L	303
G13.0025.04 R	303
G13.0032.03 L	303
G13.0032.03 R	303
G13.0032.04 L	303
G13.0032.04 R	303
G13.0032.06 L	303
G13.0032.06 R	303
G13.0040.03 L	303
G13.0040.03 R	303
G13.0040.04 L	303
G13.0040.04 R	303
G13.0040.06 L	303
G13.0040.06 R	303
G13.0050.03 L	303
G13.0050.03 R	303
G13.0050.04 L	303
G13.0050.04 R	303
G13.0050.06 L	303
G13.0050.06 R	303
G14.0032.02 L	302
G14.0032.02 R	302
G14.0032.03 L	302
G14.0032.03 R	302
G14.0032.04 L	302
G14.0032.04 R	302
G14.0032.06 L	302
G14.0032.06 R	302
G14.0040.03 L	302
G14.0040.03 R	302
G14.0040.04 L	302
G14.0040.04 R	302
G14.0040.06 L	302
G14.0040.06 R	302
G14.0050.03 L	302

Numéro d´article Part number	P
G14.0050.03 R	302
G14.0050.04 L	302
G14.0050.04 R	302
G14.0050.06 L	302
G14.0050.06 R	302
G18.0.625.02 L	295
G18.0.625.02 R	295
G18.0.625.03 L	295
G18.0.625.03 R	295
G18.0.625.04 R	296
G18.0.750.02 L	295
G18.0.750.02 R	295
G18.0.750.03 L	295
G18.0.750.03 R	295
G18.0.750.04 L	296
G18.0.750.04 R	296
G18.0.750.06 L	296
G18.0.750.06 R	296
G18.1.000.02 L	295
G18.1.000.02 R	295
G18.1.000.03 L	295
G18.1.000.03 R	295
G18.1.000.04 L	296
G18.1.000.04 R	296
G18.1.000.06 L	296
G18.1.000.06 R	296
G18.1616.02 L	295
G18.1616.02 R	295
G18.1616.03 L	295
G18.1616.03 R	295
G18.2020.02 L	295
G18.2020.02 R	295
G18.2020.03 L	295
G18.2020.03 R	295
G18.2020.04 L	296
G18.2020.04 R	296
G18.2020.06 L	296
G18.2020.06 R	296
G18.2525.02 L	295
G18.2525.02 R	295
G18.2525.03 L	295
G18.2525.03 R	295
G18.2525.04 L	296
G18.2525.04 R	296
G18.2525.06 L	296
G18.2525.06 R	296
G18.3225.03 L	295
G18.3225.03 R	295
G18.3225.04 L	296
G18.3225.04 R	296
G18.3225.06 L	296
G18.3225.06 R	296
G26.1.000.03 L	298
G26.1.000.03 R	298
G26.1.000.04 L	298
G26.1.000.04 R	298
G26.1.250.03 R	298
G26.1.250.04 R	298
G26.1.250.06 R	298
G26.1616.02 L	298
G26.1616.02 R	298
G26.1616.03 L	298
G26.1616.03 R	298
G26.2020.02 L	298
G26.2020.02 R	298
G26.2020.03 L	298

Numéro d´article Part number	P
G26.2020.03 R	298
G26.2020.04 L	298
G26.2020.04 R	298
G26.2525.02 L	298
G26.2525.02 R	298
G26.2525.03 L	298
G26.2525.03 R	298
G26.2525.04 L	298
G26.2525.04 R	298
G26.2525.06 L	298
G26.2525.06 R	298
G26.3225.03 L	298
G26.3225.03 R	298
G26.3225.04 L	298
G26.3225.04 R	298
G29.0020.10 S	308
G29.0030.15 S	308
G29.0040.20 S	308
G29.0050.25 S	308
G29.0060.30 S	308
G29.0200.10 S	304
G29.0200.32 S	306
G29.0250.10 S	304
G29.0250.32 S	306
G29.0300.10 S	304
G29.0300.20 S	305
G29.0300.32 S	306
G29.0300.34 S	306
G29.0318.32 S	306
G29.0318.34 S	306
G29.0356.00 J	312
G29.0400.10 S	304
G29.0400.20 S	305
G29.0400.32 S	306
G29.0400.34 S	306
G29.0400.52 S	307
G29.0400.54 S	307
G29.0500.10 S	304
G29.0500.20 S	305
G29.0500.34 S	306
G29.0509.28 S	311
G29.0600.10 S	304
G29.0600.20 S	305
G29.0600.34 S	306
G29.0600.38 S	306
G29.0610.01 S L	309
G29.0610.01 S R	309
G29.0610.02 S L	310
G29.0610.02 S R	310
G29.0635.32 S	306
G29.0635.34 S	306
G29.0712.01 S L	309
G29.0712.01 S R	309
G29.0712.02 S L	310
G29.0712.02 S R	310
G29.0813.19 S	311
G29.0915.01 S L	309
G29.0915.01 S R	309
G29.0915.02 S L	310
G29.0915.02 S R	310
G29.1017.01 S L	309
G29.1017.01 S R	309
G29.1017.02 S L	310
G29.1017.02 S R	310
G29.1118.14 S	311
G29.1220.01 S L	309

Numéro d´article Part number	P
G29.1220.01 S R	309
G29.1220.02 S L	310
G29.1220.02 S R	310
G29.1423.11 S	311
G29.1520.32 S L	313
G29.1520.32 S R	313
G29.1525.01 SL	309
G29.1525.01 SR	309
G29.1525.02 S L	310
G29.1525.02 S R	310
G29.1530.32 S L	313
G29.1530.32 S R	313
G29.5200.32 S L	313
G29.5200.32 S R	313
G29.5250.32 S L	313
G29.5250.32 S R	313
G29.5300.32 S L	313
G29.5300.32 S R	313
G29.5400.32 S L	313
G29.5400.32 S R	313
G29.8200.32 S L	313
G29.8200.32 S R	313
G29.8300.32 S L	313
G29.8300.32 S R	313
G29.CB40.20 S	308
G29.CB60.30 S	308
T0A.G10.36.02 L	301
T0A.G10.36.02 R	301
T0A.G10.36.03 L	301
T0A.G10.36.03 R	301
T0A.G10.36.04 L	301
T0A.G10.36.04 R	301
T0A.G10.36.06 L	301
T0A.G10.36.06 R	301
T0A.G18.36.02 L	297
T0A.G18.36.02 R	297
T0A.G18.36.03 L	297
T0A.G18.36.03 R	297
T0A.G18.36.04 L	297
T0A.G18.36.04 R	297
T0A.G18.36.06 L	297
T0A.G18.36.06 R	297
T0A.G25.36.04 L	299
T0A.G25.36.04 R	299

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

3 Arêtes de Coupe... **Précision, Efficacité, Rentabilité !**

3 cutting edges... **Precision Efficiency, Cost effectiveness.**

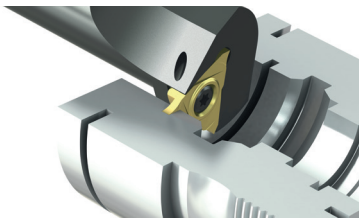
Différentes applications possibles // Choice of applications

Réalisation de gorges · Tournage · Filetage · Tronçonnage · Gorges frontales
Grooving· Profiling · Threading · Parting off · Face Grooving

Aperçu de toutes les application à la page 320
Overview of all applications as of page 320

Applications principales // Main applications

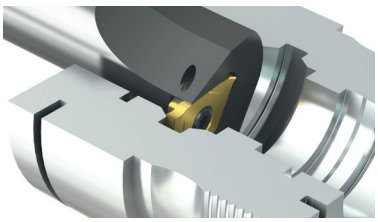
Réalisation de gorges
Grooving



Plaquettes de coupe indexables pour l'usinage des gorges pour circlips selon les normes DIN 471/472, DIN 983/984. Disponible en standard pour gorges à partir de 0,50mm jusqu'à 5,15 mm. Egalement avec brises copeaux ou chanfreins.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer..

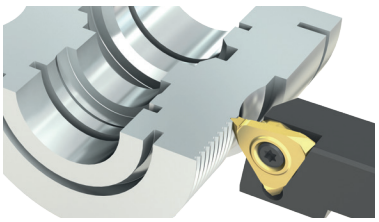
Tournage
Profiling



Pour l'usinage de vos gorges et copiage de profils interieurs et exterieurs. Disponibles avec différents rayons, brise-copeaux et différentes largeurs de coupe.

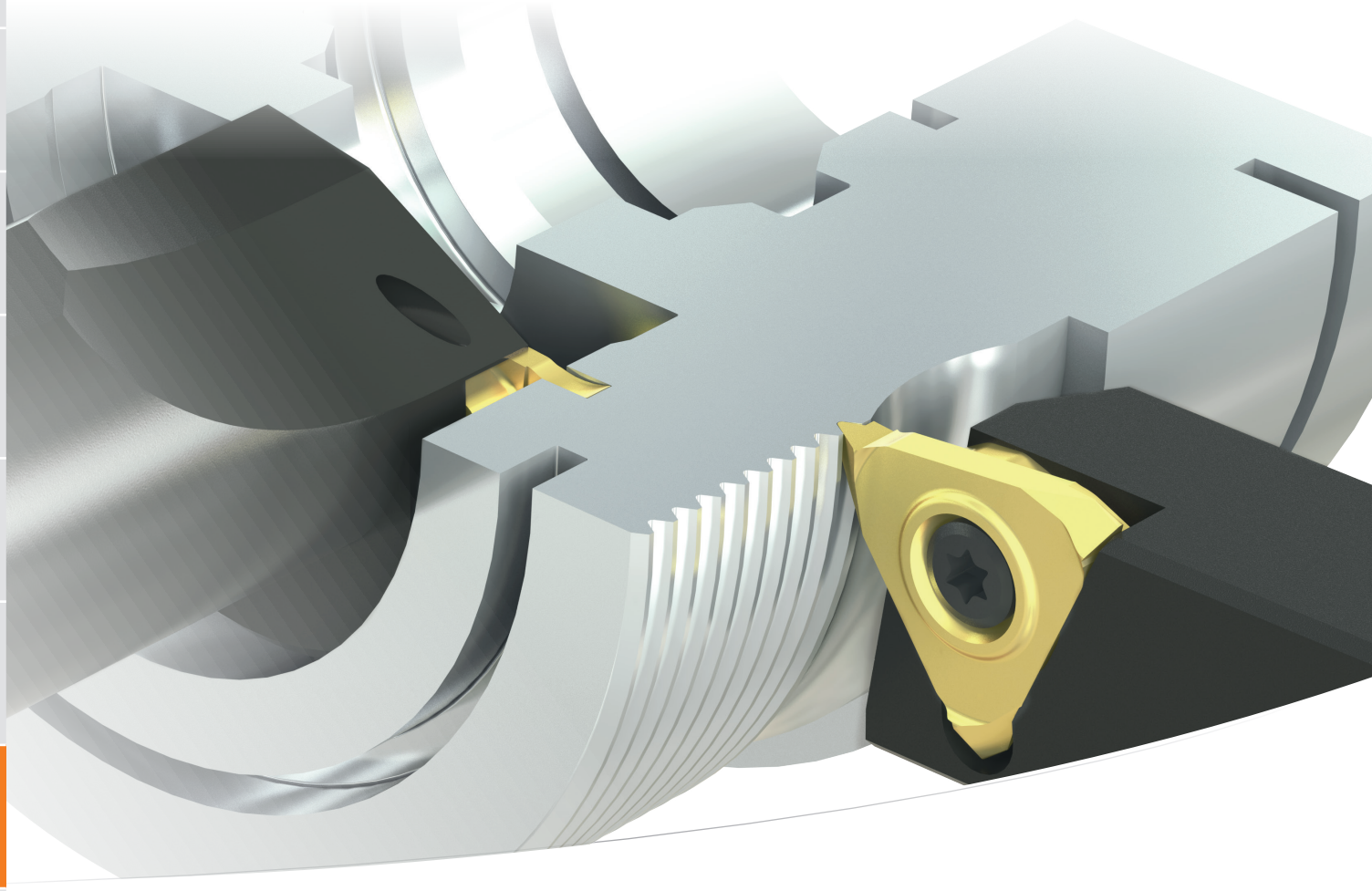
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Filetage
Threading

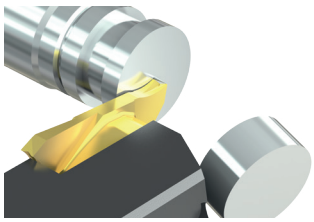


Une large gamme d'outils pour différents type de filtetages interieurs et exterieurs.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



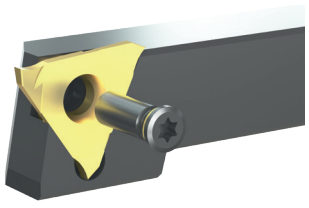
Tronçonnage
Parting off



Gamme de tronçonnage jusqu'a Ø 10,0 mm, disponible en différentes largeurs et angles de coupe ainsi que différents brise-copeaux.

Parting off up to Ø 10 mm. Available in different widths, angles and with/ without ground chip form channel.

Grande stabilité grâce au serrage latéral par vis
High stability thanks to lateral screw clamping



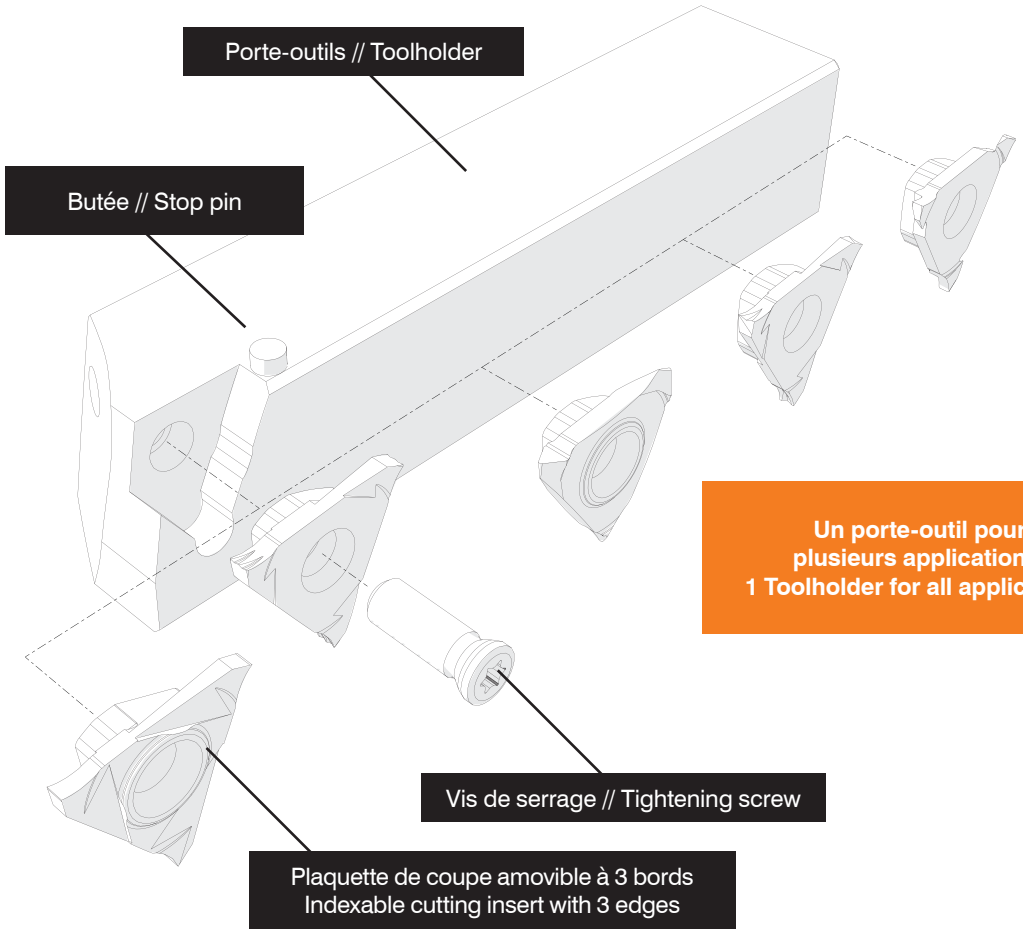
Le système SIMTURN E3 vous garantit une excellente stabilité et rigidité grâce à sa vis latérale.

The system simturn E3 provides high-est stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides high-est efficiency.

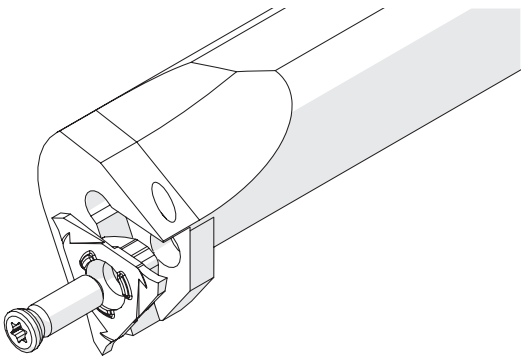


Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**



Un porte-outil pour plusieurs applications!
1 Toolholder for all applications



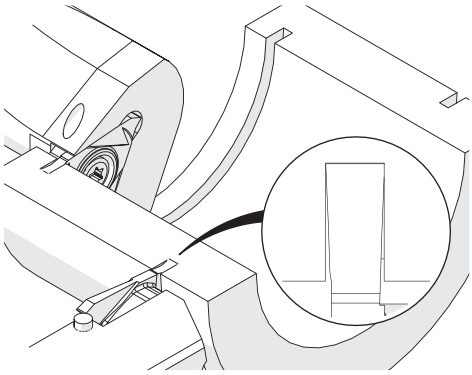
Pour l'usinage intérieur et extérieur
Available for internal and external applications

Exterieur // External
Profondeur de passe maximale 5,0 mm
Maximum cutting depth 5,0 mm

Interieur //Internal
A partir de 41,0 mm
As of bore diameter 41,0 mm

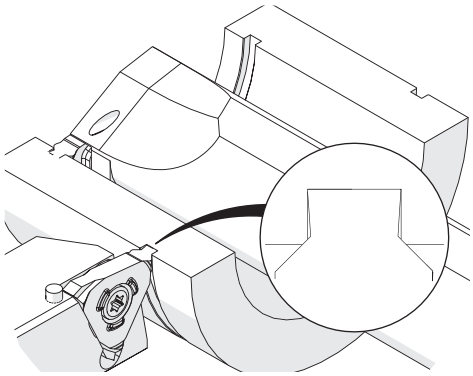
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
329



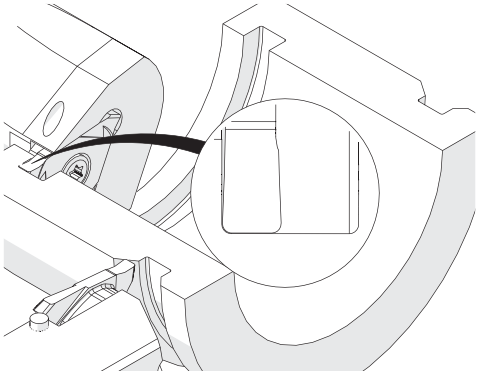
Gorges, Gorges Circlips
Grooving, Circlip Ring Grooves

Page
331



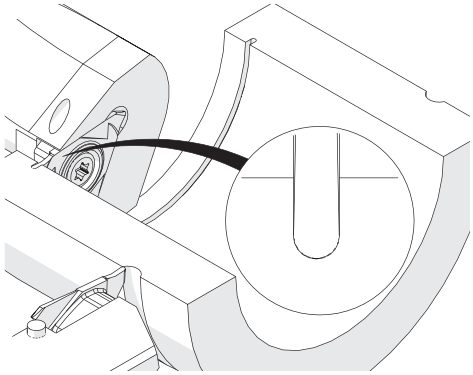
Rainurage, Rainures De Circlips Anneau Avec Chanfrein
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

A partir de la page
As of page
332



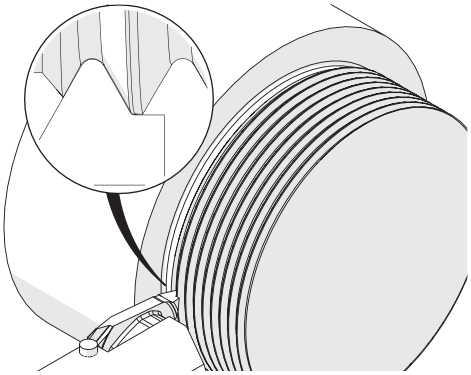
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

Page
334



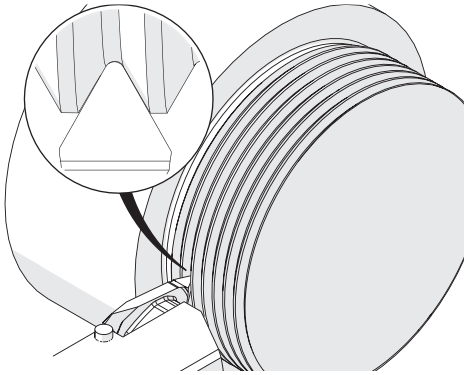
Gorges, Copiage. Rayons Complets (hémisphériques).
Grooving and Profiling, Full Radius

Page
335



Filetage: métrique ISO Exterieur Profil Complet
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

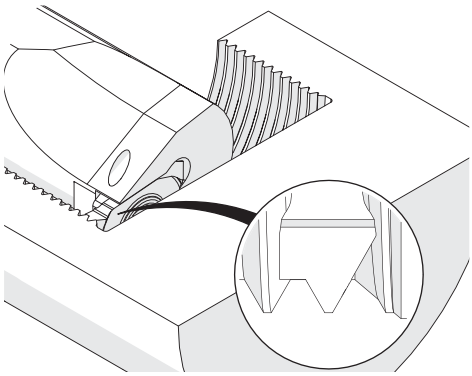
Page
336



Filetage: Métrique ISO Exterieur Profil Partiel
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

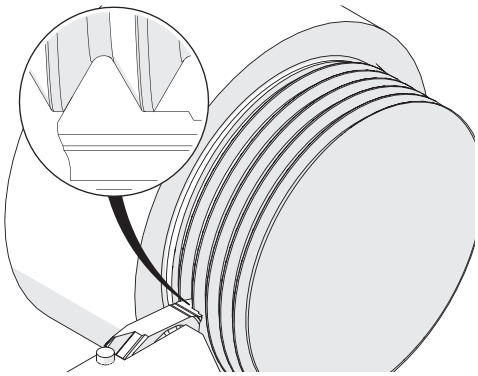
Applications Standards
Standard Applications

Page 337



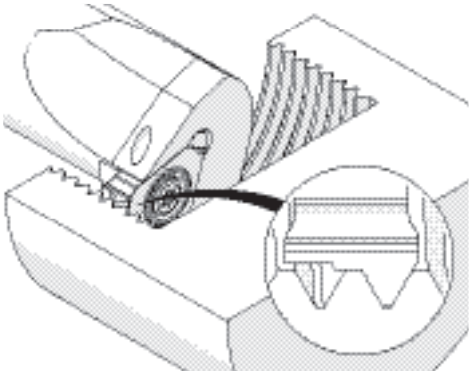
Filetage: Métrique ISO Interieur Profil Complet
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Page 338



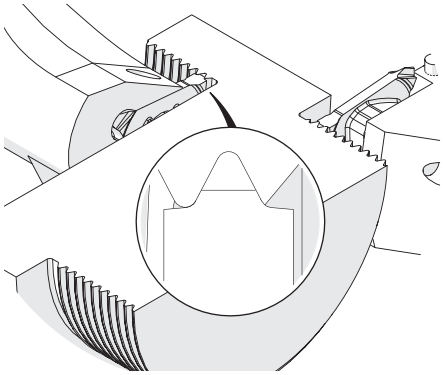
Filetage: UN Exterieur Profil Complet
Threading: UN, External, Full Profile

Page 339



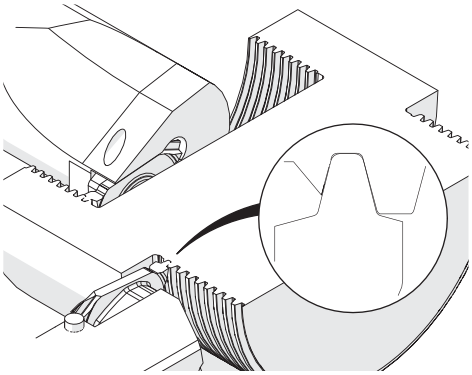
Filetage: UN Interieur Profil Partiel
Threading: UN, Internal, Full Profile

Page 340



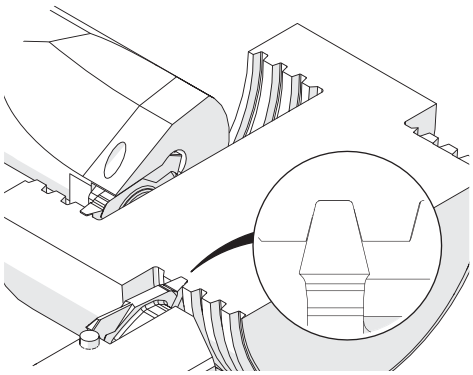
Filetage: Withworth Profil Complet
Threading: Whitworth, Full Profile

Page 341



Filetage: Trapézolidale Profil Complet
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

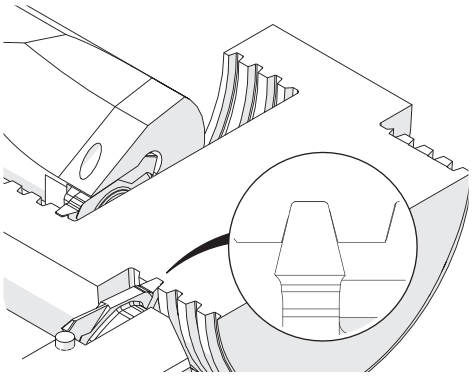
Page 342



Filetage: ACME Profil Partiel
Threading: ACME, Partial Profile

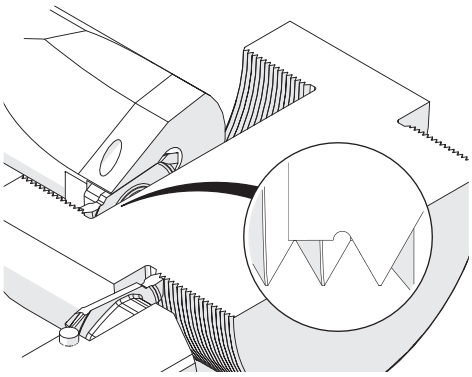
Applications Standards
Standard Applications

Page
343



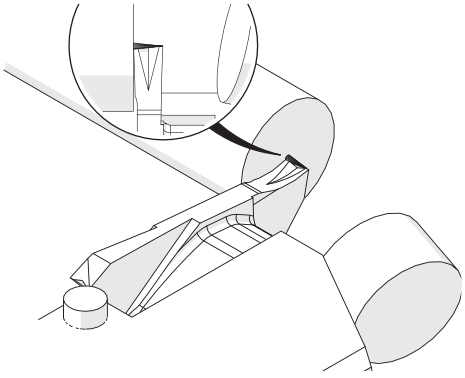
Filetage: STUB ACME Profil Partiel
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Page
344



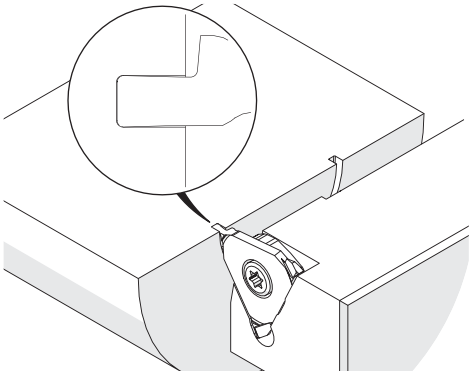
Filetage: NPT Profil Complet
Threading: NPT, Full Profile

A partir de la page
As of page
345



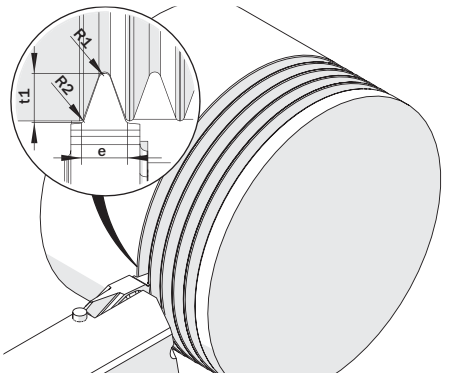
Tronçonnage
Parting off

A partir de la page
As of page
348



Gorge Frontale
Face Grooving

Page
352



Gorges pour Courroie Poly-V
Poly-V-Belt Grooves

Porte-Outils Exterieurs, Type C

Porte-outils pour applications exterieures profondeurs de coupe suppérieure à 5,0 mm.

Toolholder, for External Application, Typ C

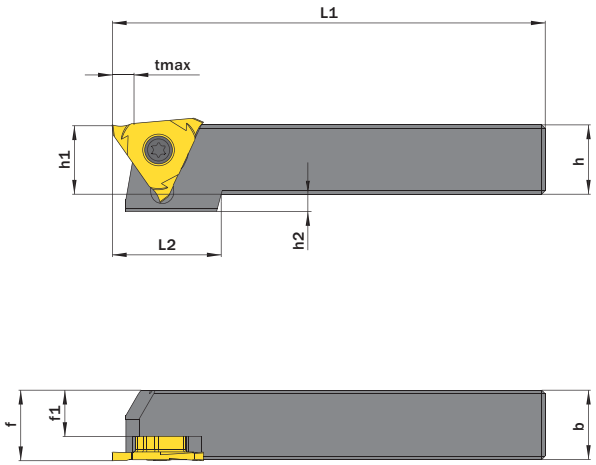
Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)

"TE3 M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"TE3 M5x13 T20R": 7,0 Nm
"TE3 M5x15 T20R": 6,0 Nm

TW ST R Légende Legend 354

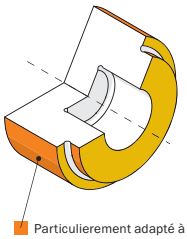
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/307**



l´image montre / Drawing shows: TE3.1616.00 R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
jusqu'à / up to Ø100,0 mm/Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à / up to Ø160,0 mm/ Ø6.2992"	4,4 mm / 0.1732"
jusqu'à / up to Ø250,0 mm/Ø9.8425"	3,7 mm / 0.1457"
jusqu'à / up to Ø400,0 mm/Ø15.7480"	3,2 mm / 0.1260"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	**TE3.1212.00 R/L**	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
12,0	16,0	**TE3.1216.00 R/L**	R AD6G L AMTD	16,3	10,7	12,0	13,0	100,0	24,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
12,0	16,0	**TE3.1216.13 R/L**	R AD2M L AKDQ	16,3	10,7	12,0	13,0	130,0	24,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	**TE3.0.500.00 R/L**	R A2ZS L A2ZQ	13,0	7,4	12,7	12,7	100,0	24,0	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	**TE3.0.625.00 R/L**	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd inch
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	**TE3.1616.00 R/L**	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
16,0	16,0	**TE3.1616.13 R/L**	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	**TE3.0.750.00 R/L**	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	**TE3.2020.00 R/L**	R AKQ0 L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
20,0	20,0	**TE3.2020.13 R/L**	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,0 mm													
25,0	25,0	**TE3.2525.00 R/L**	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
25,0	25,0	**TE3.2525.15 R/L**	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,4 mm													
25,4	25,4	**TE3.1.000.00 R/L**	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 32,0 mm													
32,0	25,0	**TE3.3225.17 R/L**	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	TE3 M5x13 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Exemple de commande // Order example: **TE3.2020.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils pour Applications Exterieures Orientés à 90°, Type C

Porte-outils pour applications exterieur angle à 90°.

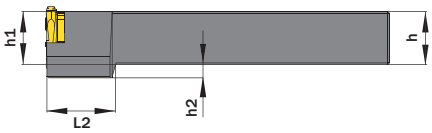
Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

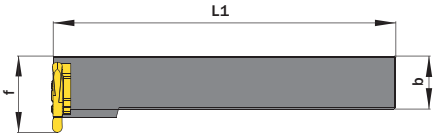
Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)
6,0 Nm

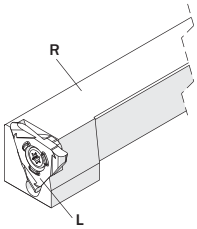
TW ST R Légende Legend 354

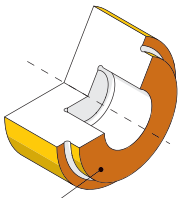
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/331**











l´image montre / Drawing shows: TE3.1616.90 R

A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	15,875	**TE3.0.625.90 R/L**	R A5TD L A5TF	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
19,05	19,05	**TE3.0.750.90 R/L**	R A5TK L A5TH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
25,4	25,4	**TE3.1.000.90 R/L**	R A5TN L A5TQ	32,0	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
16,0	16,0	**TE3.1616.90 R/L**	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
20,0	20,0	**TE3.2020.90 R/L**	R APXG L AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
25,0	25,0	**TE3.2525.90 R/L**	R AC7J L AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	

Exemple de commande // Order example: **TE3.2525.90 R** (R = Version droite // Right hand version)

Porte-Outils Exterieurs, Type A

Porte-outils pour les applications interieures de petits diamètres.
Profondeur maximale 5,0 mm et largeur maximale 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

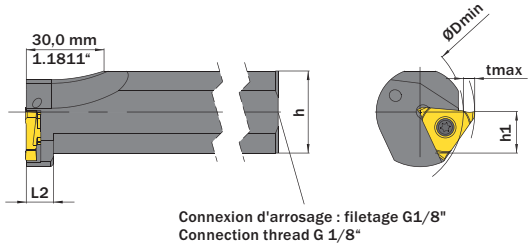
Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters.
Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST | R | Légende / Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/318**



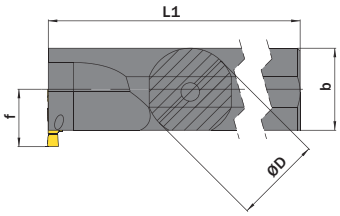
Connexion d'arrosage : filetage G1/8"
Connection thread G 1/8“

TE3.0025.A.00 R /L, TE3.0032.A.00 R/L

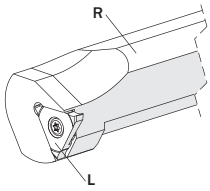
Diamètre d'alésage (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142”	0,0 mm / 0.0000“
Ø43,0 mm / Ø1.6929“	1,0 mm / 0.0394“
Ø44,0 mm / Ø1.7323”	2,0 mm / 0.0787“
Ø46,0 mm / Ø1.8110”	3,0 mm / 0.1181”
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	4,0 mm / 0.1575“
Ø90,0 mm / Ø3.5433”	5,0 mm / 0.1969”

TE3.0040.A.00 R/L

Diamètre d'alésage (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898”	0,0 mm / 0.0000“
Ø49,0 mm / Ø1.9291“	1,0 mm / 0.0394“
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	2,0 mm / 0.0787“
Ø52,0 mm / Ø2.0472”	3,0 mm / 0.1181”
Ø54,0 mm / Ø2.1260”	4,0 mm / 0.1575“
Ø120,0 mm / Ø4.7244”	5,0 mm / 0.1969”

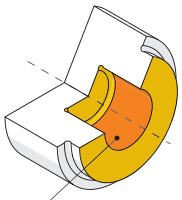


l´image montre / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.

Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD g6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
25,0	**TE3.0025.A.00 R/L**	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	**TE3.0032.A.00 R/L**	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	**TE3.0040.A.00 R/L**	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Convient pour des largeurs de coupe allant jusqu'à 5,3 mm
Designed for cutting widths of up to 5,3 mm.

Porte-Outils, Exterieurs, type C

Porte-outils pour applications interieures. Profondeur de coupe maximale 3,0 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

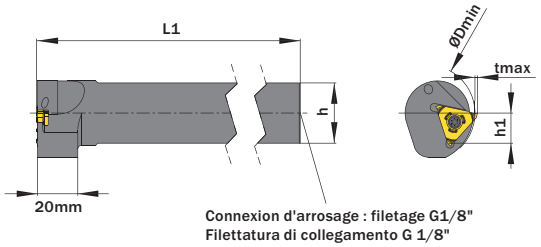
Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R

Légende / Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/484**



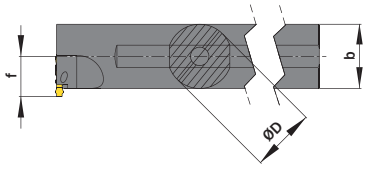
Connexion d'arrosage : filetage G1/8"
Filettatura di collegamento G 1/8"

TE3.0025.C.00 R /L, TE3.0032.C.00 R/L

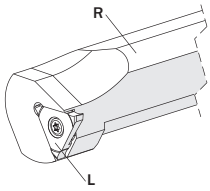
Diamètre d'alésage (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	1,0 mm / 0.0394"
Ø53,0 mm / Ø2.0866"	2,0 mm / 0.0787"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	3,0 mm / 0.1181"

TE3.0040.C.00 R/L

Diamètre d'alésage (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	0,0 mm / 0.0000"
Ø52,0 mm / Ø2.0472"	1,0 mm / 0.0394"
Ø70,0 mm / Ø2.7559"	2,0 mm / 0.0787"
Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,0 mm / 0.1181"

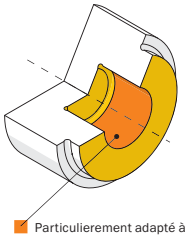


l´image montre / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.

Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

ØD g6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,0	**TE3.0025.C.00 R/L**	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
25,4	**TE3.1.000.C.00 R/L**	R APT1 L AE59	25,4	16,5	25,4	12,7	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	inch
32,0	**TE3.0032.C.00 R/L**	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
40,0	**TE3.0040.C.00 R/L**	R ASDG L ASDF	40,0	24,0	38,0	19,0	250,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
31,75	**TE3.1.250.C.00 R/L**	R A5TV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
38,1	**TE3.1.500.C.00 R/L**	R A5TZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch

Exemple de commande // Order example: **TE3.0025.C.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassettes Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

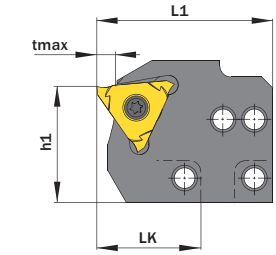
Cassette for Modular Tool System TOA

AFor use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

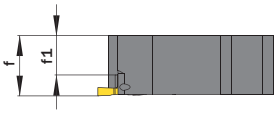
Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R Légende Legend **354**

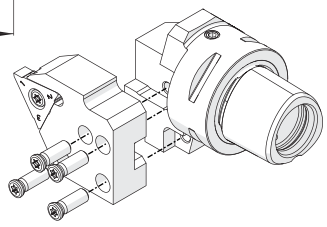
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1184**



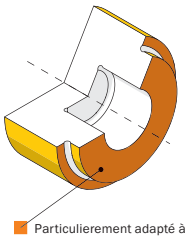




l´image montre / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on fixation type

Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R AZBG L AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	TE3 M5x1.5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	TOA R/L
TOA.TE3.51.C.29.05 R/L	R AZBE L AZBD	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	TE3 M5x1.5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	TOA R/L

Exemple de commande // Order example: **TOA.TE3.51.C.29.05 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassettes Reglable en Hauteur PRECIUM pour Opérations Arrières

Cassette pour les outils d'opérations arrières, reglables en hauteur compatibles avec TOG Système PRECIUM.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Couple de serrage (vis) //Tightening torque (screw)
6,0 Nm

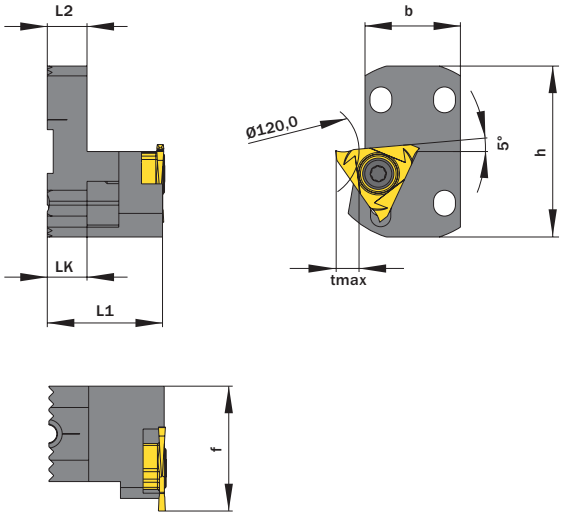
TW ST

Légende / Legend **354**

Scan **QR-Code**

Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/975**

Plus d'informations sur www.precium.de
More information on www.precium.de



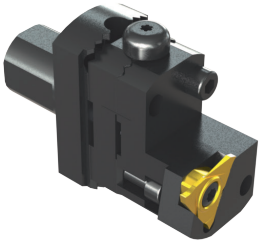


Illustration // Illustration only

l´image montre / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Avec alimentation en liquide de refroidissement / With through coolant supply	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Vis / Screw	Tourne-vis / Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Non / No	**TOG.K.TE3.A1 R/L**	R AT4D L AT4C	24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
Oui / Yes	**TOG.K.TE3.B1 R/L**	R AT4H L AT4G	24,0	43,0	31,4	46,0	27,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TOG.K.TE3.A1 R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges et Norme Circlips

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984.

Grooving, circlip ring grooves

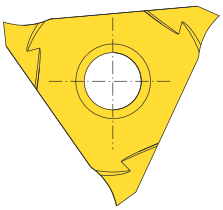
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

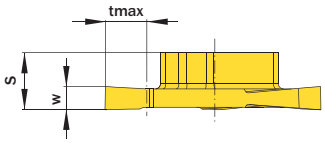
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page 429**

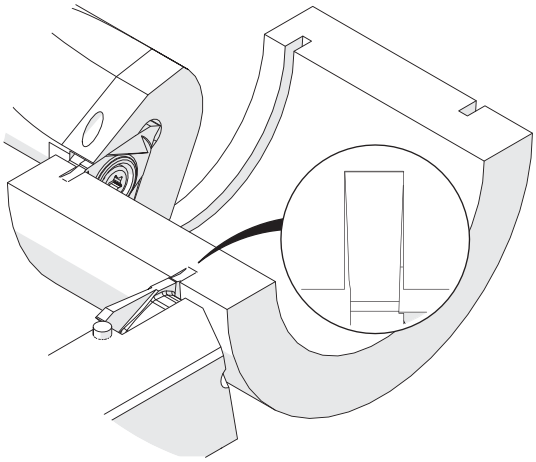
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/308**







I´image montre / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove w +0,03		Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm		
0,5	0,53	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J L AF84	X808 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,6	0,63	**TE3.0060.00 G R/L**	R ADA6 L ADCK	X808 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,7	0,73	**TE3.0070.00 G R/L**	R AJ4V L AAUT	X808 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,8	0,83	**TE3.0080.00 G R/L**	R APHD L ADJM	X808 X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,9	0,93	**TE3.0090.00 G R/L**	R AGBW L ANNB	X808 X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,0	1,03	**TE3.0100.00 G R/L**	R AFBT L AKEK	X808 X408	5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,1	1,2	**TE3.0110.00 G R/L**	R AP21 L AJJB	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,1	1,2	**TE3.0110.31 G R/L**	R AQBU L AQBS	X800 X600	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,17	1,31	**TE3.0117.00 GR**	A4XX	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
1,3	1,4	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,7	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,85	1,95	**TE3.0185.00 G R/L**	R APGF L AMV5	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,15	2,25	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,65	2,75	**TE3.0265.00 G R/L**	R AKW4 L ABJZ	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,15	3,25	**TE3.0315.00 G R/L**	R AJQN L AHE6	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,15	4,25	**TE3.0415.00 G R/L**	R AFAK L AE23	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
5,15	5,25	**TE3.0515.00 G R/L**	R AE14 L AF57	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Exemple de commande // Order example: **TE3.0130.00 G R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | TE3. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** ou//or **TE3.0156.015 XN L**

Gorges et Norme Circlips avec Brise-Copeaux

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec brises copeaux.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

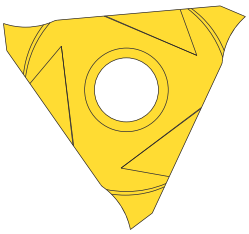
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

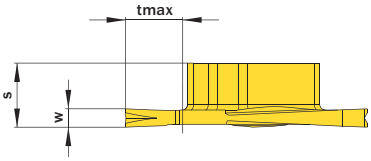
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page 429**

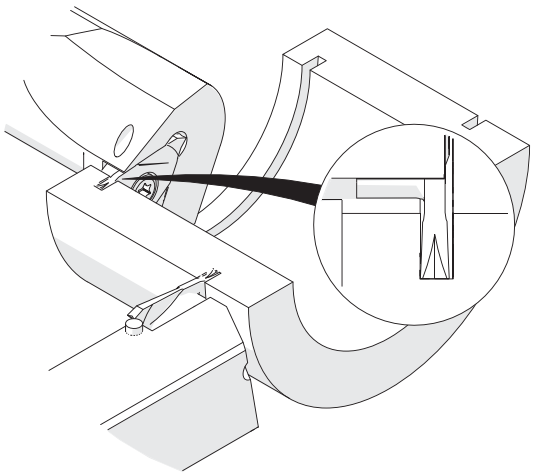
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/884**







l´image montre / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	w +0,03 mm	Avec rainure pour copeaux With chip form channel	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	1,2	Oui / Yes	**TE3.0110.00 GT R/L**	R AT0M L AT0N	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,3	1,4	Oui / Yes	**TE3.0130.00 GT R/L**	R AT0P L AT0Q	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	Oui / Yes	**TE3.0160.00 GT R/L**	R AT0S L AT0T	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	Oui / Yes	**TE3.0185.00 GT R/L**	R AT0U L AT0V	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	Oui / Yes	**TE3.0215.00 GT R/L**	R AT0W L AT0X	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.0185.00 GT R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Chanfreins

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec chanfreins.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

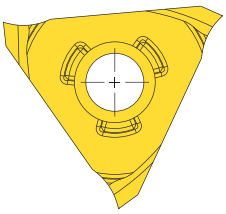
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

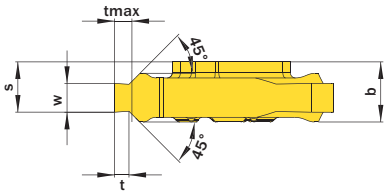
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page 429**

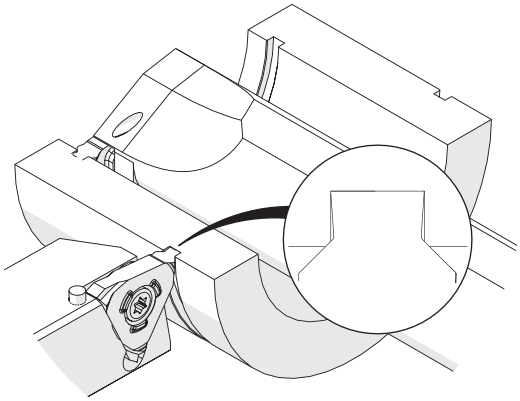
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/332**







l´image montre / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	w +0,03 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	S mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,2	**TE3.1105.00 F R/L**	R AFC9 L AN28	X800 X600	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	1,4	**TE3.1306.00 F R/L**	R AEQZ L AMVQ	X800 X600	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	1,7	**TE3.1607.00 F R/L**	R AACQ L APPJ	X800 X600	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.1608.00 F R/L**	R AK00 L ABUB	X800 X600	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.1609.00 F R/L**	R AJ0M L ANCC	X800 X600	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,95	**TE3.1810.00 F R/L**	R ACD6 L ANG2	X800 X600	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	**TE3.1812.00 F R/L**	R ABE7 L AG5M	X800 X600	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	2,25	**TE3.2115.00 F R/L**	R AB8G L AGPQ	X800 X600	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	2,75	**TE3.2616.00 F R/L**	R ADY6 L ANB3	X800 X600	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	**TE3.2617.00 F R/L**	R ACFT L APV8	X800 X600	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	3,25	**TE3.3118.00 F R/L**	R AC3K L AKVF	X800 X600	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	4,25	**TE3.4120.00 F R/L**	R AAGD L AAGN	X800 X600	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	**TE3.4125.00 F R/L**	R AFPP L APTT	X800 X600	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	5,25	**TE3.5130.00 F R/L**	R ADWB L AF7M	X800 X600	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Exemple de commande // Order example: **TE3.2115.00 F R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquettes de profilage CNC.

Grooving and Profiling

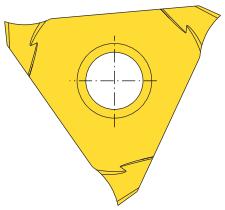
CNC profiling.

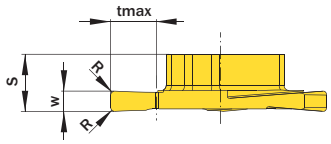
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page429**

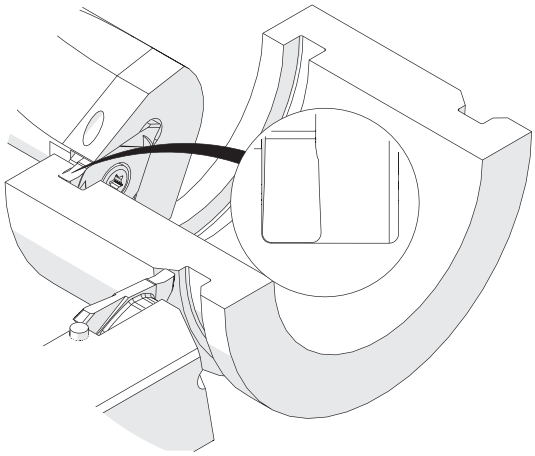
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP CBN | SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/309**







l´image montre / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,0	0,05	**TE3.0100.005 N R/L**	R A1T4 L A41Z	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	new
▼ R = 0,2 mm								
1,0	0,2	**TE3.0100.02 N R/L**	R AUKW L AUKX	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,5	0,2	**TE3.0150.02 N R/L**	R AGUC L AJC0	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	0,2	**TE3.0200.02 N R/L**	R AAFU L AMG1	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,388	0,2	**TE3.0238.02 N R**	A55T	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
2,5	0,2	**TE3.0250.02 N R/L**	R AQHV L AQHW	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,2	**TE3.0300.02 N R/L**	R AEY1 L AJYY	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,175	0,2	**TE3.0318.02 N R**	A55V	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
4,0	0,2	**TE3.0400.02 N R/L**	R ABXC L AB96	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,75	0,2	**TE3.0475.02 N R**	A55X	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new
▼ R = 0,4 mm								
2,0	0,4	**TE3.0200.04 N R/L**	R AQMV L AQMW	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,4	**TE3.0250.04 N R/L**	R AG8Y L AGBH	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,4	**TE3.0300.04 N R/L**	R AQHY L AQHX	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	0,4	**TE3.0400.04 N R/L**	R ASE2 L ASE1	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,6 mm								
3,0	0,6	**TE3.0300.06 N R/L**	R AT61 L AT60	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,8 mm								
3,0	0,8	**TE3.0300.08 N R/L**	R AT7T L AT7S	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Exemple de commande // Order example: **TE3.0200.02 N R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | TE3. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** ou//or **TE3.0156.015 XN L**

Gorges et Circlips avec Double Brise-Copeaux

Plaquette de gorges, tournage et profilage CNC à deux arrete de coupe.

Grooving and Profiling, Two Ground Chip Form Channels

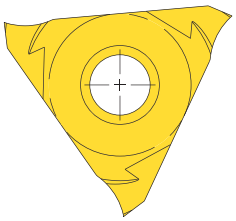
Grooving and turning. CNC profiling. With two ground chip form channels.

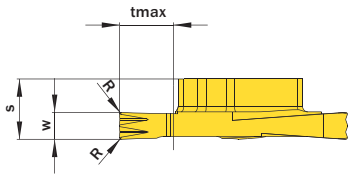
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page 429**

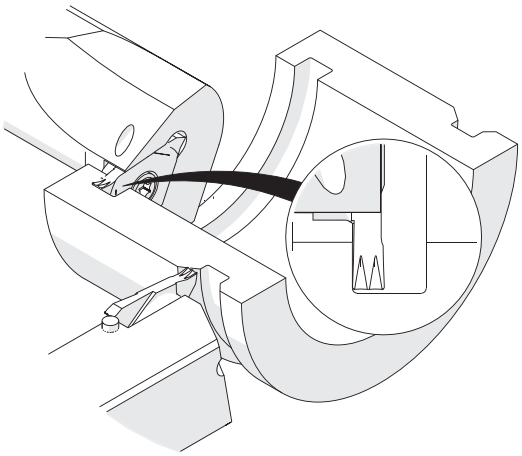
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/951**







l´image montre / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w -0,05	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
2,5	0,2	**TE3.0250.02 NW R/L**	R AUQT L AZ43	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.0250.02 NW R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiages de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage, profil complet CNC.

Grooving and Profiling, Full Radius

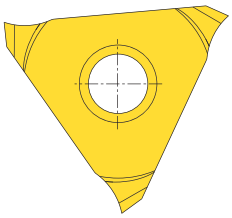
Full radius, CNC profiling.

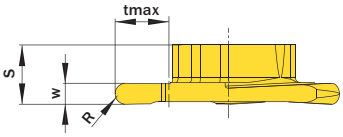
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)		
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	f (Inter//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Page 429**

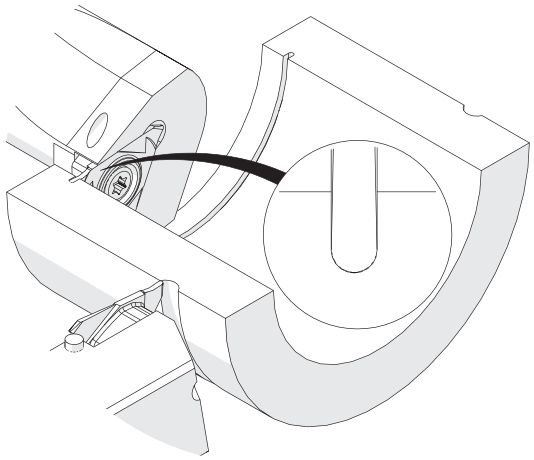
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/310**







l´image montre / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w +0,04 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	**TE3.0100.05 V R/L**	R AA7W L ANCX	X800 X600	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,2	0,6	**TE3.0120.06 V R/L**	R AHPN L AK8F	X800 X600	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,75	**TE3.0150.07 V R/L**	R AT74 L AT73	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,575	0,79	**TE3.0157.079 VR**	A449	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3 new inch
1,6	0,8	**TE3.0160.08 V R/L**	R AB6N L AJAC	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,8	0,9	**TE3.0180.09 V R/L**	R AFP3 L AKC9	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	1,0	**TE3.0200.10 V R/L**	R APHH L ACYV	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,2	1,1	**TE3.0220.11 V R/L**	R AJ0Q L ANTV	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	1,25	**TE3.0250.12 V R/L**	R AAFE L AMTK	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,8	1,4	**TE3.0280.14 V R/L**	R ANA5 L AMFA	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	1,5	**TE3.0300.15 V R/L**	R AB7P L AD5J	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,6	1,8	**TE3.0360.18 V R/L**	R AT00 L AT01	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	2,0	**TE3.0400.20 V R/L**	R ANK8 L APDZ	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.0160.08 V R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage.

Threading, Metr. ISO, external, full profile

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

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes // Number of passes
8 - 12

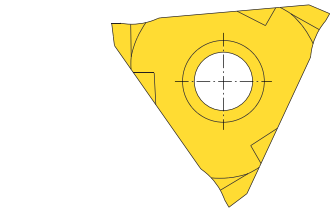
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

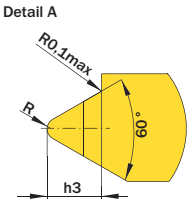
Vc **Page 429**

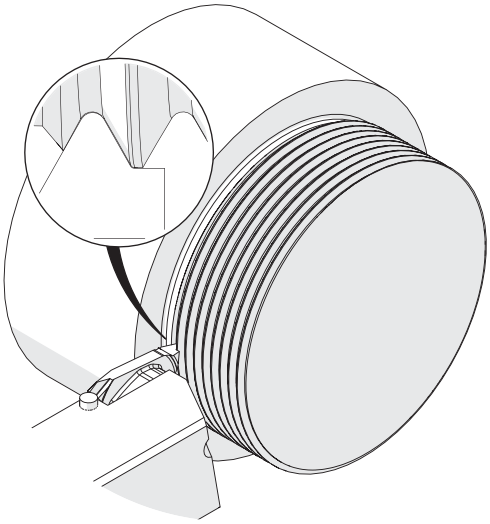
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/313**







I´image montre / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice		b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P K M N S							
mm						mm	mm	mm	mm		
0,5	**TE3.MT05.02 EM R/L**	R AV91	L AV92	X800	X600	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
0,75	**TE3.MT07.02 EM R/L**	R AQVT	L ATWK	X800	X600	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
0,8	**TE3.MT08.02 EM R/L**	R ASFS	L ATWM	X800	X600	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,0	**TE3.MT10.02 EM R/L**	R AFHK	L ANBA	X800	X600	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,25	**TE3.MT12.02 EM R/L**	R ABFQ	L AEP4	X800	X600	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,5	**TE3.MT15.02 EM R/L**	R AKFX	L ABVJ	X800	X600	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,75	**TE3.MT17.02 EM R/L**	R AHWM	L AJFB	X800	X600	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.MT20.02 EM R/L**	R ABX6	L AHXC	X800	X600	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,5	**TE3.MT25.02 EM R/L**	R ADA1	L AAXP	X800	X600	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.MT30.02 EM R/L**	R AMUN	L ANFC	X800	X600	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
3,5	**TE3.MT35.02 EM R/L**	R AP36	L AM6F	X800	X600	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
4,0	**TE3.MT40.02 EM R/L**	R AAAW	L AAFC	X800	X600	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
5,0	**TE3.MT50.02 EM R/L**	R AB6F	L AMYX	X800	X600	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
6,0	**TE3.MT60.02 EM R/L**	R AGXM	L AMSW	X800	X600	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.MT15.02 EM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Partiel

Plusieurs pas avec une seule plaquette.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes // Number of passes **8 - 12**

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

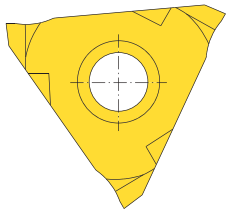
Vc
Page 429

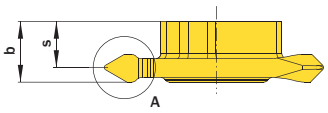
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

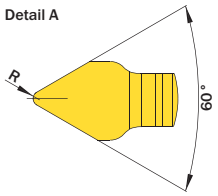
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
T01 (Page353)

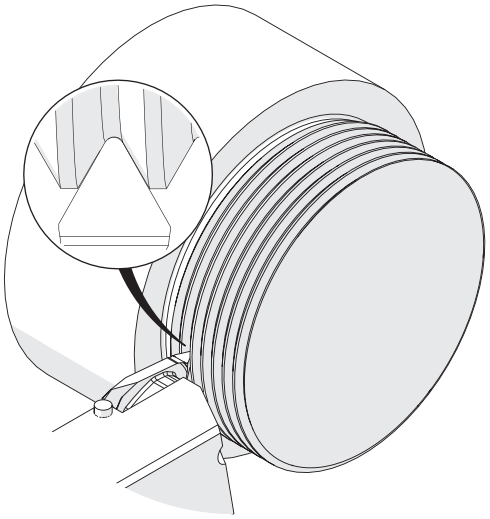
SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/312**









I´image montre / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Steigung (bis) Pitch (as of) mm	b mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,5	**TE3.MT05.01 EM R/L**	R ATWJ L ATTY	X800 X600	1,0	5,6	0,07	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	**TE3.MT10.01 EM R/L**	R AECT L AKJ3	X800 X600	1,5	5,6	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	**TE3.MT12.01 EM R/L**	R AJSY L AA7M	X800 X600	1,75	5,6	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	**TE3.MT15.01 EM R/L**	R AP1X L ANZ6	X800 X600	2,0	5,8	0,2	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	**TE3.MT17.01 EM R/L**	R AGJZ L AJZA	X800 X600	2,5	5,6	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.MT20.01 EM R/L**	R AHCM L AAJY	X800 X600	2,5	5,6	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	**TE3.MT25.01 EM R/L**	R AB76 L AH2Z	X800 X600	3,0	5,6	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.MT30.01 EM R/L**	R ANB7 L APBE	X800 X600	3,5	5,6	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	**TE3.MT35.01 EM R/L**	R AN82 L AKZ2	X800 X600	4,0	5,6	0,51	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.MT60.01 EM R/L**	R AHBQ L AC7V	X800 X600	6,0	5,85	0,43	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.MT10.01 EM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les informations supplémentaires dans la zone en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Complet

Filetage complet, pronfeur de coupe standard.

Threading, Metr. ISO, internal, full profile

For a complete thread profile with correct depth.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes // Number of passes
10 - 16

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Vc **Page 429**

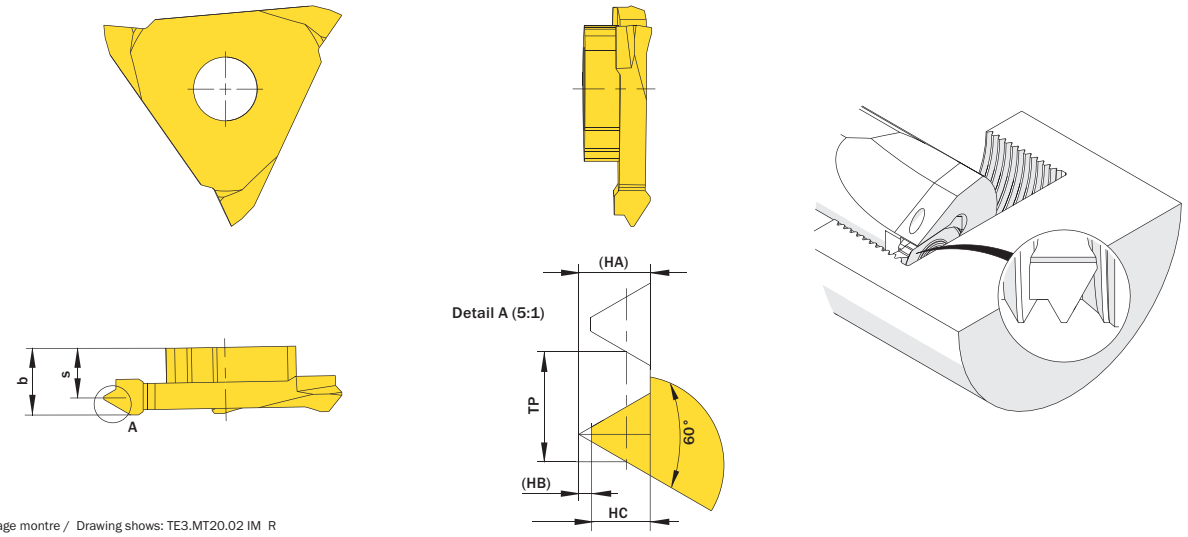
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R

Légende Legend **354**

Scan QR-Code

Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/315**



l´image montre / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Pas TP Pitch TP	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice		b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/ccode			
				P K M N S										
mm						mm	mm	mm	mm	mm				
1,0	**TE3.MT10.02 IM R/L**	R ABMX	L AGUZ	X800 X400		5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
1,5	**TE3.MT15.02 IM R/L**	R AMJ3	L AA52	X800 X400		5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,0	**TE3.MT20.02 IM R/L**	R AKWM	L ABCA	X800 X400		5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,5	**TE3.MT25.02 IM R/L**	R AH53	L AM98	X800 X400		5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,0	**TE3.MT30.02 IM R/L**	R ABUE	L AGEJ	X800 X400		5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,5	**TE3.MT35.02 IM R/L**	R AFW4	L AA9U	X800 X400		5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new

Exemple de commande // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage UN, Exterieur, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage. Pour application interieures et exterieures.

Threading, External, UN Full Profile

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

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes // Number of passes
8 - 12

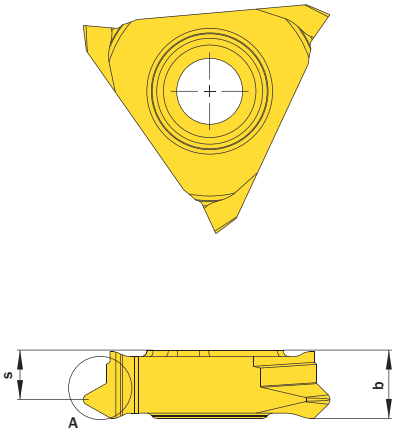
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

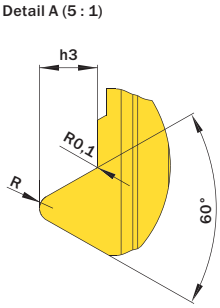
Vc **Page 429**

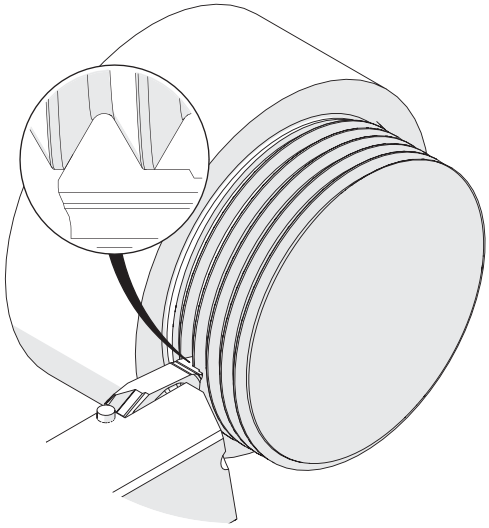
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/847**







l´image montre / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**TE3.UN08.02 EM R**	AS82	X800 X600	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	**TE3.UN09.02 EM R**	ATWP	X800 X600	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	**TE3.UN10.02 EM R**	AS84	X800 X600	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	**TE3.UN11.02 EM R**	ATWS	X800 X600	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	**TE3.UN12.02 EM R**	ATWU	X800 X600	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	**TE3.UN14.02 EM R**	AS86	X800 X600	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	**TE3.UN16.02 EM R**	AS88	X800 X600	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	**TE3.UN18.02 EM R**	AS9A	X800 X600	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	**TE3.UN20.02 EM R**	AS9C	X800 X600	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	**TE3.UN24.02 EM R**	AS9E	X800 X600	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	**TE3.UN28.02 EM R**	AS9G	X800 X600	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	**TE3.UN32.02 EM R**	AS9J	X800 X600	5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.UN28.02 EM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage UN, Interieur, Profil Complet

Pour un profil filetage complet; Pour application interieures.

Threading, Internal, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth. For internal application.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes // Number of passes
10 - 16

Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

Vc **Page 429**

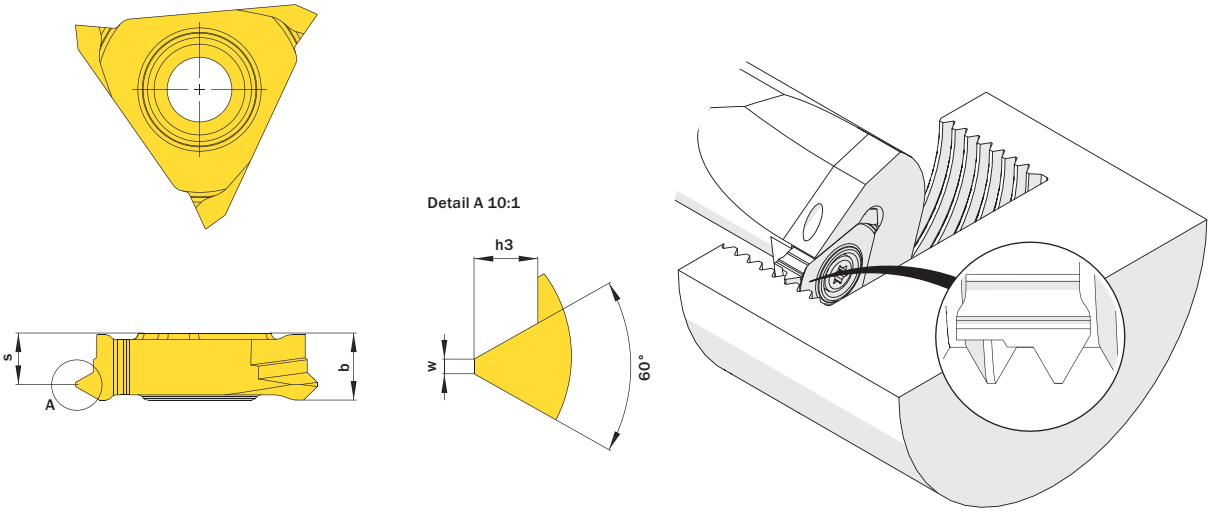
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R

Légende Legend **354**

Scan QR-Code

Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/864**



l´image montre / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**TE3.UN08.02 IM R**	ATWW	X800 X400	5,8	1,72	4,3	0,4	TE3.R.5.3
9	**TE3.UN09.02 IM R**	ATWY	X800 X400	5,8	1,53	4,5	0,35	TE3.R.5.3
10	**TE3.UN10.02 IM R**	ATW0	X800 X400	5,8	1,37	4,6	0,32	TE3.R.5.3
11	**TE3.UN11.02 IM R**	ATW2	X800 X400	5,8	1,25	4,6	0,29	TE3.R.5.3
12	**TE3.UN12.02 IM R**	ATW4	X800 X400	5,8	1,15	4,7	0,26	TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.UN12.02 IM R X600** (R = Version droite // Right hand version, X600 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage. Pour application interieures et exterieures.

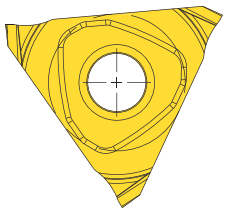
Threading, Whitworth, Full Profile

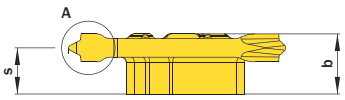
For a complete thread profile with correct depth,top radius and bottom radius. For internal and external application.

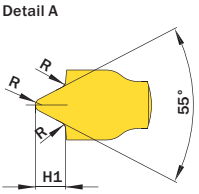
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes (Exter) // Number of passes (external) **8 - 12**
Nombre de passes (Inter) // Number of passes (internal) **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)**
Vc **Page 429**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **323, 324, 325, 326, 327, 328**

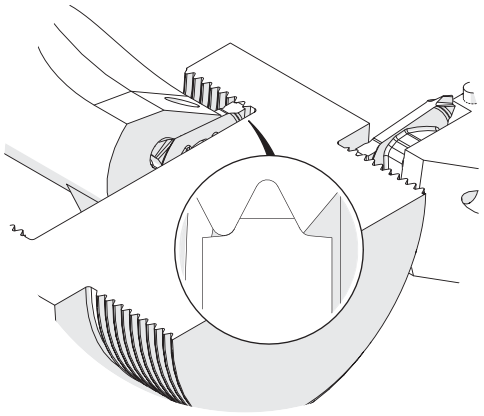
SP HM L Légende Legend **354**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/316**









l´image montre / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice		b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P K M N S		mm	mm	mm	mm		
11	**TE3.BS11.02 MR/L**	R ANTF	L ACAF	X800	X600	5,6	1,48	0,32	3,75	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
14	**TE3.BS14.02 MR/L**	R AJNX	L AHB8	X800	X600	5,6	1,16	0,25	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
16	**TE3.BS16.02 MR/L**	R ACBA	L AAEW	X800	X600	5,6	1,01	0,21	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
19	**TE3.BS19.02 MR/L**	R AJ52	L AGYG	X800	X600	5,6	0,86	0,18	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
20	**TE3.BS20.02 MR/L**	R ASCN	L ASCP	X800	X600	5,6	0,81	0,17	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
28	**TE3.BS28.02 MR/L**	R ABP6	L AEMP	X800	X600	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.BS14.02 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage Trapézoïdale, Profil Complet

Filet trapézoïdal profil complet avec chanfrein. Pour applications interieures et exterieures.

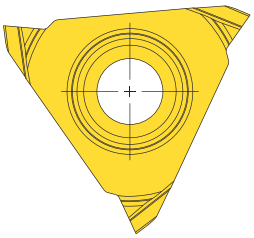
Threading, trapezoidal thread, full profile

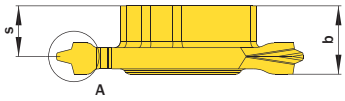
Trapezoidal thread with chamfered crest. For internal and external application.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes (Exter) // Number of passes (external) **10 - 14**
Nombre de passes (Inter) // Number of passes (internal) **12 - 18**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)**
Vc **Page 429**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **323, 324, 325, 326, 327, 328**

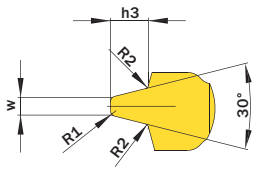
SP HM R Légende Legend 354

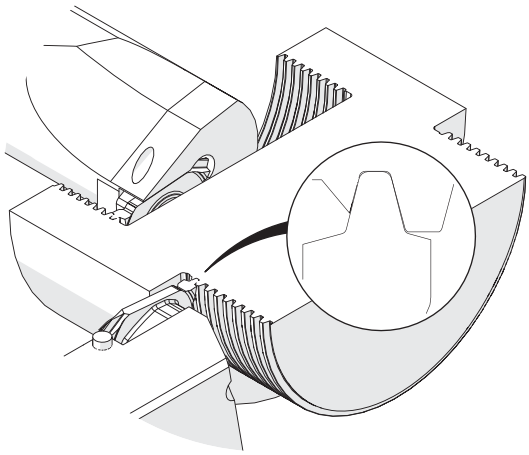
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/317**





Detail A





I´image montre / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	**TE3.TR15.02 M R/L**	R AHGV L AKXY	X800 X600	5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.TR20.02 M R/L**	R AGE5 L AP3S	X800 X600	5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.TR30.02 M R/L**	R AJJA L AEXM	X800 X600	5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	**TE3.TR40.02 M R/L**	R AG5K L ADDW	X800 X600	5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	**TE3.TR50.02 M R/L**	R ABJQ L ABCB	X800 X600	5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	**TE3.TR60.02 M R/L**	R AE29 L AD4U	X800 X600	5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Exemple de commande // Order example: **TE3.TR50.02 M R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage ACME, Profil Partiel

Filetage ACME. Pour applications interieures et exterieures.

Threading, ACME, Partial Profile

For ACME-thread profiles. For internal and external application.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

Nombre de passes (Exter) // Number of passes (external) **10 - 14**

Nombre de passes (Inter) // Number of passes (internal) **12 - 18**

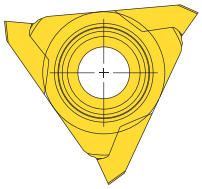
Précautions d'usinage // Recom. infeed method
Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)

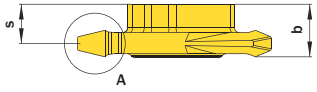
Vc **Page 429**

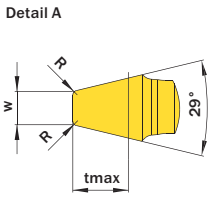
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

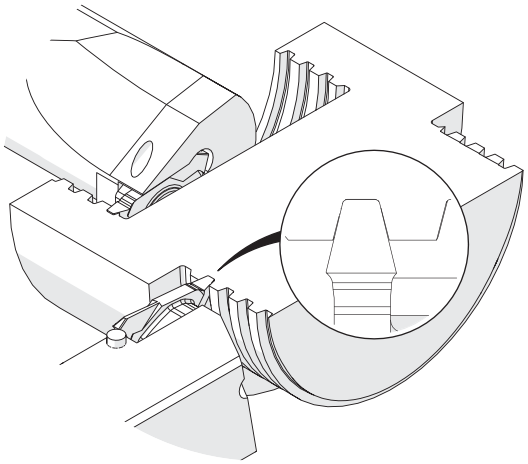
SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/320**









I´image montre / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
4	**TE3.AC04.01 MR/L**	R ANK1 L AEUB	X800 X600	5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5	**TE3.AC05.01 MR/L**	R APD5 L ANBB	X800 X600	5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6	**TE3.AC06.01 MR/L**	R AC7C L AHJK	X800 X600	5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
8	**TE3.AC08.01 MR/L**	R AMJC L AA6W	X800 X600	5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
10	**TE3.AC10.01 MR/L**	R AFH3 L AMHD	X800 X600	5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12	**TE3.AC12.01 MR/L**	R AKBD L ACM7	X800 X600	5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
14	**TE3.AC14.01 MR/L**	R ANWB L AHFT	X800 X400	5,8	-	5,0	1,09	0,59	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16	**TE3.AC16.01 MR/L**	R AACK L AH4V	X800 X400	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Exemple de commande // Order example: **TE3.AC04.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage STUB / ACME, Profil Partiel

Filetage STUB-ACME. Pour applications interieures et exterieures.

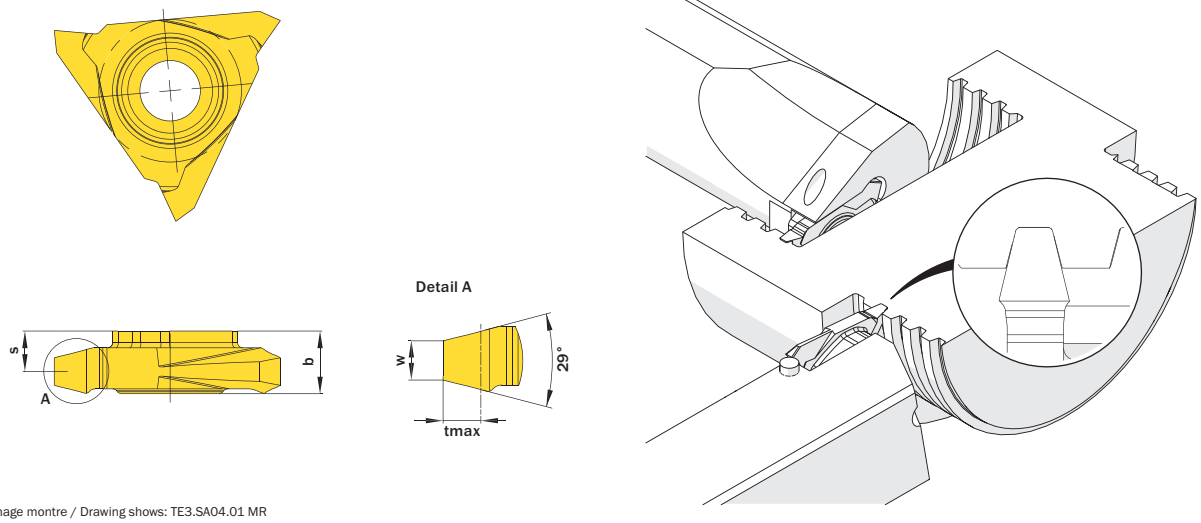
Threading, STUB ACME, Partial Profile

For STUB ACME-thread profiles. For internal and external application.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes (Exter) // Number of passes (external) **10 - 14**
Nombre de passes (Inter) // Number of passes (internal) **12 - 18**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)**
Vc **Page 429**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **323, 324, 325, 326, 327, 328**

SP HM R Légende Legend 354

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/983**



l´image montre / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Notre premier choix Our first choice P K M N S		b mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4	**TE3.SA04.01 MR/L**	R AVK4	L AVK3	X800	X600	5,8	3,75	2,44	2,55	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
5	**TE3.SA05.01 MR/L**	R AVK5	L AVK6	X800	X600	5,8	4,1	2,04	2,01	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
6	**TE3.SA06.01 MR/L**	R AVF7	L AVF5	X800	X600	5,8	4,4	1,76	1,65	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
8	**TE3.SA08.01 MR/L**	R AVF9	L AVF8	X800	X600	5,8	4,7	1,41	1,21	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
10	**TE3.SA10.01 MR/L**	R AVGB	L AVGA	X800	X600	5,8	4,9	1,19	0,94	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
12	**TE3.SA12.01 MR/L**	R AVGD	L AVGC	X800	X600	5,8	5,0	0,92	0,82	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
14	**TE3.SA14.01 MR/L**	R AVK8	L AVK7	X800	X600	5,8	5,1	0,82	0,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
16	**TE3.SA16.01 MR/L**	R AVMA	L AVK9	X800	X600	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.SA04.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage NPT, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrasage. Pour application interieures et exterieures.

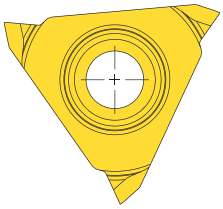
Threading, NPT, Full Profile

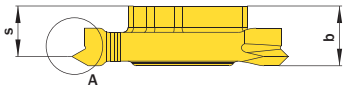
For a complete thread profile with correct depth. For internal and external application.

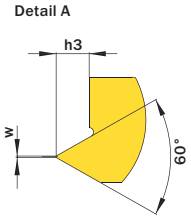
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)
Nombre de passes (Exter) // Number of passes (external) **8 - 12**
Nombre de passes (Inter) // Number of passes (internal) **10 - 16**
Précautions d'usinage // Recom. infeed method **Précautions d'usinage // Flank infeed (Page433)**
Vc **Page 429**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **323, 324, 325, 326, 327, 328**

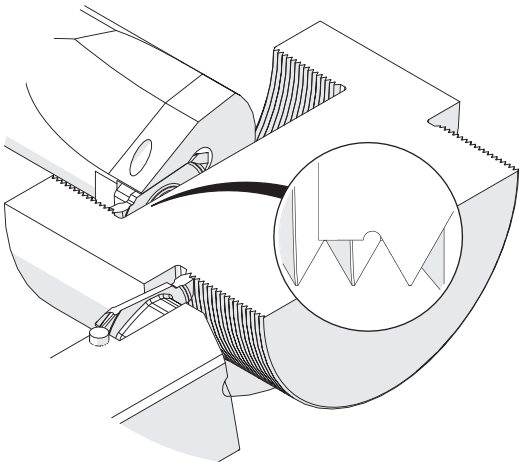
SP HM R Légende Legend 354

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/345**









l´image montre / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
14	**TE3.NP14.02 MR**	AQA4	X800 X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3
18	**TE3.NP18.02 MR**	AQA6	X800 X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3
27	**TE3.NP27.02 MR**	AQA9	X800 X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.NP18.02 MR X400** (R = Version droite // Right hand version, X400 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe et avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

Available in different angles,withs and with/without ground chip form channel.

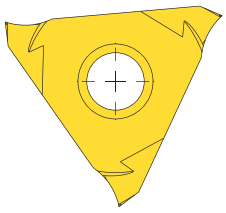
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

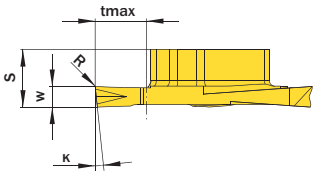
f (Exter//ext.)	Vc
0,08 mm/U	**Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R — Légende Legend **354**

Scan **QR-Code** — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/311**





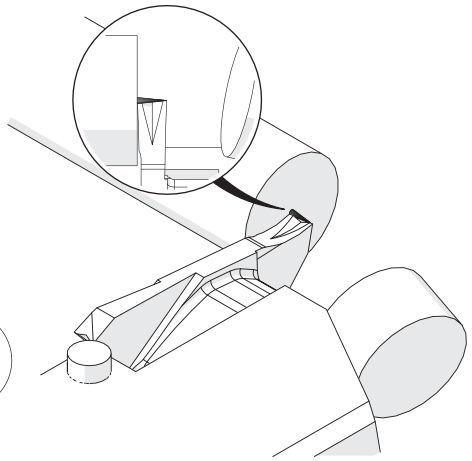
Illustrations similaires // Similar illustrations


TE3.R...PS R


TE3.R...PT R


TE3.R...PV R

Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.



I´image montre / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

w -0,05 mm	K	Avec rainure pour copeaux / With chip form channel	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Non / No	**TE3.R100.06 PS R**	AH0U	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
1,0	6°	Oui / Yes	**TE3.R100.06 PT R**	AGJH	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
1,0	6°	Oui / Yes	**TE3.R100.06 PV R**	AU7D	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
1,0	12°	Non / No	**TE3.R100.12 PS R**	AP4T	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
1,0	12°	Oui / Yes	**TE3.R100.12 PT R**	ACYU	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
1,0	12°	Oui / Yes	**TE3.R100.12 PV R**	AU7B	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	
▼ w = 1,6 mm										
1,6	6°	Non / No	**TE3.R160.06 PS R**	AJ3Y	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.R160.06 PT R**	AMWZ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.R160.06 PV R**	AU7A	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
▼ w = 2,0 mm										
2,0	5°	Non / No	**TE3.R200.05 PS R**	ANAS	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.R200.05 PT R**	AGZ7	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.R200.05 PV R**	AU69	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
2,0	12°	Non / No	**TE3.R200.12 PS R**	A3DD	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	new

Exemple de commande // Order example: **TE3.R200.05 PT R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

TE3.R...PS R: pour l´usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.R...PT R / TE3.R...PV R: Pour l´usinage d'une large gamme de matériaux ainsi que les matériaux à copeaux longs. Pour vos questions, Veuillez contacter notre support technique en cas de doute: +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe et avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

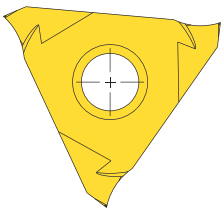
Available in different angles, withs and with/without ground chip form channel.

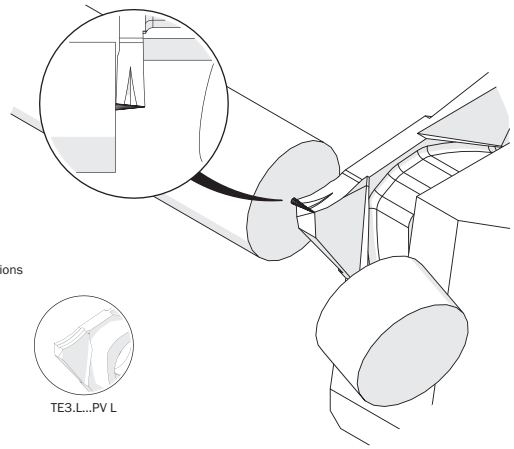
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

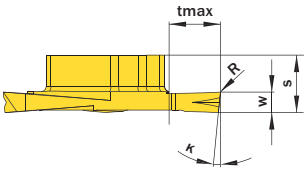
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | L | Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/324**







Illustrations similaires // Similar illustrations


TE3.L...PS L


TE3.L...PT L

TE3.L...PV L

! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.

l´image montre / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w -0,05 mm	κ	Avec rainure pour copeaux With chip form channel	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Non / No	**TE3.L100.06 PS L**	ABKC	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Oui / Yes	**TE3.L100.06 PT L**	ATXW	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Oui / Yes	**TE3.L100.06 PV L**	AU7M	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Non / No	**TE3.L100.12 PS L**	AP4S	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Oui / Yes	**TE3.L100.12 PT L**	ATXV	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Non / No	**TE3.L160.06 PS L**	APPB	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.L160.06 PT L**	AMW5	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.L160.06 PV L**	AU7K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Oui / Yes	**TE3.L160.12 PT L**	A2P0	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Non / No	**TE3.L200.05 PS L**	AH4K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.L200.05 PT L**	AHAU	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.L200.05 PV L**	AU7F	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	12	Oui / Yes	**TE3.L200.12 PT L**	A2P1	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.L160.06 PT L X800** (L = Version gauche // Left hand version, X800 = Nuance // Grade)

TE3.L...PS L: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:Pour l´usinage d'une large gamme de matériaux ainsi que les matériaux à copeaux longs. Pour vos questions, veuillez consulter notre support technique au : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe et avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

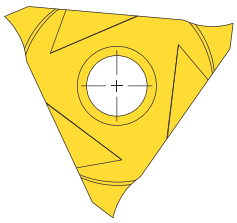
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

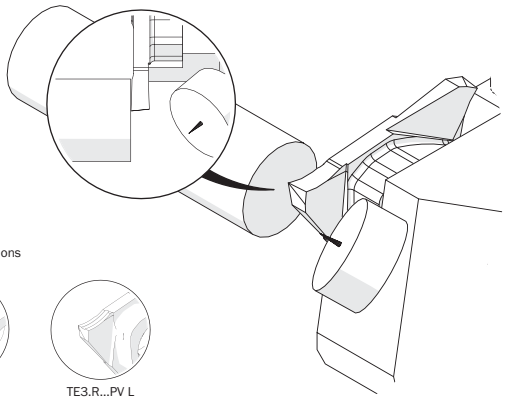
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

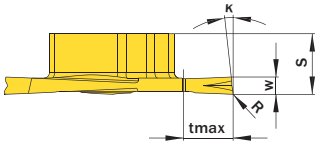
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM L — Légende / Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/326**







Illustrations similaires // Similar illustrations



! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.

I´image montre / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

w -0,05 mm	K	Avec rainure pour copeaux / With chip form channel	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Non / No	**TE3.R100.06 PS L**	AE0Y	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Non / No	**TE3.R160.06 PS L**	AHQA	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.R160.06 PT L**	AJNP	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Oui / Yes	**TE3.R160.06 PV L**	AU7C	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Non / No	**TE3.R200.05 PS L**	AA8H	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.R200.05 PT L**	AHYQ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Oui / Yes	**TE3.R200.05 PV L**	AU7E	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.R160.06 PS L X800** (L = Version gauche // Left hand version, X800 = Nuance // Grade)

TE3.R...PS L: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.R...PT L / TE3.R...PV L: Pour l´usinage d'une large gamme de matériaux ainsi que les matériaux à copeaux longs. Pour vos questions, veuillez consulter notre support technique au : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Gorges Frontales

Pour gorges frontales, disponible en différentes largeurs et avec différents angles de coupe.

Face Grooving

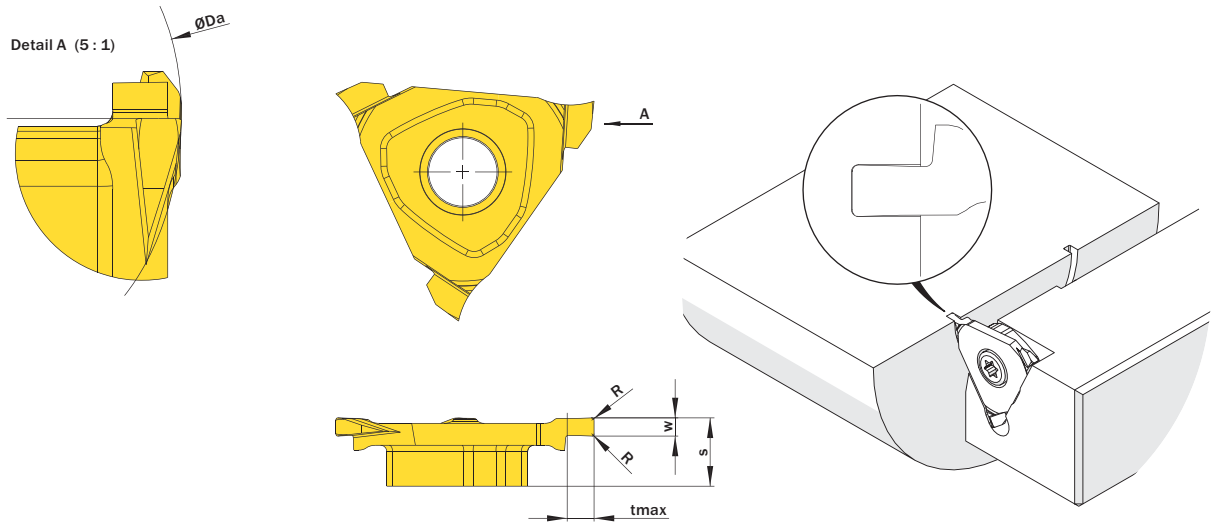
For face grooves in different widths. Available with different clearance angles.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R — Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/327**



l´image montre / / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG R**	AF5U	X800 X600	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG R**	AFVU	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG R**	ANNM	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.R300.020 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Pour gorges frontales, disponible en différentes largeurs et avec différents angles de coupe.

Face Grooving

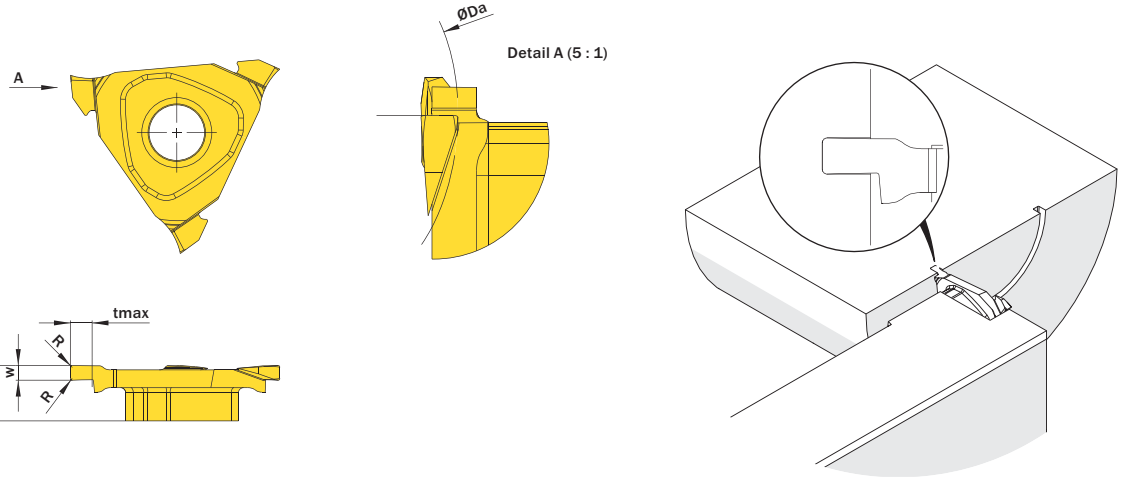
For face grooves in different widths. Please pay attention to the clearance angles.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM L — Légende / Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/328**



l´image montre / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG L**	AE96	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG L**	ADYQ	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG L**	APTH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.R200.020 AG L X800** (L = Version gauche // Left hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Pour gorges frontales, disponible en différentes largeurs et avec différents angles de coupe.

Face Grooving

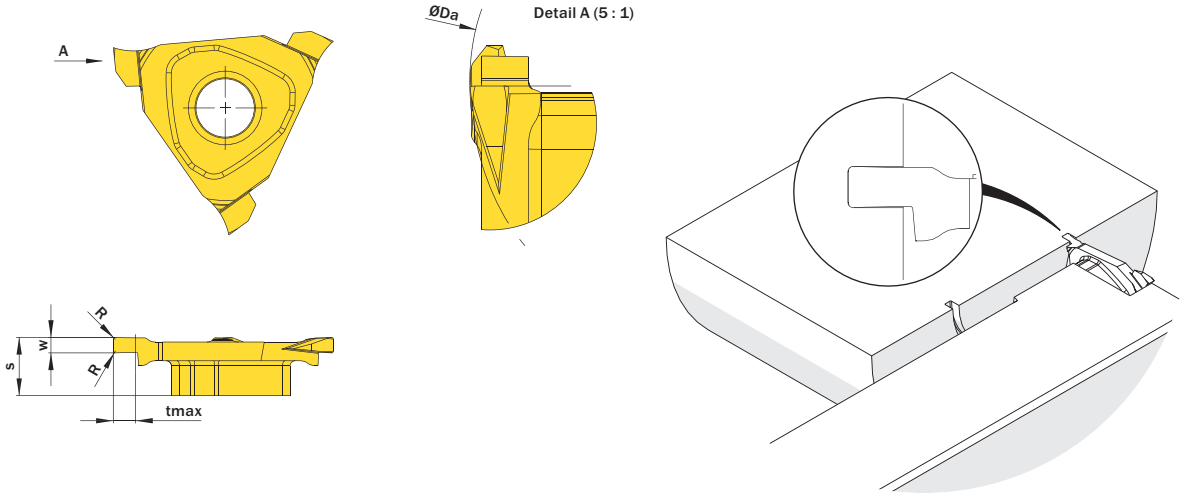
For face grooves in different widths. Please pay attention to the clearance angles.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | L | Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/330**



l´image montre / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG L**	AAU1	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG L**	AB5A	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG L**	ACF5	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.L150.020 AG L X800** (L = Version gauche // Left hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales

Pour gorges frontales, disponible en différentes largeurs et avec différents angles de coupe.

Face Grooving

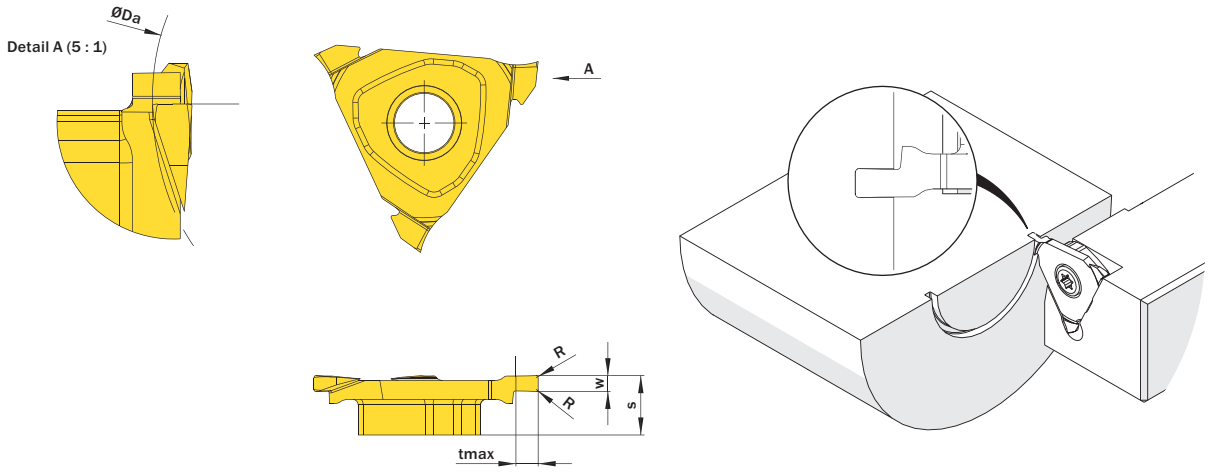
For face grooves in different widths. Please pay attention to the clearance angles.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM | R | Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/329**



l´image montre / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG R**	ABWV	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG R**	AACH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG R**	AK3P	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.L200.020 AG R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Poly-V

Pour profils Poly-V J, K et L.

Poly-V-Belt Grooves

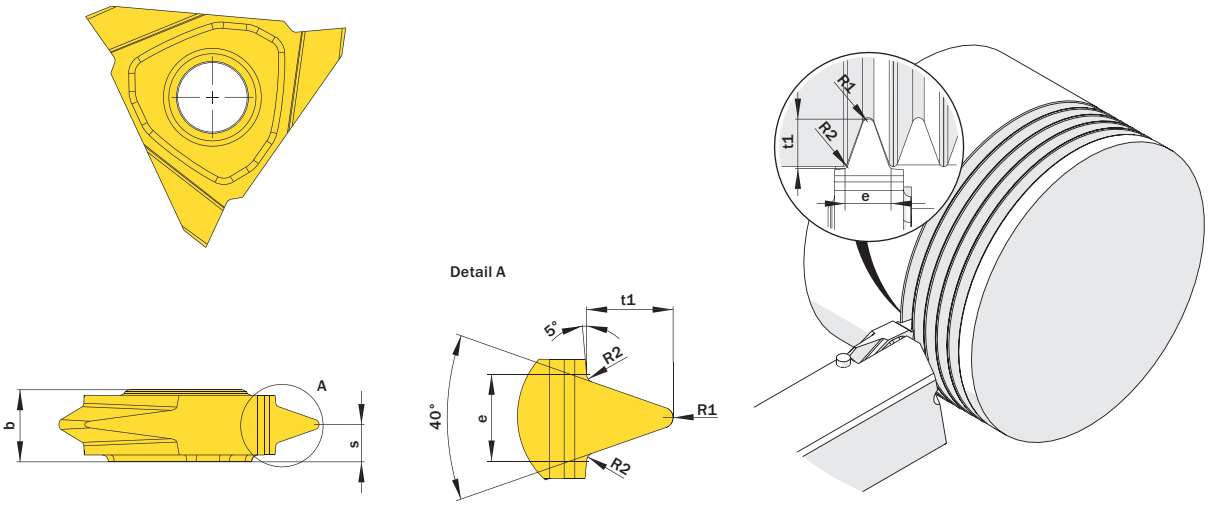
For Poly-V-profiles J, K and L.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f (Exter//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP HM R Légende Legend **354**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/344**



I´image montre / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	**TE3.0223.00 JR/L**	R AHDF L AK8P	X800 X600	J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,56	**TE3.0356.00 JR/L**	R AB95 L AP4U	X800 X600	K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,7	**TE3.0470.00 JR/L**	R AP4W L AP4V	X800 X600	L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Exemple de commande // Order example: **TE3.0356.00 JR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Informations Complémentaires
Additional information

T01

Les plaquettes de filetage simturn avec profil partiel pour filetages ISO métriques sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette offre la possibilité d'usiner différents pas.

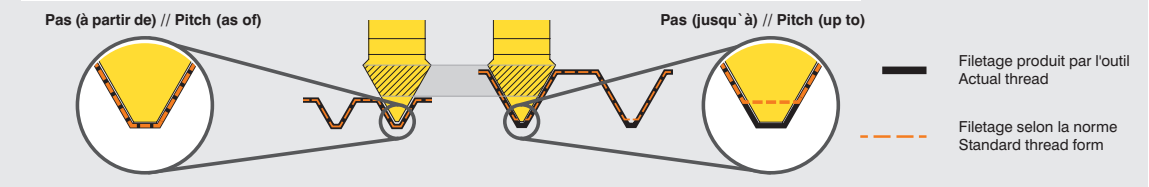
La plaquette est toujours conçu pour répondre au pas donné comme «Pas (à partir de)»: L'usinage de ce pas donnera une forme de filetage conforme standard.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Légende
Legend

SP CBN **Plaquettes CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo Karbür kesici uç**

TW ST **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

L **Version de gauche illustrée // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro Versión izquierda, como se muestra // Sol model**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model**

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna Içten sogutmali

Seulement pour opérations exterieures // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Seulement pour opérations interieures // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

Répertoire de Produits simturn E3
simturn E3 Product List

Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P	Numéro d´article Part number	P
TE3.0.500.00 L	323	TE3.0185.00 G L	329	TE3.1.000.C.00 R	326	TE3.AC08.01 MR	342	TE3.MT17.02 EM L	335
TE3.0.500.00 R	323	TE3.0185.00 G R	329	TE3.1.250.C.00 L	326	TE3.AC10.01 ML	342	TE3.MT17.02 EM R	335
TE3.0.625.00 L	323	TE3.0185.00 GT L	330	TE3.1.250.C.00 R	326	TE3.AC10.01 MR	342	TE3.MT20.01 EM L	336
TE3.0.625.00 R	323	TE3.0185.00 GT R	330	TE3.1.500.C.00 L	326	TE3.AC12.01 ML	342	TE3.MT20.01 EM R	336
TE3.0.625.90 L	324	TE3.0200.02 N L	332	TE3.1.500.C.00 R	326	TE3.AC12.01 MR	342	TE3.MT20.02 EM L	335
TE3.0.625.90 R	324	TE3.0200.02 N R	332	TE3.1105.00 F L	331	TE3.AC14.01 ML	342	TE3.MT20.02 EM R	335
TE3.0.750.00 L	323	TE3.0200.04 N L	332	TE3.1105.00 F R	331	TE3.AC14.01 MR	342	TE3.MT20.02 IM L	337
TE3.0.750.00 R	323	TE3.0200.04 N R	332	TE3.1212.00 L	323	TE3.AC16.01 ML	342	TE3.MT20.02 IM R	337
TE3.0.750.90 L	324	TE3.0200.10 V L	334	TE3.1212.00 R	323	TE3.AC16.01 MR	342	TE3.MT25.01 EM L	336
TE3.0.750.90 R	324	TE3.0200.10 V R	334	TE3.1216.00 L	323	TE3.BS11.02 ML	340	TE3.MT25.01 EM R	336
TE3.0025.A.00 L	325	TE3.0215.00 G L	329	TE3.1216.00 R	323	TE3.BS11.02 MR	340	TE3.MT25.02 EM L	335
TE3.0025.A.00 R	325	TE3.0215.00 G R	329	TE3.1216.13 L	323	TE3.BS14.02 ML	340	TE3.MT25.02 EM R	335
TE3.0025.C.00 L	326	TE3.0215.00 GT L	330	TE3.1216.13 R	323	TE3.BS14.02 MR	340	TE3.MT25.02 IM L	337
TE3.0025.C.00 R	326	TE3.0215.00 GT R	330	TE3.1306.00 F L	331	TE3.BS16.02 ML	340	TE3.MT25.02 IM R	337
TE3.0032.A.00 L	325	TE3.0220.11 V L	334	TE3.1306.00 F R	331	TE3.BS16.02 MR	340	TE3.MT30.01 EM L	336
TE3.0032.A.00 R	325	TE3.0220.11 V R	334	TE3.1607.00 F L	331	TE3.BS19.02 ML	340	TE3.MT30.01 EM R	336
TE3.0032.C.00 L	326	TE3.0223.00 JL	352	TE3.1607.00 F R	331	TE3.BS19.02 MR	340	TE3.MT30.02 EM L	335
TE3.0032.C.00 R	326	TE3.0223.00 JR	352	TE3.1608.00 F L	331	TE3.BS20.02 ML	340	TE3.MT30.02 EM R	335
TE3.0040.A.00 L	325	TE3.0238.02 N R	332	TE3.1608.00 F R	331	TE3.BS20.02 MR	340	TE3.MT30.02 IM L	337
TE3.0040.A.00 R	325	TE3.0250.02 N L	332	TE3.1609.00 F L	331	TE3.BS28.02 ML	340	TE3.MT30.02 IM R	337
TE3.0040.C.00 L	326	TE3.0250.02 N R	332	TE3.1609.00 F R	331	TE3.BS28.02 MR	340	TE3.MT35.01 EM L	336
TE3.0040.C.00 R	326	TE3.0250.02 NW L	333	TE3.1616.00 L	323	TE3.L100.06 PS L	346	TE3.MT35.01 EM R	336
TE3.0050.00 G L	329	TE3.0250.02 NW R	333	TE3.1616.00 R	323	TE3.L100.06 PT L	346	TE3.MT35.02 EM L	335
TE3.0050.00 G R	329	TE3.0250.04 N L	332	TE3.1616.13 L	323	TE3.L100.06 PV L	346	TE3.MT35.02 EM R	335
TE3.0060.00 G L	329	TE3.0250.04 N R	332	TE3.1616.13 R	323	TE3.L100.12 PS L	346	TE3.MT35.02 IM L	337
TE3.0060.00 G R	329	TE3.0250.12 V L	334	TE3.1616.90 L	324	TE3.L100.12 PT L	346	TE3.MT35.02 IM R	337
TE3.0070.00 G L	329	TE3.0250.12 V R	334	TE3.1616.90 R	324	TE3.L150.020 AG L	350	TE3.MT40.02 EM L	335
TE3.0070.00 G R	329	TE3.0265.00 G L	329	TE3.1810.00 F L	331	TE3.L150.020 AG R	351	TE3.MT40.02 EM R	335
TE3.0080.00 G L	329	TE3.0265.00 G R	329	TE3.1810.00 F R	331	TE3.L160.06 PS L	346	TE3.MT50.02 EM L	335
TE3.0080.00 G R	329	TE3.0280.14 V L	334	TE3.1812.00 F L	331	TE3.L160.06 PT L	346	TE3.MT50.02 EM R	335
TE3.0090.00 G L	329	TE3.0280.14 V R	334	TE3.1812.00 F R	331	TE3.L160.06 PV L	346	TE3.MT60.01 EM L	336
TE3.0090.00 G R	329	TE3.0300.02 N L	332	TE3.2020.00 L	323	TE3.L160.12 PT L	346	TE3.MT60.01 EM R	336
TE3.0100.00 G L	329	TE3.0300.02 N R	332	TE3.2020.00 R	323	TE3.L200.020 AG L	350	TE3.MT60.02 EM L	335
TE3.0100.00 G R	329	TE3.0300.04 N L	332	TE3.2020.13 L	323	TE3.L200.020 AG R	351	TE3.MT60.02 EM R	335
TE3.0100.005 N L	332	TE3.0300.04 N R	332	TE3.2020.13 R	323	TE3.L200.05 PS L	346	TE3.NP14.02 MR	344
TE3.0100.005 N R	332	TE3.0300.06 N L	332	TE3.2020.90 L	324	TE3.L200.05 PT L	346	TE3.NP18.02 MR	344
TE3.0100.02 N L	332	TE3.0300.06 N R	332	TE3.2020.90 R	324	TE3.L200.05 PV L	346	TE3.NP27.02 MR	344
TE3.0100.02 N R	332	TE3.0300.08 N L	332	TE3.2115.00 F L	331	TE3.L200.12 PT L	346	TE3.R100.06 PS L	347
TE3.0100.05 V L	334	TE3.0300.08 N R	332	TE3.2115.00 F R	331	TE3.L300.020 AG L	350	TE3.R100.06 PS R	345
TE3.0100.05 V R	334	TE3.0300.15 V L	334	TE3.2525.00 L	323	TE3.L300.020 AG R	351	TE3.R100.06 PT R	345
TE3.0110.00 G L	329	TE3.0300.15 V R	334	TE3.2525.00 R	323	TE3.MT05.01 EM L	336	TE3.R100.06 PV R	345
TE3.0110.00 G R	329	TE3.0315.00 G L	329	TE3.2525.15 L	323	TE3.MT05.01 EM R	336	TE3.R100.12 PS R	345
TE3.0110.00 GT L	330	TE3.0315.00 G R	329	TE3.2525.15 R	323	TE3.MT05.02 EM L	335	TE3.R100.12 PT R	345
TE3.0110.00 GT R	330	TE3.0318.02 N R	332	TE3.2525.90 L	324	TE3.MT05.02 EM R	335	TE3.R100.12 PV R	345
TE3.0110.31 G L	329	TE3.0356.00 JL	352	TE3.2525.90 R	324	TE3.MT07.02 EM L	335	TE3.R150.020 AG L	349
TE3.0110.31 G R	329	TE3.0356.00 JR	352	TE3.2616.00 F L	331	TE3.MT07.02 EM R	335	TE3.R150.020 AG R	348
TE3.0117.00 GR	329	TE3.0360.18 V L	334	TE3.2616.00 F R	331	TE3.MT08.02 EM L	335	TE3.R160.06 PS L	347
TE3.0120.06 V L	334	TE3.0360.18 V R	334	TE3.2617.00 F L	331	TE3.MT08.02 EM R	335	TE3.R160.06 PS R	345
TE3.0120.06 V R	334	TE3.0400.02 N L	332	TE3.2617.00 F R	331	TE3.MT10.01 EM L	336	TE3.R160.06 PT L	347
TE3.0130.00 G L	329	TE3.0400.02 N R	332	TE3.3118.00 F L	331	TE3.MT10.01 EM R	336	TE3.R160.06 PT R	345
TE3.0130.00 G R	329	TE3.0400.04 N L	332	TE3.3118.00 F R	331	TE3.MT10.02 EM L	335	TE3.R160.06 PV L	347
TE3.0130.00 GT L	330	TE3.0400.04 N R	332	TE3.3225.17 L	323	TE3.MT10.02 EM R	335	TE3.R160.06 PV R	345
TE3.0130.00 GT R	330	TE3.0400.20 V L	334	TE3.3225.17 R	323	TE3.MT10.02 IM L	337	TE3.R200.020 AG L	349
TE3.0150.02 N L	332	TE3.0400.20 V R	334	TE3.4120.00 F L	331	TE3.MT10.02 IM R	337	TE3.R200.020 AG R	348
TE3.0150.02 N R	332	TE3.0415.00 G L	329	TE3.4120.00 F R	331	TE3.MT12.01 EM L	336	TE3.R200.05 PS L	347
TE3.0150.07 V L	334	TE3.0415.00 G R	329	TE3.4125.00 F L	331	TE3.MT12.01 EM R	336	TE3.R200.05 PS R	345
TE3.0150.07 V R	334	TE3.0470.00 JL	352	TE3.4125.00 F R	331	TE3.MT12.02 EM L	335	TE3.R200.05 PT L	347
TE3.0157.079 VR	334	TE3.0470.00 JR	352	TE3.5130.00 F L	331	TE3.MT12.02 EM R	335	TE3.R200.05 PT R	345
TE3.0160.00 G L	329	TE3.0475.02 N R	332	TE3.5130.00 F R	331	TE3.MT15.01 EM L	336	TE3.R200.05 PV L	347
TE3.0160.00 G R	329	TE3.0515.00 G L	329	TE3.AC04.01 ML	342	TE3.MT15.01 EM R	336	TE3.R200.05 PV R	345
TE3.0160.00 GT L	330	TE3.0515.00 G R	329	TE3.AC04.01 MR	342	TE3.MT15.02 EM L	335	TE3.R200.12 PS R	345
TE3.0160.00 GT R	330	TE3.1.000.00 L	323	TE3.AC05.01 ML	342	TE3.MT15.02 EM R	335	TE3.R300.020 AG L	349
TE3.0160.08 V L	334	TE3.1.000.00 R	323	TE3.AC05.01 MR	342	TE3.MT15.02 IM L	337	TE3.R300.020 AG R	348
TE3.0160.08 V R	334	TE3.1.000.90 L	324	TE3.AC06.01 ML	342	TE3.MT15.02 IM R	337	TE3.SA04.01 ML	343
TE3.0180.09 V L	334	TE3.1.000.90 R	324	TE3.AC06.01 MR	342	TE3.MT17.01 EM L	336	TE3.SA04.01 MR	343
TE3.0180.09 V R	334	TE3.1.000.C.00 L	326	TE3.AC08.01 ML	342	TE3.MT17.01 EM R	336	TE3.SA05.01 ML	343

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

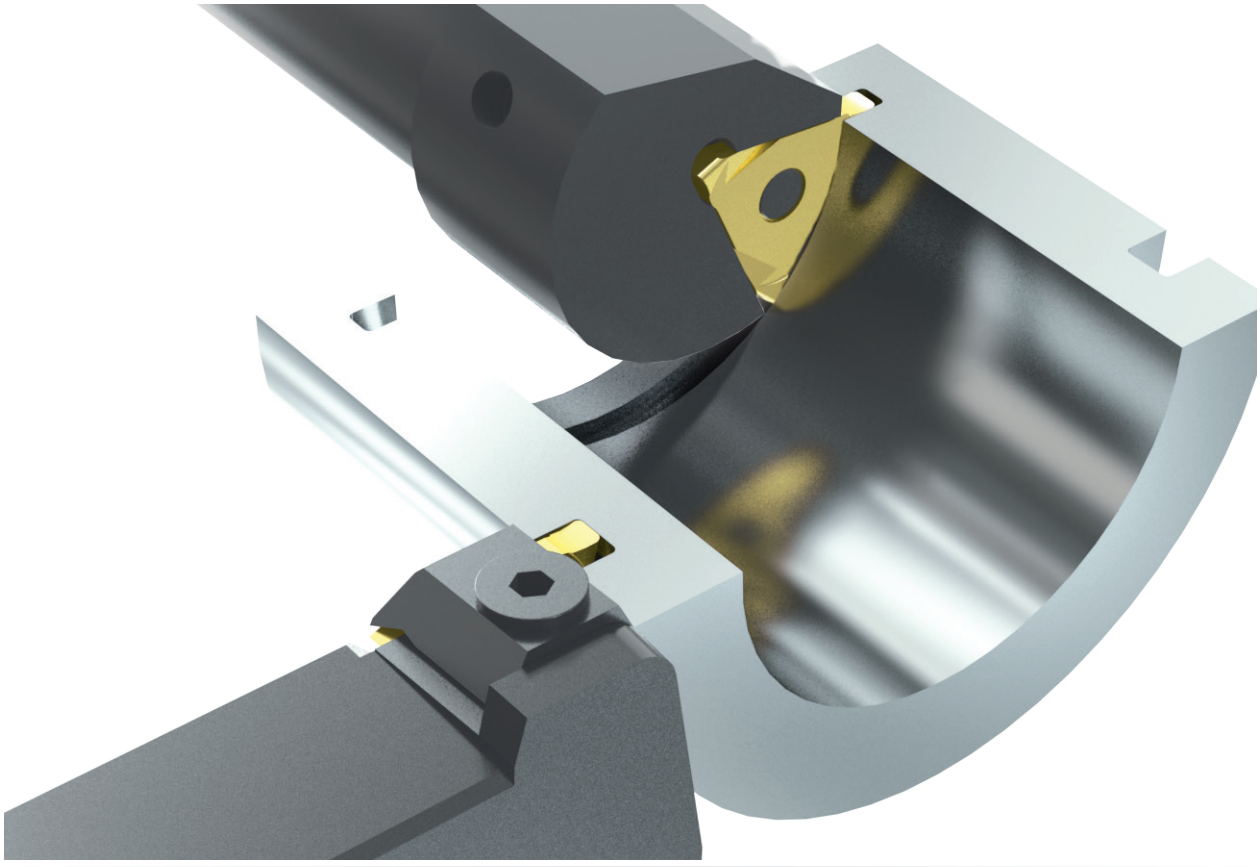
Répertoire de Produits simturn E3
simturn E3 Product List

Numéro d´article Part number	P
TE3.SA06.01 ML	343
TE3.SA06.01 MR	343
TE3.SA08.01 ML	343
TE3.SA08.01 MR	343
TE3.SA10.01 ML	343
TE3.SA10.01 MR	343
TE3.SA12.01 ML	343
TE3.SA12.01 MR	343
TE3.SA14.01 ML	343
TE3.SA14.01 MR	343
TE3.SA16.01 ML	343
TE3.SA16.01 MR	343
TE3.TR15.02 M L	341
TE3.TR15.02 M R	341
TE3.TR20.02 M L	341
TE3.TR20.02 M R	341
TE3.TR30.02 M L	341
TE3.TR30.02 M R	341
TE3.TR40.02 M L	341
TE3.TR40.02 M R	341
TE3.TR50.02 M L	341
TE3.TR50.02 M R	341
TE3.TR60.02 M L	341
TE3.TR60.02 M R	341
TE3.UN08.02 EM R	338
TE3.UN08.02 IM R	339
TE3.UN09.02 EM R	338
TE3.UN09.02 IM R	339
TE3.UN10.02 EM R	338
TE3.UN10.02 IM R	339
TE3.UN11.02 EM R	338
TE3.UN11.02 IM R	339
TE3.UN12.02 EM R	338
TE3.UN12.02 IM R	339
TE3.UN14.02 EM R	338
TE3.UN16.02 EM R	338
TE3.UN18.02 EM R	338
TE3.UN20.02 EM R	338
TE3.UN24.02 EM R	338
TE3.UN28.02 EM R	338
TE3.UN32.02 EM R	338
TOA.TE3.51.C.19.05 L	327
TOA.TE3.51.C.19.05 R	327
TOA.TE3.51.C.29.05 L	327
TOA.TE3.51.C.29.05 R	327
TOG.K.TE3.A1 L	328
TOG.K.TE3.A1 R	328
TOG.K.TE3.B1 L	328
TOG.K.TE3.B1 R	328

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Système de groges très répendu
Wide-spread grooving system.



Plaquette de coupe à 3 arêtes et une selection de porte-outils en acier.

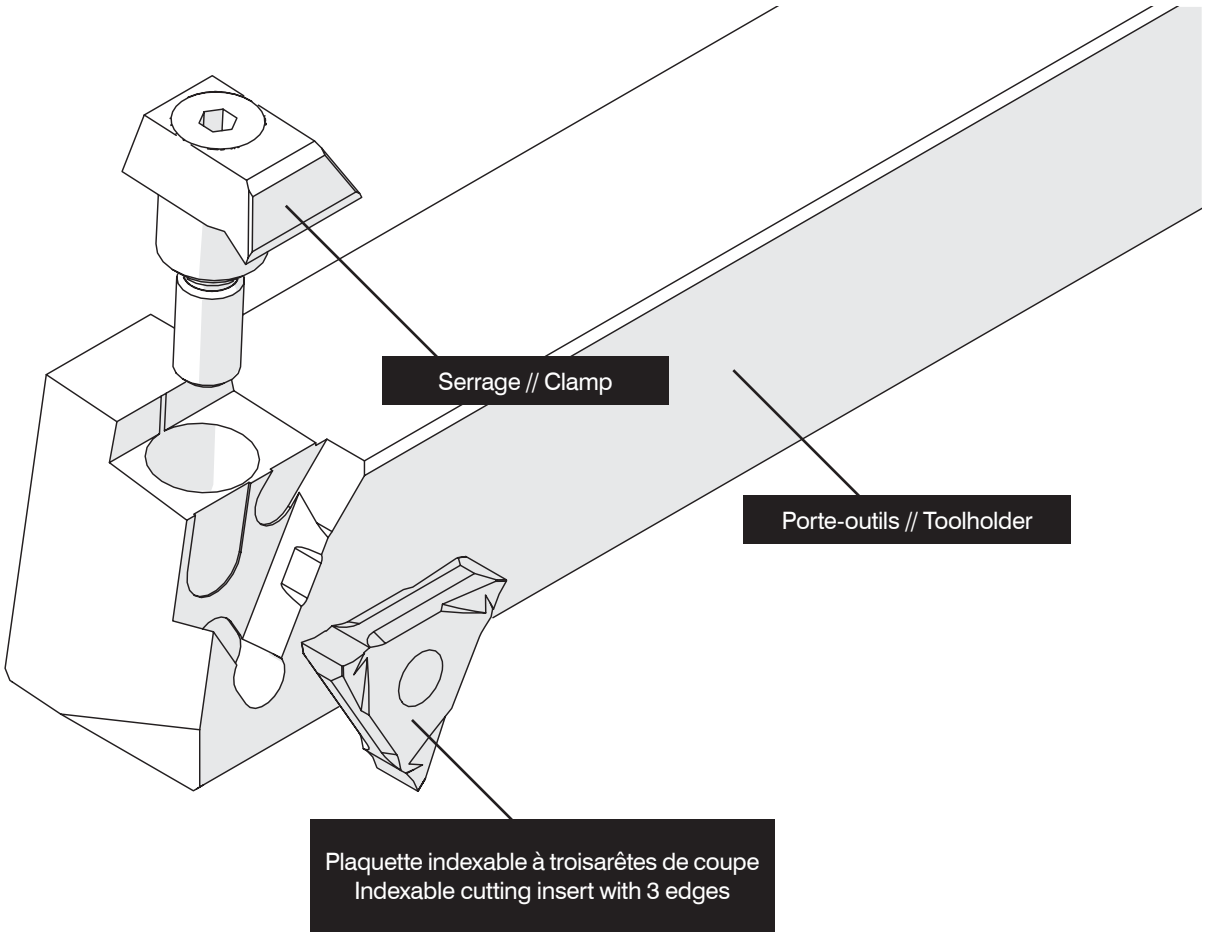
Profondeur de passe possible jusqu'à 8,0 mm pour l'usinage exterieur. Différents brise-copeaux et géométries suivants besoins.

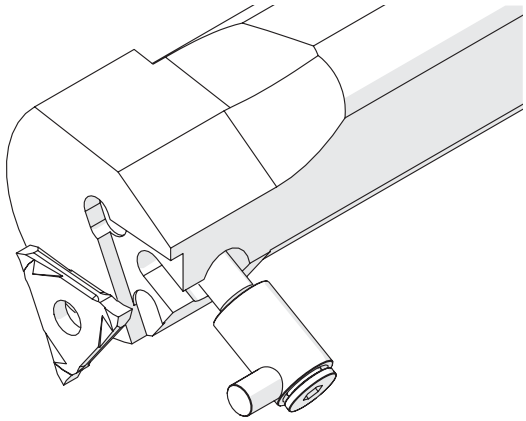
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**





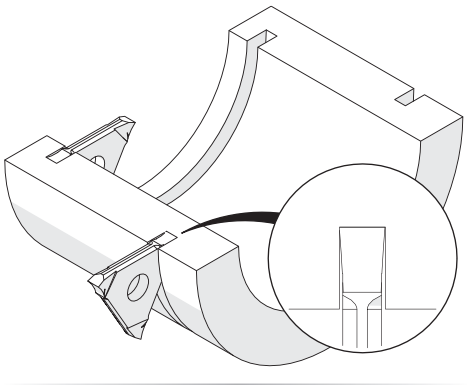
Pour l'usinage intérieur et extérieur
Available for internal and external applications

Exterieur // External
Profondeur de passe maximale 8,0 mm
Maximum cutting depth 8,0 mm

Interieur // Internal
A partir de 46,0 mm
As of bore diameter 46,0 mm

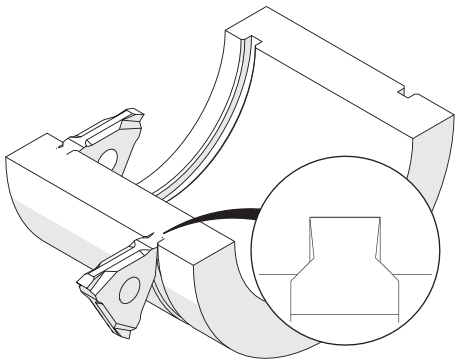
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
369



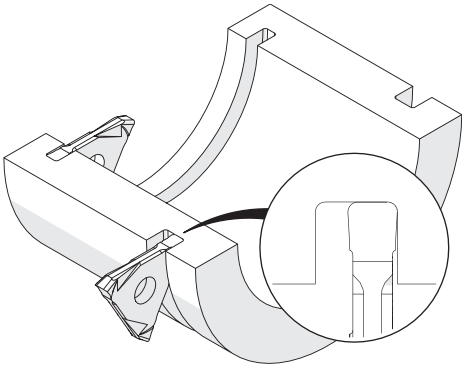
Gorges, Gorges Circlips
Grooving, Circlip Ring Grooves

A partir de la page
As of page
376



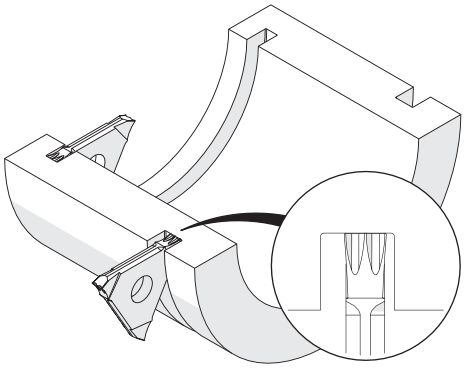
Gorges, Gorges Circlips avec Chanfreins
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

A partir de la page
As of page
378



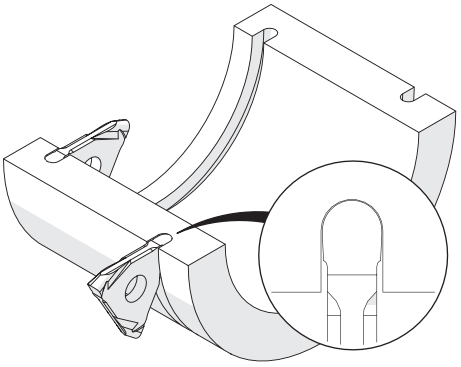
Gorges et Copiage
Grooving and Profiling

Page
380



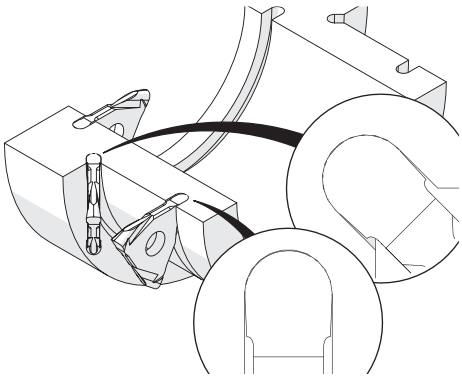
Rainurage et Tournage
Grooving and Turning

Page
381



Gorges, Copiage. Rayons Complets (Hémisphériques).
Grooving and Profiling, Full Radius

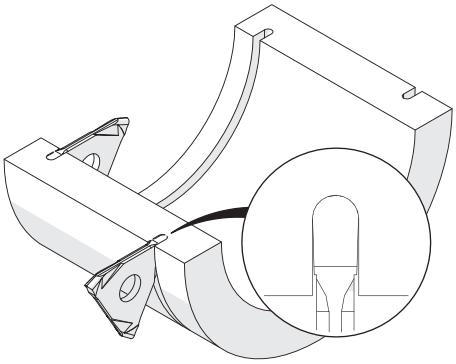
Page
382



Rainures de Dégagement D´angle, Gorges, Copiage.Rayons Complets(Hémisphériques).
Corner Reliefs, Grooving and Profiling, Full Radius

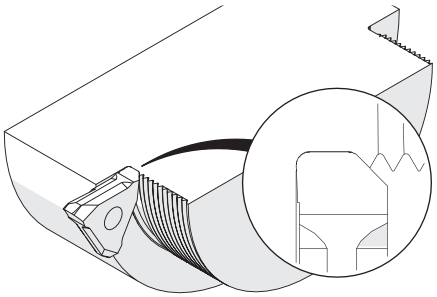
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of page
383



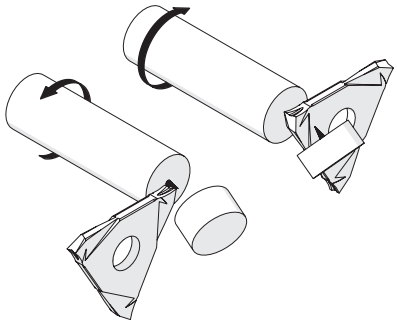
Gorges, Copiage, Rayons Complets Suivant DIN7993
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

A partir de la page
As of page
385



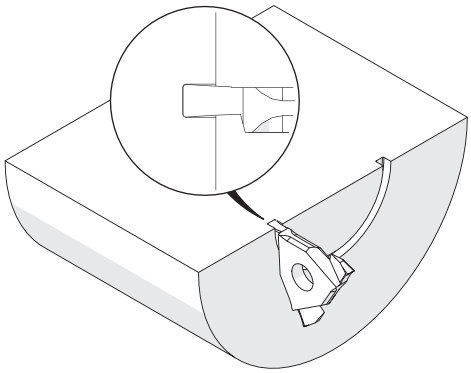
Gorges de Dégagement de Filetage Suivant DIN76 Profil B
Thread Reliefs

Page
386



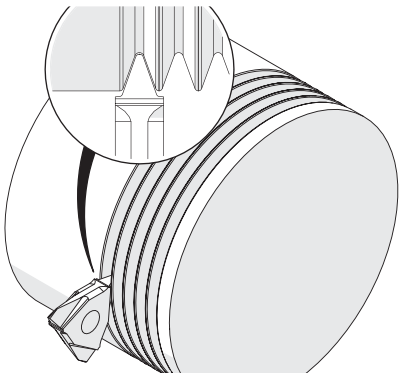
Tronçonnage
Parting off

Page
387



Gorge Frontale
Face Grooving

Page
388



Gorges Pour Courroie Poly-V
Poly-V Belt-Grooves

Porte-Outils, Exterieurs

Porte-outils pour applications exterieures.

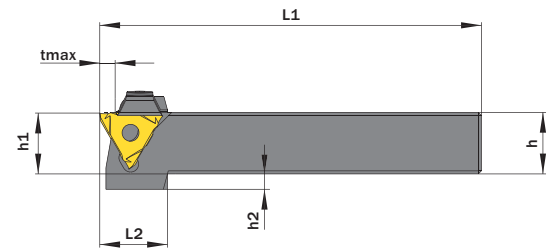
Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend 389

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/487**



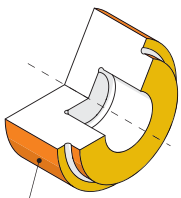


Les mesures f et w dépendent de la plaquette de coupe
Measures f and w depend on cutting insert

l´image montre / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	**E60.1212.01 R/L**	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1-3	**E12.A1**	
12,0	12,0	**E60.1212.23 R/L**	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1-3	**E12.A2**	
12,0	12,0	**E60.1212.02 R/L**	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1-3	**E12.B2**	
12,0	12,0	**E60.1212.03 R/L**	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1-3	**E12.C3**	
▼ h = 12,7 mm														
12,7	12,7	**E60.0.500.01 R/L**	R AWCU L AWCA	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1-4	**E12.A1**	new inch
12,7	12,7	**E60.0.500.02 R/L**	R AEVD L AGVD	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1-4	**E12.B2**	new inch
12,7	12,7	**E60.0.500.03 R/L**	R AC8N L AEUW	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1-4	**E12.C3**	new inch
12,7	12,7	**E60.0.500.23 R/L**	R AA63 L AJYE	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1-4	**E12.A2**	new inch
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	**E60.1616.01 R/L**	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1-4	**E12.A1**	
16,0	16,0	**E60.1616.23 R/L**	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1-4	**E12.A2**	
16,0	16,0	**E60.1616.02 R/L**	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1-4	**E12.B2**	
16,0	16,0	**E60.1616.03 R/L**	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1-4	**E12.C3**	
16,0	16,0	**E60.1616.04 R/L**	R AF0S L AHT0	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1-4	**E12.D4**	
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	**E60.2020.01 R/L**	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**	
20,0	20,0	**E60.2020.23 R/L**	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	**E12.A2**	
20,0	20,0	**E60.2020.02 R/L**	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**	
20,0	20,0	**E60.2020.03 R/L**	R APWN L ANGC	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**	
20,0	20,0	**E60.2020.04 R/L**	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**	

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table

Exemple de commande // Order example: **E60.2020.01 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Porte-Outils, Exterieurs

Porte-outils pour applications exterieures.

Toolholder, External Applications

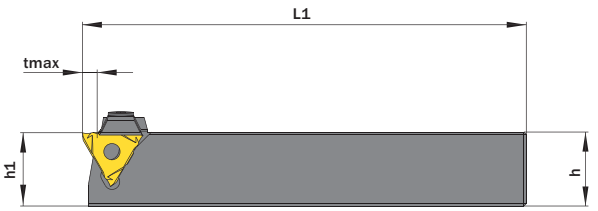
Toolholder for external applications.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend 389

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/863**



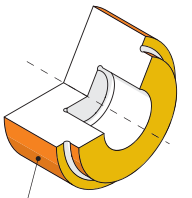
tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



Les mesures f et w dépendent de la plaquette de coupe
Measures f and w depend on cutting insert

l´image montre / Drawing shows: E60.2525.04 R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L1 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 25,0 mm											
25,0	25,0	**E60.2525.01 R/L**	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
25,0	25,0	**E60.2525.23 R/L**	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	**E12.A2**
25,0	25,0	**E60.2525.02 R/L**	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E60.2525.03 R/L**	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E60.2525.04 R/L**	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 32,0 mm											
32,0	32,0	**E60.3232.01 R/L**	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
32,0	32,0	**E60.3232.02 R/L**	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
32,0	32,0	**E60.3232.03 R/L**	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
32,0	32,0	**E60.3232.04 R/L**	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

Exemple de commande // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Porte-Outils, Exterieurs

Porte-outils pour applications exterieures.

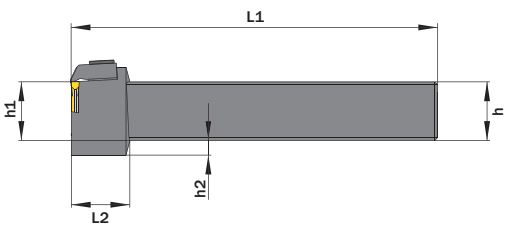
Toolholder, External Applications

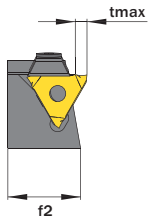
Toolholder for external applications.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend 389

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/492**



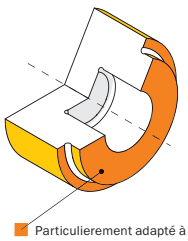




l´image montre / Drawing shows: E69.2020.03 R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f2 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	**E69.2020.01 R/L**	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
20,0	20,0	**E69.2020.02 R/L**	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
20,0	20,0	**E69.2020.03 R/L**	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
20,0	20,0	**E69.2020.04 R/L**	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	**E69.2525.01 R/L**	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
25,0	25,0	**E69.2525.02 R/L**	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E69.2525.03 R/L**	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E69.2525.04 R/L**	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Exemple de commande // Order example: **E69.2020.02 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Porte-Outils, Interieurs

Porte-outils pour applications exterieures.

Toolholder, Internal Applications

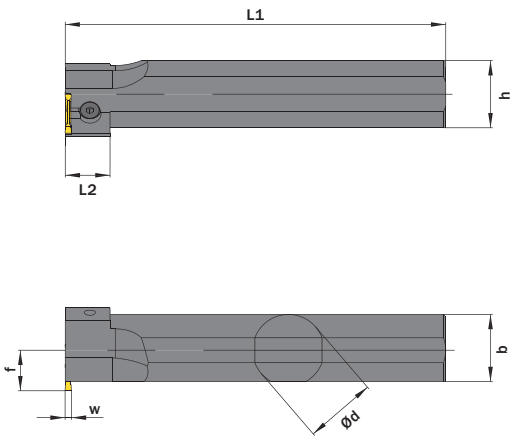
Toolholder for internal applications.

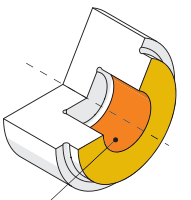
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend **389**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/493**

Diamètre d'alésage (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert type

l´image montre / Drawing shows: E30.0032.02 R

Ød g6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. foro) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	**E30.0025.01 R/L**	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
25,0	**E30.0025.02 R/L**	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
25,0	**E30.0025.03 R/L**	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
25,0	**E30.0025.04 R/L**	R AADX L Anew	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**
▼ Ød = 32,0 mm													
32,0	**E30.0032.01 R/L**	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
32,0	**E30.0032.02 R/L**	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
32,0	**E30.0032.03 R/L**	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
32,0	**E30.0032.04 R/L**	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**
▼ Ød = 40,0 mm													
40,0	**E30.0040.01 R/L**	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
40,0	**E30.0040.02 R/L**	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
40,0	**E30.0040.03 R/L**	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
40,0	**E30.0040.04 R/L**	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**

Exemple de commande // Order example: **E30.0025.01 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Porte-Outils, Exterieurs Orientés à 45°

Porte-outils pour applications exterieures orientées à 45°.

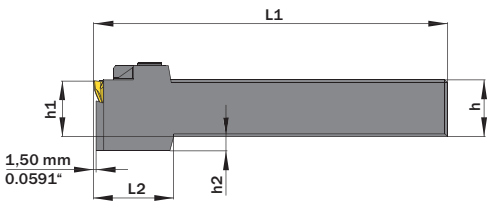
Toolholder, External, Corner Reliefs

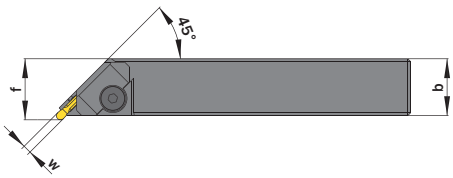
Toolholder for external corner reliefs.

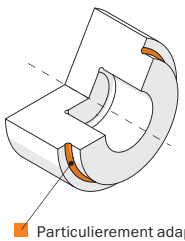
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/491**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

l´image montre / Drawing shows: E09.2020.03 R

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	**E09.2020.02 R/L**	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
20,0	20,0	**E09.2020.03 R/L**	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
20,0	20,0	**E09.2020.04 R/L**	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	**E09.2525.02 R/L**	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
25,0	25,0	**E09.2525.03 R/L**	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
25,0	25,0	**E09.2525.04 R/L**	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	**E09.3232.02 R/L**	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
32,0	32,0	**E09.3232.03 R/L**	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
32,0	32,0	**E09.3232.04 R/L**	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E09.2020.02 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Porte-Outils, Exterieurs

Premier choix pour les machines TRAUB.

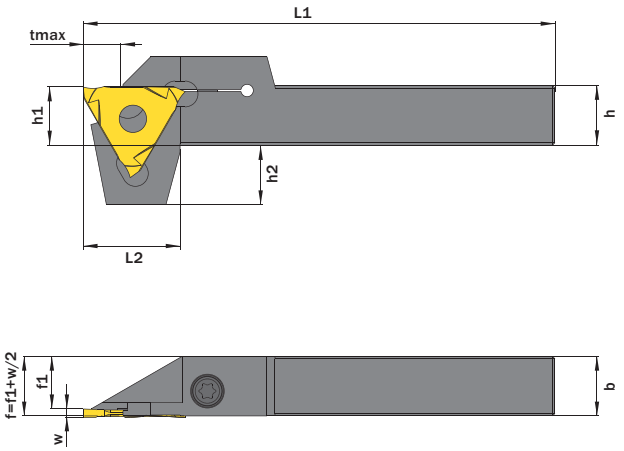
Toolholder, External Applications

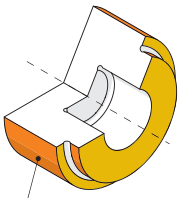
First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST R | Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1005**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: E68.1212.08 R

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Vis Vite	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	**E68.1212.08 R/L**	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	EM4x12T15F	T15F	E68.A1
12,0	12,0	**E68.1212.11 R/L**	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	EM4x12T15F	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	**E68.1616.11 R/L**	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	EM4x12T15F	T15F	E68.A1

▌Exemple de commande // Order example: **E68.1212.11 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassette Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

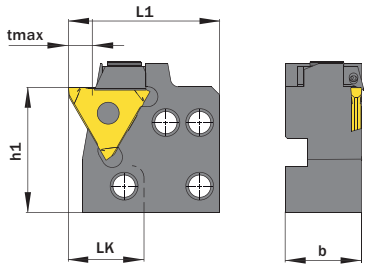
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Légende Legend **389**

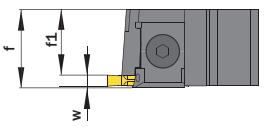
Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1180**



tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

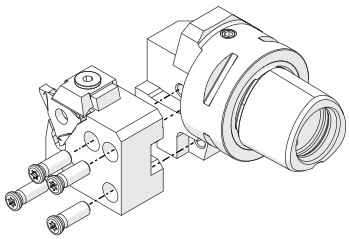
< Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"

Le porte-outil de base se trouve à la page 425
Base toolholder can be found on page 425

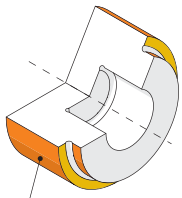


La dimension f et w dépend du type de plaquette
Measures f and w depend on cutting insert

l´image montre / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

w ≥ mm	w ≤ mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = E12.A1**												
0,5	2,0	**TOA.E60.19.01 R/L**	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4ICR/L	E12.A1	TOA
▼ **Connectcode = E12.A2**												
1,0	2,5	**TOA.E60.19.23 R/L**	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4ICR/L	E12.A2	TOA
▼ **Connectcode = E12.B2**												
2,0	3,0	**TOA.E60.19.02 R/L**	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4ICR/L	E12.B2	TOA
▼ **Connectcode = E12.C3**												
3,0	4,0	**TOA.E60.19.03 R/L**	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4ICR/L	E12.C3	TOA
▼ **Connectcode = E12.D4**												
4,0	6,3	**TOA.E60.19.04 R/L**	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4ICR/L	E12.D4	TOA

Exemple de commande // Order example: **TOA.E60.19.23 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassette Reglable en Hauteur PRECIUM pour Opérations Arrières

Cassette pour les outils d'opérations arrières, reglables en hauteur compatibles avec TOG Système PRECIUM.

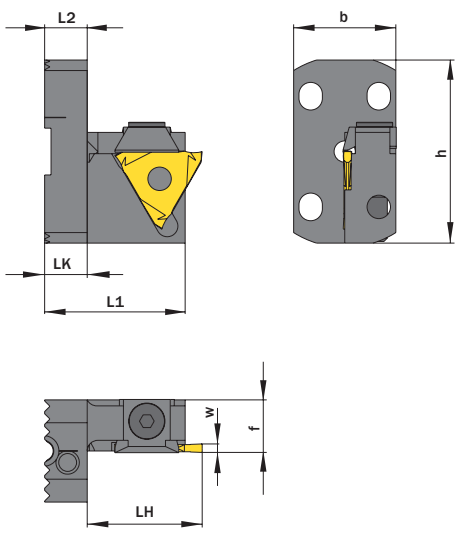
Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

TW ST Légende Legend 389

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/977**

Plus d'informations sur www.precium.de
More information on www.precium.de



l´image montre / Drawing shows: TOG.K.E12.C1 01 R

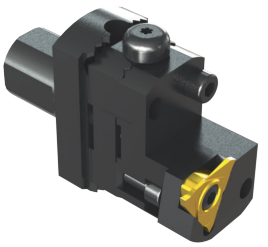


Illustration // Illustration only

w	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	**TOG.K.E12.C1.01 R**	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	**E12.A1**

Exemple de commande // Order example: **TOG.K.E12.C1.01 R** (R = Version droite // Right hand version)

Vis de rechange // Spare screw: E M6x25 SW3

Gorge et Norme Circlip de Faible Épaisseur Renforcée

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec profondeur de coupe réduite.

Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths, With Reduced Cutting depth

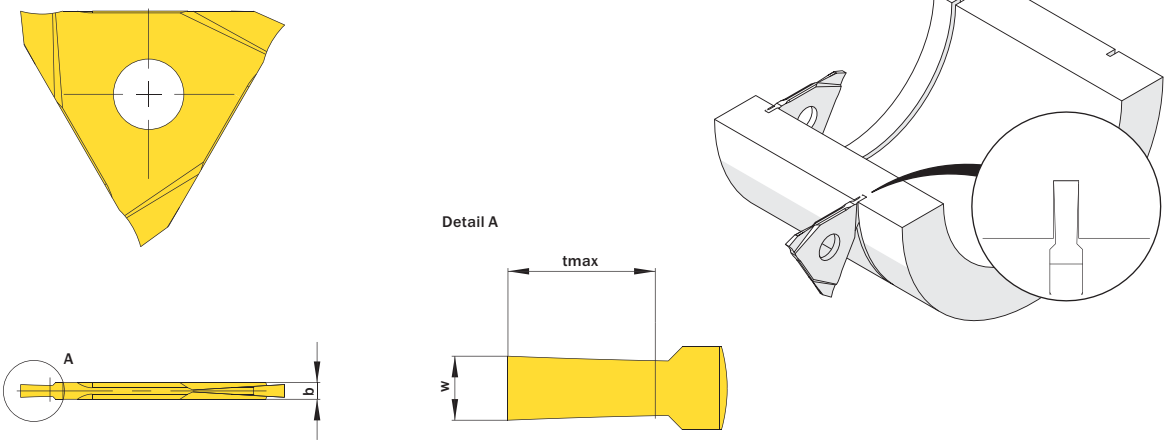
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced cutting depth.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/499**



l´image montre / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	tmax mm	w -0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,3	0,34	**E12.1034.00 Z**	AHE9	X808 X408	0,6	0,4	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,44	**E12.1044.00 Z**	AJAV	X808 X408	0,7	0,5	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,5	**E12.1050.00 Z**	ANE0	X808 X408	0,9	0,57	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,54	**E12.1054.00 Z**	AHZF	X808 X408	0,8	0,6	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,6	**E12.1060.00 Z**	APXN	X808 X408	1,1	0,67	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,64	**E12.1064.00 Z**	AC2C	X808 X408	1,0	0,7	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,7	**E12.1070.00 Z**	AD4M	X808 X408	1,7	0,77	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,74	**E12.1074.00 Z**	ANH3	X808 X408	1,7	0,8	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,8	**E12.1080.00 Z**	ADDH	X808 X408	2,3	0,87	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,85	**E12.1085.00 Z**	AAUW	X808 X408	2,3	0,91	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,9	**E12.1090.00 Z**	ADHX	X808 X408	2,3	0,97	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,94	**E12.1094.00 Z**	AMUD	X808 X408	2,3	1,0	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,0	**E12.1100.00 Z**	AB93	X808 X408	2,3	1,07	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,05	**E12.1105.00 Z**	AH3J	X808 X408	2,3	1,12	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,1	**E12.1115.00 Z**	AEHY	X808 X408	2,5	1,22	E12.A1 | E12.A2

Exemple de commande // Order example: **E12.1094.00 Z X808** (X808 = Nuance// Grade)

Gorge et Norme Circlip de Faible Épaisseur

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim withs

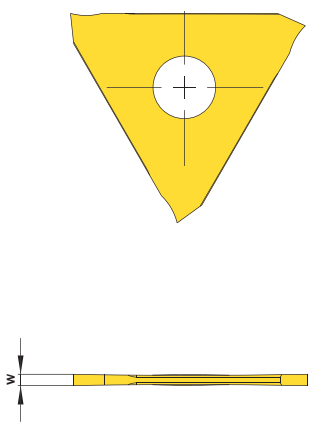
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

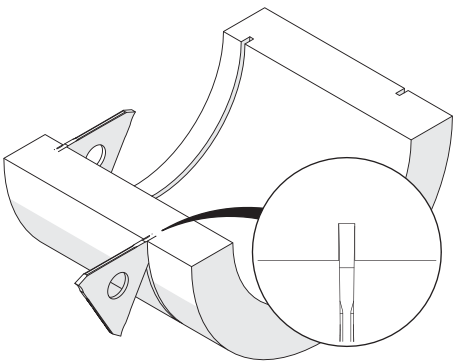
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/498**





l´image montre / Drawing shows: E12.0100.00 H

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	
0,5	**E12.0050.00 H**	AM9A	X808 X408	0,53	E12.A1
0,6	**E12.0060.00 H**	ABMF	X808 X408	0,63	E12.A1
0,7	**E12.0070.00 H**	AHDK	X808 X408	0,73	E12.A1
0,8	**E12.0080.00 H**	AKMH	X808 X408	0,83	E12.A1
0,9	**E12.0090.00 H**	AA2Z	X808 X408	0,93	E12.A1
1,0	**E12.0100.00 H**	APFD	X808 X408	1,03	E12.A1 | E12.A2

Exemple de commande // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Nuance// Grade)

Gorge et Norme Circlip

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

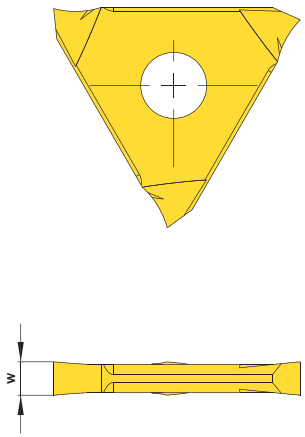
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

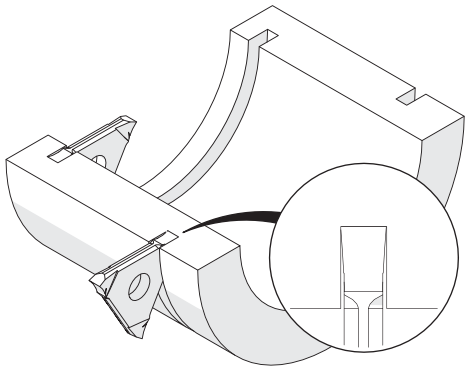
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/500**





l´image montre / Drawing shows: E12.0265.00 G

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	**E12.0110.00 G**	AN0Z	X800 X600	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.00 G**	AG7C	X800 X600	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.00 G**	AE2Y	X800 X600	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.00 G**	AMUJ	X800 X600	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.00 G**	ANBG	X800 X600	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.00 G**	AKPW	X800 X600	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.00 G**	AFFJ	X800 X600	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.00 G**	AEBD	X800 X600	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.00 G**	AJMV	X800 X600	5,25	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.0110.00 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Gorges

Pour applications de gorges générales.

Grooving

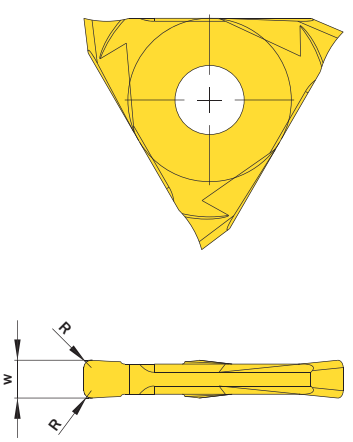
For general grooving.

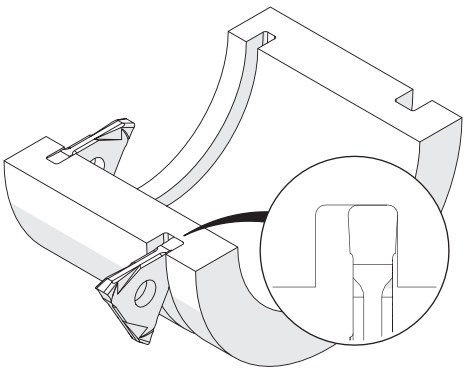
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1249**





l´image montre / Drawing shows: E12.0300.06 N

Décharges de filetage selon DIN 76 profil A sont disponibles sur demande.
Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

w +0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,245 mm						
1,168	-	**E12.0117.00 G**	AJEW	X800 X600	E12.A1|E12.A2	inch
▼ w = 1,422 mm						
1,422	-	**E12.0142.00 G**	AF62	X800 X600	E12.A1|E12.A2	inch
▼ w = 1,575 mm						
1,575	-	**E12.0157.00 G**	AC0A	X800 X600	E12.A1|E12.A2	inch
▼ w = 2,388 mm						
2,388	-	**E12.0238.00 G**	AFU1	X800 X600	E12.B2	inch
▼ w = 3,175 mm						
3,175	-	**E12.0318.00 G**	ADJ8	X800 X600	E12.C3	inch

Exemple de commande // Order example: **E12.0142.00 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Brise-Copeaux

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec brises copeaux.

Grooving, Circlip Ring Grooves, With Ground Chip Form Channel

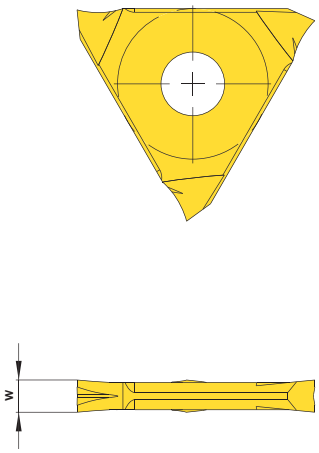
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

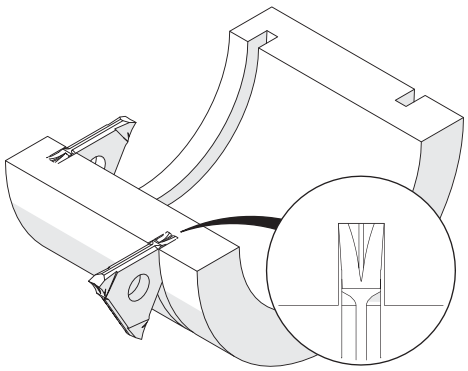
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/503**





l´image montre / Drawing shows: E12.0265.11 K

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	**E12.0110.11 K**	AJBT	X800 X600	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.11 K**	AJJ3	X800 X600	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.11 K**	ACKU	X800 X600	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.11 K**	AK7B	X800 X600	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.11 K**	AH5U	X800 X600	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.11 K**	AH76	X800 X600	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.11 K**	AE79	X800 X600	3,25	E12.C3

Exemple de commande // Order example: **E12.0185.11 K X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Angle de Coupe à 0°

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec angle de coupe à 0°.

Grooving, Circlip Ring Grooves, With 0° Rake Angle

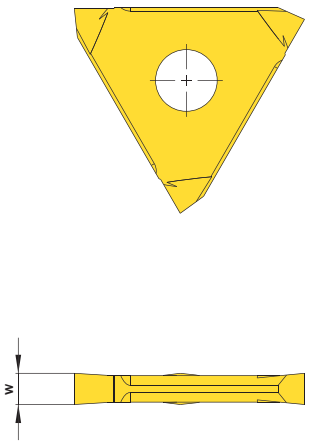
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

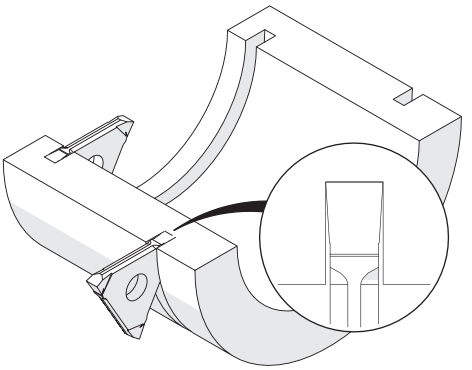
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/502**





l´image montre / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	**E12.0110.00 GU**	AAEQ	X808 X408	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.00 GU**	AFC2	X808 X408	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.00 GU**	AK23	X808 X408	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.00 GU**	ABVN	X808 X408	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.00 GU**	AMH2	X808 X408	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.00 GU**	ABGY	X808 X408	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.00 GU**	AE6N	X808 X408	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.00 GU**	AGP6	X808 X408	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.00 GU**	AC2Q	X808 X408	5,25	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.0185.00 GU X808** (X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Angle de Coupe Positif pour Alliage Léger

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec angle de coupe possitif pour les alliages légers.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

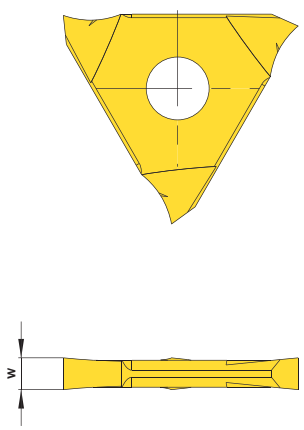
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With high positive rake angle, especially for light alloys.

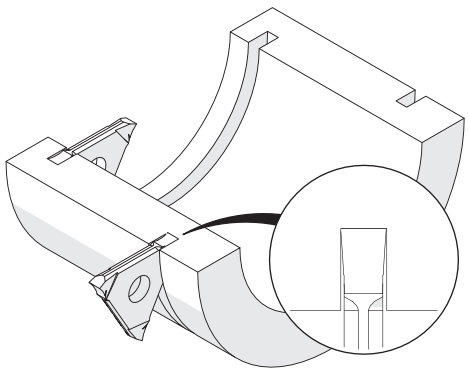
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM LM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/501**





l´image montre / Drawing shows: E12.0265.40 C

Largeur nominale de gorge Nominal width of groove mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	**E12.0110.40 C**	AGD1	X808 X408	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.40 C**	AA6C	X808 X408	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.40 C**	AGFW	X808 X408	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.40 C**	ACVX	X808 X408	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.40 C**	AENS	X808 X408	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.40 C**	AFXA	X808 X408	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.40 C**	AA3S	X808 X408	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.40 C**	AK3D	X808 X408	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.40 C**	AM1M	X808 X408	5,25	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.0130.40 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Chanfrein

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec chanfreins.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

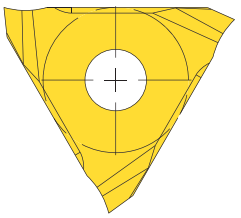
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

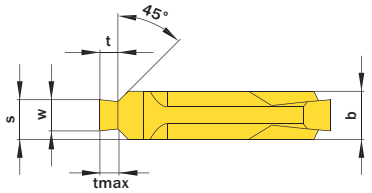
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

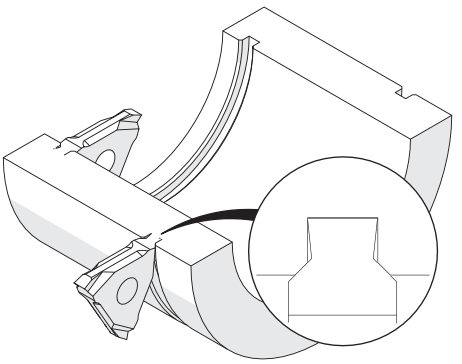
Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/504**







Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	s	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	**E12.1102.25 F**	ACC7	X800 X600	1,88	0,24	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,3	2,5	**E12.1103.25 F**	AC0T	X800 X600	1,88	0,29	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,35	2,5	**E12.1104.25 F**	AE1Y	X800 X600	1,88	0,33	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,4	2,5	**E12.1105.25 F**	AJ1V	X800 X600	1,88	0,36	1,2	E12.A2 | E12.B2
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	**E12.1306.25 F**	ACN1	X800 X600	1,98	0,45	1,4	E12.A2 | E12.B2
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	**E12.1607.33 F**	AJY0	X800 X600	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	**E12.1608.33 F**	AF23	X800 X600	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	**E12.1609.33 F**	AM03	X800 X600	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	**E12.1810.33 F**	AD4J	X800 X600	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	**E12.1812.33 F**	APZ1	X800 X600	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	**E12.2115.43 F**	AK5Q	X800 X600	3,31	1,35	2,25	E12.D4

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.

Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **E12.1812.33 F X800** (X800 = Nuance// Grade)

Gorges et Norme Circlip avec Chanfrein

Norme circlip suivant les normes DIN 471/472 et DIN 983/984, avec chanfreins.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

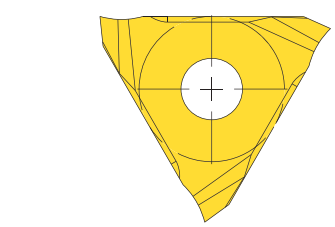
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

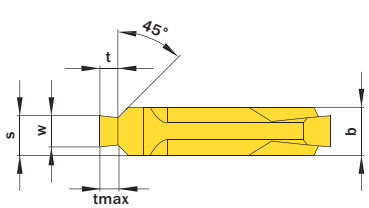
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

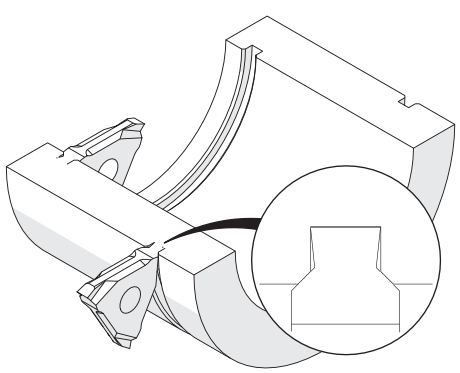
Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/514**







Largeur nominale de gorge Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	s	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	

Suite du tableau
Continued Table

Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente.
Related Items can be found on the previous page as well.

▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	**E12.2516.33 F**	AGJG	X800 X600	3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	**E12.2616.43 F**	ABGF	X800 X600	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	**E12.2617.43 F**	AKMC	X800 X600	3,56	1,6	2,75	E12.D4
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	**E12.3118.53 F**	AKWW	X800 X600	4,31	1,6	3,25	E12.D4
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	**E12.4120.53 F**	AFQG	X800 X600	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	**E12.4125.53 F**	APSU	X800 X600	4,81	2,35	4,25	E12.D4
▼ Largeur nominale de gorge // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	**E12.5130.63 F**	AK6G	X800 X600	5,81	2,85	5,25	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.4125.53 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquettes de profilage CNC.

Grooving and Profiling

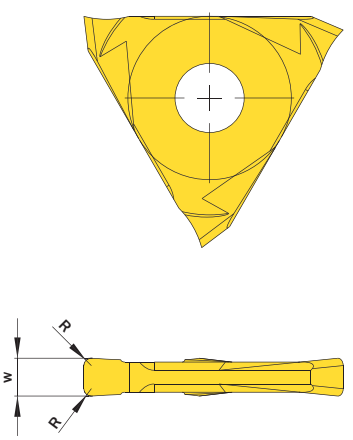
CNC profiling.

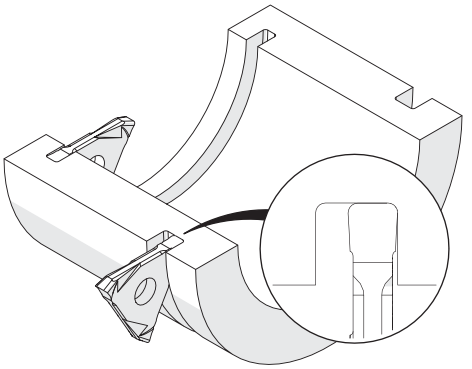
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP CBN | SP HM | Légende Legend **389**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/506**





l´image montre / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	**E12.0100.00 N**	AMFH	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
1,0	0,2	**E12.0100.02 N**	AP31	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	**E12.0150.00 N**	AKVM	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
1,5	0,2	**E12.0150.02 N**	AEWQ	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	**E12.0200.00 N**	AEVK	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
2,0	0,2	**E12.0200.02 N**	AB41	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
2,0	0,4	**E12.0200.04 N**	AFS9	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	**E12.0250.00 N**	AG51	X800 X600	E12.A2 | E12.B2
2,5	0,2	**E12.0250.02 N**	AGZ8	X800 X600	E12.A2 | E12.B2
2,5	0,4	**E12.0250.04 N**	AECQ	X800 X600	E12.A2 | E12.B2

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau
Continued Table

Exemple de commande // Order example: **E12.0100.00 N X800** (X800 = Nuance// Grade)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Gorges et Copiage de Profils

Plaquettes de profilage CNC.

Grooving and Profiling

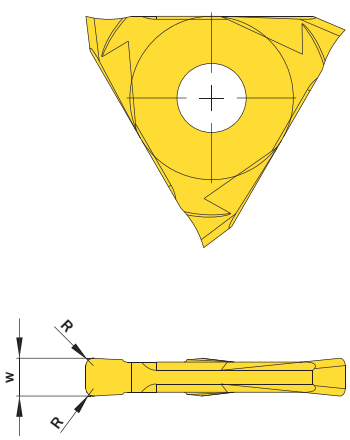
CNC profiling.

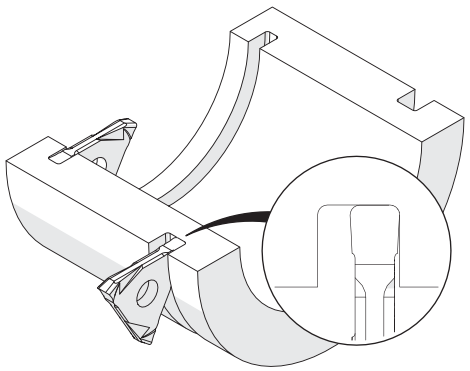
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/865**





l´image montre / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
Suite du tableau / Continued Table	**Vous trouverez également des outils annexes à la page précédente. Related Items can be found on the previous page as well.**				
▼ w = 3,0 mm					
3,0	0,05	**E12.0300.00 N**	AGUD	X800 X600	E12.B2
3,0	0,2	**E12.0300.02 N**	ABEQ	X800 X600	E12.B2
3,0	0,4	**E12.0300.04 N**	AA6U	X800 X600	E12.B2
3,0	0,6	**E12.0300.06 N**	AMZM	X800 X600	E12.B2
3,0	0,8	**E12.0300.08 N**	AJV3	X800 X600	E12.B2
▼ w = 4,0 mm					
4,0	0,05	**E12.0400.00 N**	AP2K	X800 X600	E12.C3
4,0	0,2	**E12.0400.02 N**	ADXM	X800 X600	E12.C3
4,0	0,4	**E12.0400.04 N**	AFJK	X800 X600	E12.C3
4,0	0,8	**E12.0400.08 N**	AJP0	X800 X600	E12.C3
4,0	1,2	**E12.0400.12 N**	AKU8	X800 X600	E12.C3

Exemple de commande // Order example: **E12.0300.02 N X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Gorges et Tournage avec Double Brise-Copeaux

Porte-outils pour external. With two ground chip form channels exterieures prchipondeurs tw coforme sformpérieure à form channel 0 mm.

Grooving and Turning, Two Ground Chip Form Channels

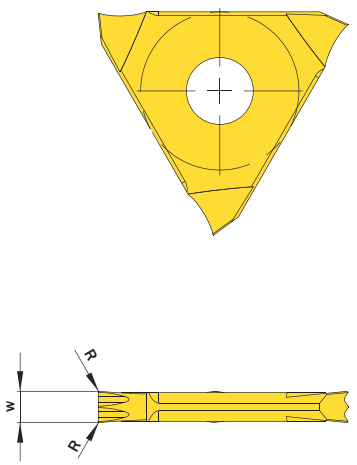
Grooving and turning, external. With two ground chip form channels.

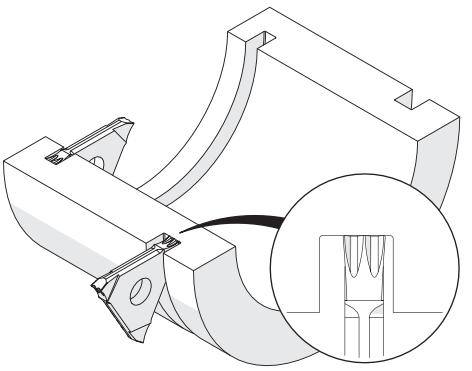
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/505**





l´image montre / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,5	**E12.0025.44 W**	AHYP	X800 X600	0,2	E12.A2 | E12.B2

Exemple de commande // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils Hémisphériques

Plaquette de profilage, profil complet CNC.

Grooving and Profiling, Full Radius

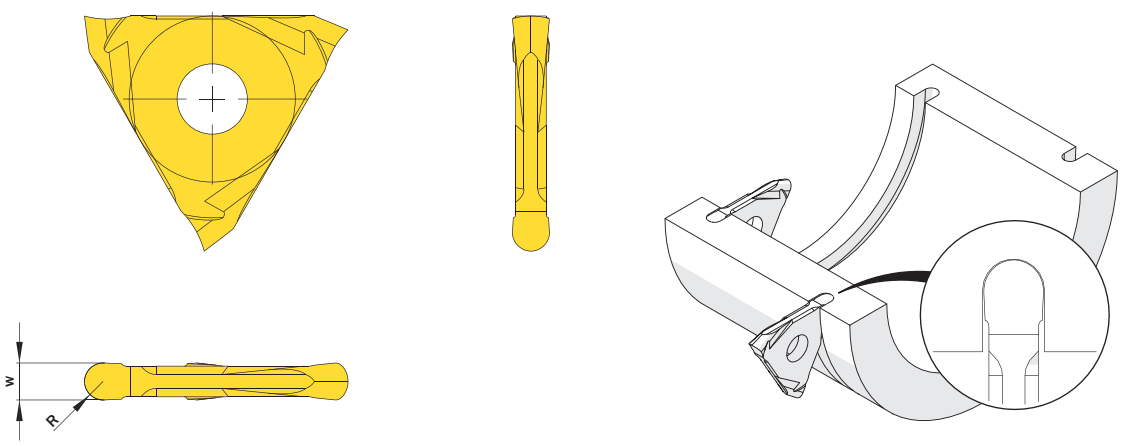
Full radius, CNC profiling.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/507**



l´image montre / Drawing shows: E12.0300.15 V

w +0,04 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	**E12.0100.05 V**	ADKV	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
1,2	0,6	**E12.0120.06 V**	AKTC	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
1,5	0,75	**E12.0150.07 V**	AMYT	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
2,0	1,0	**E12.0200.10 V**	AFZA	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
2,38	1,19	**E12.0238.12 V**	A1PG	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
2,5	1,25	**E12.0250.12 V**	AH44	X800 X600	E12.A2 | E12.B2
3,0	1,5	**E12.0300.15 V**	AAW2	X800 X600	E12.B2
4,0	2,0	**E12.0400.20 V**	AFGY	X800 X600	E12.C3

inch

Exemple de commande // Order example: **E12.0150.07 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques Également pour Porte-Outils Orienté à 45°

Gorges hémisphériques, rayon complet avec forte dépouille latérale.

Corner Relief, Full Radius

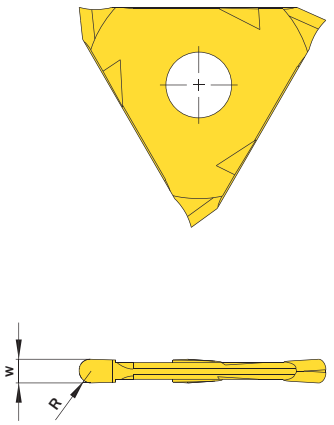
Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

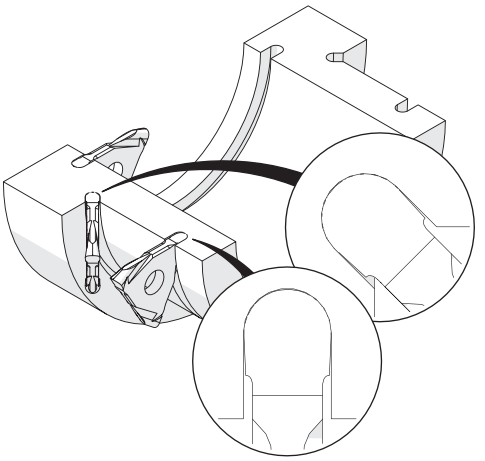
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/508**





I´image montre / Drawing shows: E12.0010.20 V

R mm	w ±0,03 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	2,0	**E12.0010.20 V**	AGXF	X800 X600	E12.A1 | E12.A2
1,2	2,4	**E12.0012.24 V**	AM15	X800 X600	E12.A2 | E12.B2
1,5	3,0	**E12.0015.30 V**	APVW	X800 X600	E12.B2
2,0	4,0	**E12.0020.40 V**	ANJ2	X800 X600	E12.C3
2,5	5,0	**E12.0025.50 V**	AHJ2	X800 X600	E12.D4
3,0	6,0	**E12.0030.60 V**	AJ0T	X800 X600	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.0012.24 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques pour Joints

Joints comparable à la norme DIN 7993.

Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

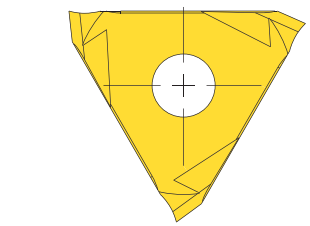
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)

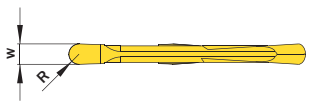
f	Vc
0,04 mm/U	**Page 429**

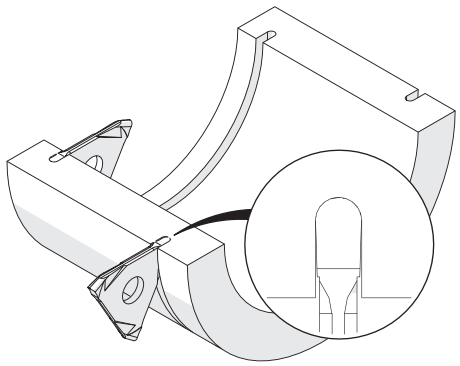
Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/497**







l´image montre / Drawing shows: E12.0009.00 V

R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,8	**E12.0008.00 V**	AAUG	X800 X600	1,6	E12.A1 | E12.A2
0,9	**E12.0009.00 V**	AGCW	X800 X600	1,8	E12.A1 | E12.A2
1,1	**E12.0011.00 V**	AM8P	X800 X600	2,2	E12.A2 | E12.B2
1,4	**E12.0014.00 V**	AG9V	X800 X600	2,8	E12.B2
1,8	**E12.0018.00 V**	ABHS	X800 X600	3,6	E12.C3

Exemple de commande // Order example: **E12.0008.00 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques pour Joints de Faible Épaisseur Renforcée

Joints suivant la norme DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

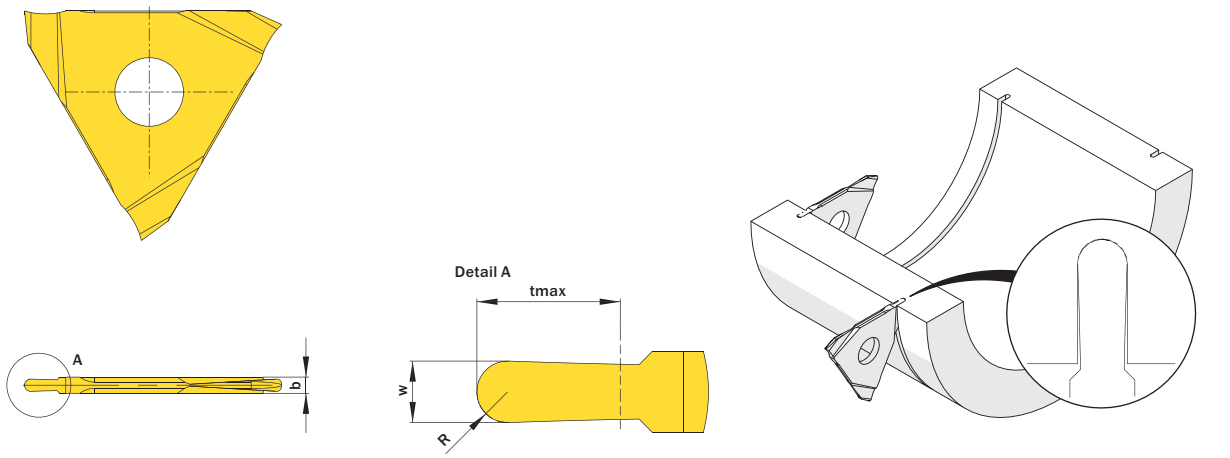
Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/496**



l´image montre / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	tmax mm	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,3	0,2	**E12.1302.00 V**	AMYV	X800 X600	0,6	0,4	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,25	**E12.1302.05 V**	A2WD	X800 X600	0,85	0,5	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,3	**E12.1303.00 V**	AC92	X800 X600	1,1	0,6	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,4	**E12.1304.00 V**	AA2Q	X800 X600	1,8	0,8	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,5	**E12.1305.00 V**	AMD3	X800 X600	2,3	1,0	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,6	**E12.1306.00 V**	AN0T	X800 X600	2,5	1,2	E12.A1 | E12.A2

Exemple de commande // Order example: **E12.1304.00 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Arrières de Filetage

Gorges arrières de filetage suivant la norme DIN 76 profil B.

Thread Reliefs

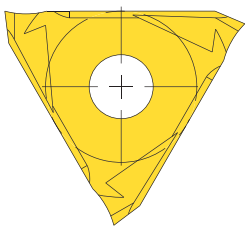
Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

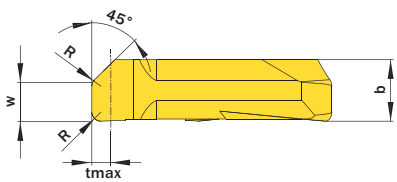
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

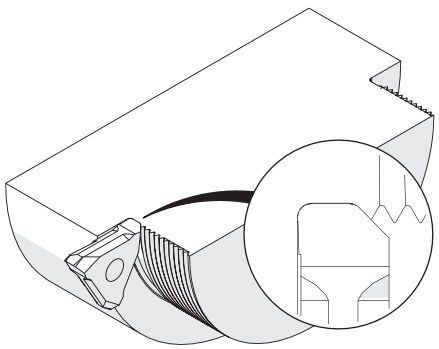
Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP HM R Légende Legend **389**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/873**







l´image montre / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	R mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	**E12.1050.17 E R/L**	R AKSN L AF3B	X800 X600	0,2	0,4	0,6	E12.A1 | E12.A2
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 0,8 mm								
0,8	2,7	**E12.1080.27 E R/L**	R AATG L ADUS	X800 X600	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 1,0 mm								
1,0	2,7	**E12.1100.27 E R/L**	R AG81 L ANYY	X800 X600	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 1,25 mm								
1,25	2,7	**E12.1125.27 E R/L**	R AAJH L AG1Y	X800 X600	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 1,5 mm								
1,5	3,7	**E12.1150.37 E R/L**	R AGCV L AK0V	X800 X600	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 1,75 mm								
1,75	3,7	**E12.1175.37 E R/L**	R AP4F L AEWN	X800 X600	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 2,0 mm								
2,0	5,3	**E12.1200.53 E R/L**	R AJXB L AFHY	X800 X600	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 2,5 mm								
2,5	5,3	**E12.1250.53 E R/L**	R AMPE L AMXK	X800 X600	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Pas (à partir de) // Pitch (as of) = 3,0 mm								
3,0	6,3	**E12.1300.63 E R/L**	R AH9W L AFPX	X800 X600	1,6	2,2	3,8	E12.D4

Vous trouverez également des outils annexes à la page suivante.
Related Items can be found on the following page as well.
Suite du tableau Continued Table ▶

Exemple de commande // Order example: **E12.1080.27 E R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Tronçonnage

Disponible en différentes largeurs et angles de coupe et avec ou sans brises copeaux.

Parting Off

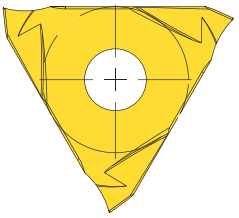
Available in different angles, withs and with/without ground chip form channel.

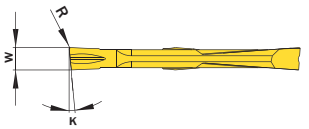
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368

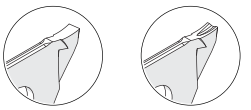
SP HM R Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/513**





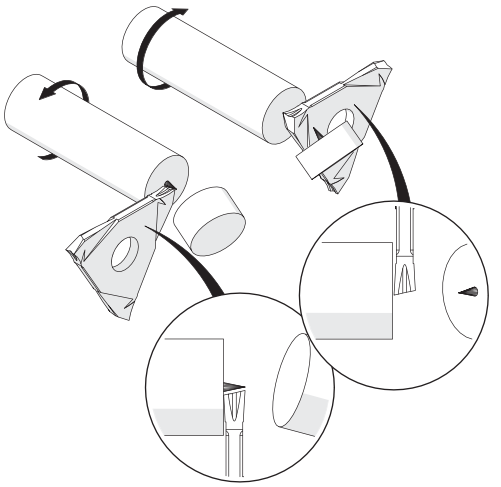
Illustrations similaires // Similar illustrations



E12...00 P R
E12...PS R

E12...11 P R
E12...PT R

! Matériaux usinables. Voir ci-dessous.
Machineable materials. See below.



l´image montre / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w -0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Avec rainure pour copeaux With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	**E12.1210.00 P R/L**	R AFQD L AB4M	X800 X600	Non / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
12°	1,0	**E12.1210.11 P R/L**	R ANDX L AMEB	X800 X600	Oui / Sì	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	**E12.0613.11 P R/L**	R ABPV L AEZZ	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	**E12.0516.00 P R/L**	R ACV8 L AF73	X800 X600	Non / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
6°-7°	1,6	**E12.0516.11 P R/L**	R AMGM L ACKA	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
6°-7°	1,6	**E12.0516.68 PS R/L**	R AWEK L AWEN	X800 X600	Non / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	**E12.0516.68 PT R/L**	R AWEQ L AWEP	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	**E12.0520.00 P R/L**	R AC2J L ACEX	X800 X600	Non / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
5°-6°	2,0	**E12.0520.11 P R/L**	R ANDM L AJEN	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
15°	2,0	**E12.1520.11 P R/L**	R AFED L APJT	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	**E12.0521.11 P R/L**	R AN1B L AHHT	X800 X600	Oui / Yes	0,1	E12.A2 | E12.B2

Exemple de commande // Order example: **E12.1210.11 P R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance// Grade)

E12...00 P R / E12...PS R: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux. // For a wide variety of workpiecematerials.
E12...11 P R / E12...PT R: Pour l'usinage d'une large gamme de matériaux et en particulier pour les matériaux à copeaux longs et les grandes profondeurs de plongée.
For a wide variety of workpiecematerials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Gorge Frontale

Gorges frontales de différentes largeurs.

Face Grooving

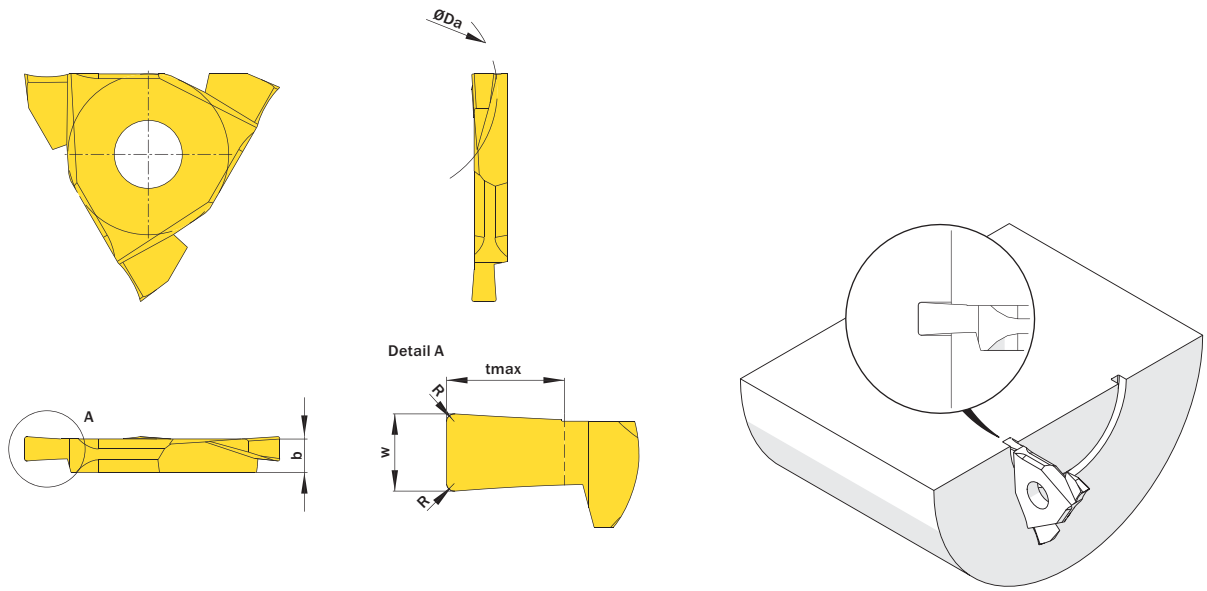
For face grooves in different withs.

Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP HM R Légende Legend **389**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/509**



l´image montre / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	**E12.2015.02 A R/L**	R AM85 L AMEV	X800 X600	2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2
2,0	**E12.3020.02 A R/L**	R ADEQ L APQJ	X800 X600	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3,0	**E12.3030.02 A R/L**	R ADKØ L AK9X	X800 X600	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Exemple de commande // Order example: **E12.3020.02 A R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Poly-V

Gorges Poly-V, J et K.

Poly-V-Belt Grooves

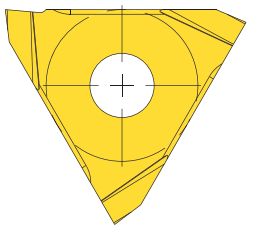
For Poly-V-profiles J and K.

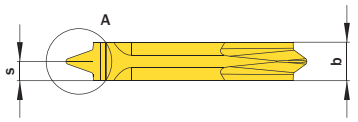
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Page 429**

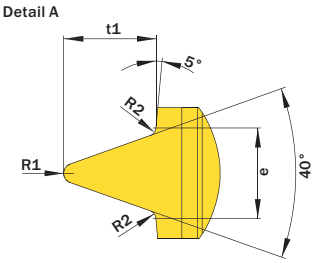
Porte-outils compatible à la page //Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

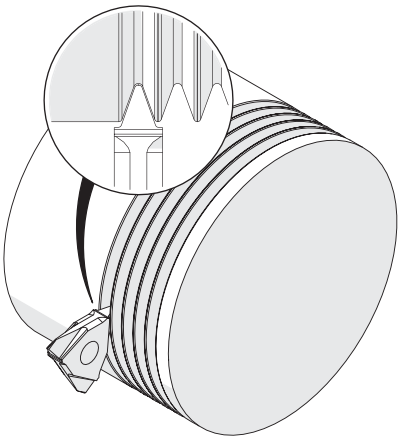
SP HM Légende Legend **389**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/512**









l´image montre / Drawing shows: E12.0223.30 J

e mm	R1 mm	R2 mm	b ±0,02 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	Profil Profile	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	0,25	0,2	3,3	**E12.0223.30 J**	ADQ4	X800 X400	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	**E12.0356.43 J**	AFAV	X800 X400	K	2,15	3,69	E12.D4

Exemple de commande // Order example: **E12.0356.43 J X800** (X800 = Nuance // Grade)

Légende
Legend

SP CBN **Plaquettes CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo Karbür kesici uç**

TW ST **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée// Right hand version shown, left hand version inversely A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model**

LM **Spécialement pour les alliages légers // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras Hafif alasimli metaller**

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

Répertoire de produits simturn E12
simturn E12 Product List

Numéro d´article Part number	P
E09.2020.02 L	365
E09.2020.02 R	365
E09.2020.03 L	365
E09.2020.03 R	365
E09.2020.04 L	365
E09.2020.04 R	365
E09.2525.02 L	365
E09.2525.02 R	365
E09.2525.03 L	365
E09.2525.03 R	365
E09.2525.04 L	365
E09.2525.04 R	365
E09.3232.02 L	365
E09.3232.02 R	365
E09.3232.03 L	365
E09.3232.03 R	365
E09.3232.04 L	365
E09.3232.04 R	365
E12.0008.00 V	383
E12.0009.00 V	383
E12.0010.20 V	382
E12.0011.00 V	383
E12.0012.24 V	382
E12.0014.00 V	383
E12.0015.30 V	382
E12.0018.00 V	383
E12.0020.40 V	382
E12.0025.44 W	380
E12.0025.50 V	382
E12.0030.60 V	382
E12.0050.00 H	370
E12.0060.00 H	370
E12.0070.00 H	370
E12.0080.00 H	370
E12.0090.00 H	370
E12.0100.00 H	370
E12.0100.00 N	378
E12.0100.02 N	378
E12.0100.05 V	381
E12.0110.00 G	371
E12.0110.00 GU	374
E12.0110.11 K	373
E12.0110.40 C	375
E12.0117.00 G	372
E12.0120.06 V	381
E12.0130.00 G	371
E12.0130.00 GU	374
E12.0130.11 K	373
E12.0130.40 C	375
E12.0142.00 G	372
E12.0150.00 N	378
E12.0150.02 N	378
E12.0150.07 V	381
E12.0157.00 G	372
E12.0160.00 G	371
E12.0160.00 GU	374
E12.0160.11 K	373
E12.0160.40 C	375
E12.0185.00 G	371
E12.0185.00 GU	374
E12.0185.11 K	373
E12.0185.40 C	375
E12.0200.00 N	378
E12.0200.02 N	378
E12.0200.04 N	378
E12.0200.10 V	381

Numéro d´article Part number	P
E12.0215.00 G	371
E12.0215.00 GU	374
E12.0215.11 K	373
E12.0215.40 C	375
E12.0223.30 J	388
E12.0238.00 G	372
E12.0238.12 V	381
E12.0250.00 N	378
E12.0250.02 N	378
E12.0250.04 N	378
E12.0250.12 V	381
E12.0265.00 G	371
E12.0265.00 GU	374
E12.0265.11 K	373
E12.0265.40 C	375
E12.0300.00 N	379
E12.0300.02 N	379
E12.0300.04 N	379
E12.0300.06 N	379
E12.0300.08 N	379
E12.0300.15 V	381
E12.0315.00 G	371
E12.0315.00 GU	374
E12.0315.11 K	373
E12.0315.40 C	375
E12.0318.00 G	372
E12.0356.43 J	388
E12.0400.00 N	379
E12.0400.02 N	379
E12.0400.04 N	379
E12.0400.08 N	379
E12.0400.12 N	379
E12.0400.20 V	381
E12.0415.00 G	371
E12.0415.00 GU	374
E12.0415.40 C	375
E12.0515.00 G	371
E12.0515.00 GU	374
E12.0515.40 C	375
E12.0516.00 P L	386
E12.0516.00 P R	386
E12.0516.11 P L	386
E12.0516.11 P R	386
E12.0516.68 PS L	386
E12.0516.68 PS R	386
E12.0516.68 PT L	386
E12.0516.68 PT R	386
E12.0520.00 P L	386
E12.0520.00 P R	386
E12.0520.11 P L	386
E12.0520.11 P R	386
E12.0521.11 P L	386
E12.0521.11 P R	386
E12.0613.11 P L	386
E12.0613.11 P R	386
E12.1034.00 Z	369
E12.1044.00 Z	369
E12.1050.00 Z	369
E12.1050.17 E L	385
E12.1050.17 E R	385
E12.1054.00 Z	369
E12.1060.00 Z	369
E12.1064.00 Z	369
E12.1070.00 Z	369
E12.1074.00 Z	369
E12.1080.00 Z	369

Numéro d´article Part number	P
E12.1080.27 E L	385
E12.1080.27 E R	385
E12.1085.00 Z	369
E12.1090.00 Z	369
E12.1094.00 Z	369
E12.1100.00 Z	369
E12.1100.27 E L	385
E12.1100.27 E R	385
E12.1102.25 F	376
E12.1103.25 F	376
E12.1104.25 F	376
E12.1105.00 Z	369
E12.1105.25 F	376
E12.1115.00 Z	369
E12.1125.27 E L	385
E12.1125.27 E R	385
E12.1150.37 E L	385
E12.1150.37 E R	385
E12.1175.37 E L	385
E12.1175.37 E R	385
E12.1200.53 E L	385
E12.1200.53 E R	385
E12.1210.00 P L	386
E12.1210.00 P R	386
E12.1210.11 P L	386
E12.1210.11 P R	386
E12.1250.53 E L	385
E12.1250.53 E R	385
E12.1300.63 E L	385
E12.1300.63 E R	385
E12.1302.00 V	384
E12.1302.05 V	384
E12.1303.00 V	384
E12.1304.00 V	384
E12.1305.00 V	384
E12.1306.00 V	384
E12.1306.25 F	376
E12.1520.11 P L	386
E12.1520.11 P R	386
E12.1607.33 F	376
E12.1608.33 F	376
E12.1609.33 F	376
E12.1810.33 F	376
E12.1812.33 F	376
E12.2015.02 A L	387
E12.2015.02 A R	387
E12.2115.43 F	376
E12.2516.33 F	377
E12.2616.43 F	377
E12.2617.43 F	377
E12.3020.02 A L	387
E12.3020.02 A R	387
E12.3030.02 A L	387
E12.3030.02 A R	387
E12.3118.53 F	377
E12.4120.53 F	377
E12.4125.53 F	377
E12.5130.63 F	377
E30.0025.01 L	364
E30.0025.01 R	364
E30.0025.02 L	364
E30.0025.02 R	364
E30.0025.03 L	364
E30.0025.03 R	364
E30.0025.04 L	364
E30.0025.04 R	364

Numéro d´article Part number	P
E30.0032.01 L	364
E30.0032.01 R	364
E30.0032.02 L	364
E30.0032.02 R	364
E30.0032.03 L	364
E30.0032.03 R	364
E30.0032.04 L	364
E30.0032.04 R	364
E30.0040.01 L	364
E30.0040.01 R	364
E30.0040.02 L	364
E30.0040.02 R	364
E30.0040.03 L	364
E30.0040.03 R	364
E30.0040.04 L	364
E30.0040.04 R	364
E60.0.500.01 L	361
E60.0.500.01 R	361
E60.0.500.02 L	361
E60.0.500.02 R	361
E60.0.500.03 L	361
E60.0.500.03 R	361
E60.0.500.23 L	361
E60.0.500.23 R	361
E60.1212.01 L	361
E60.1212.01 R	361
E60.1212.02 L	361
E60.1212.02 R	361
E60.1212.03 L	361
E60.1212.03 R	361
E60.1212.23 L	361
E60.1212.23 R	361
E60.1616.01 L	361
E60.1616.01 R	361
E60.1616.02 L	361
E60.1616.02 R	361
E60.1616.03 L	361
E60.1616.03 R	361
E60.1616.04 L	361
E60.1616.04 R	361
E60.1616.23 L	361
E60.1616.23 R	361
E60.2020.01 L	361
E60.2020.01 R	361
E60.2020.02 L	361
E60.2020.02 R	361
E60.2020.03 L	361
E60.2020.03 R	361
E60.2020.04 L	361
E60.2020.04 R	361
E60.2020.23 L	361
E60.2020.23 R	361
E60.2525.01 L	362
E60.2525.01 R	362
E60.2525.02 L	362
E60.2525.02 R	362
E60.2525.03 L	362
E60.2525.03 R	362
E60.2525.04 L	362
E60.2525.04 R	362
E60.2525.23 L	362
E60.2525.23 R	362
E60.3232.01 L	362
E60.3232.01 R	362
E60.3232.02 L	362
E60.3232.02 R	362

Numéro d´article Part number	P
E60.3232.03 L	362
E60.3232.03 R	362
E60.3232.04 L	362
E60.3232.04 R	362
E68.1212.08 L	366
E68.1212.08 R	366
E68.1212.11 L	366
E68.1212.11 R	366
E68.1616.11 L	366
E68.1616.11 R	366
E69.2020.01 L	363
E69.2020.01 R	363
E69.2020.02 L	363
E69.2020.02 R	363
E69.2020.03 L	363
E69.2020.03 R	363
E69.2020.04 L	363
E69.2020.04 R	363
E69.2525.01 L	363
E69.2525.01 R	363
E69.2525.02 L	363
E69.2525.02 R	363
E69.2525.03 L	363
E69.2525.03 R	363
E69.2525.04 L	363
E69.2525.04 R	363
TOA.E60.19.01 L	367
TOA.E60.19.01 R	367
TOA.E60.19.02 L	367
TOA.E60.19.02 R	367
TOA.E60.19.03 L	367
TOA.E60.19.03 R	367
TOA.E60.19.04 L	367
TOA.E60.19.04 R	367
TOA.E60.19.23 L	367
TOA.E60.19.23 R	367
TOG.K.E12.C1.01 R	368

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Performance sans compromis
pour vos applications spéciales.

Performance without compromise for special applications.

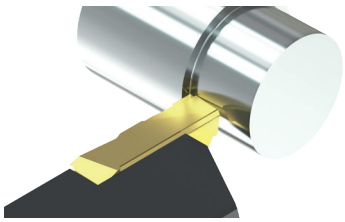
Toutes les candidatures en un seul coup d'œil // All applications at one glance

Tournage · Tournage · Pour Tourner le dos · Gorges et copiage · Gorges frontales de dégagement de filetages
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Vue d'ensemble détaillée de toutes les applications à partir de la page 393
Detailed overview of all applications as of page 393

Applications principales // Main Applications

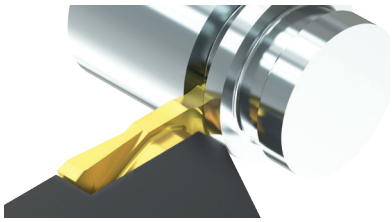
Tournage
Turning



Plaquettes amovibles affûtées avec précision pour les applications de tournage avec une géométrie spéciale de rupture de copeaux pour des performances et une formation de copeaux optimales. Également disponible pour rotation inverse ainsi que pour tournage «derrière l'épaule».

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning as well as for turning „behind shoulder".

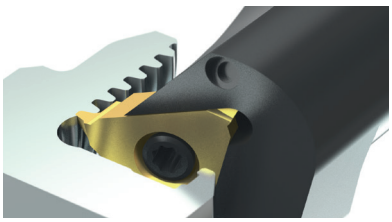
Gorges et copiage
Grooving and Profiling



Large gamme de plaquettes amovibles pour les applications de rainurage et de profilage.Largeurs d'arêtes de coupe comprises entre 1,0 mm et 5,0 mm et diverses géométries d'arêtes de coupe pour des résultats optimaux et un contrôle des copeaux.

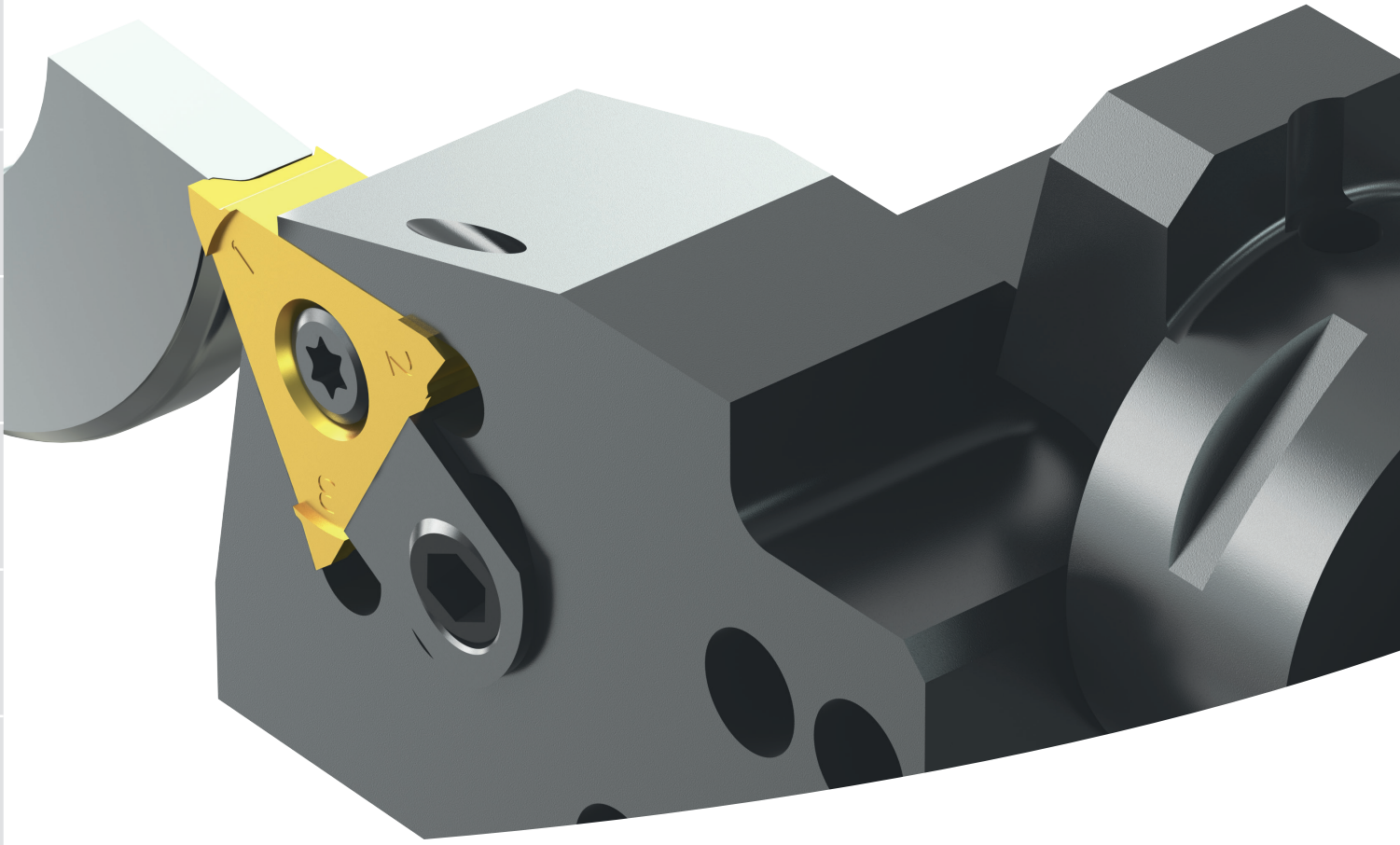
Wide range of indexable inserts for grooving and profiling applications. Cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results and chip control.

Des outils personnalisés
Customized tools



Base sur sa conception usinable stable et polyvalente, le système d'outils simturn FX offre une base idéale pour des outils individuels qui peuvent être parfaitement adaptés aux exigences spécifiques de votre composant.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Système de premier choix pour vos besoins en précision, perfomance, stabalité et répétabilité.

Plaquette de coupe en carbure indexable à trois arêtes entièrement rectifée, pour vos applications standards et spéciales. Large gamme de porte-outils standards et spéciaux.

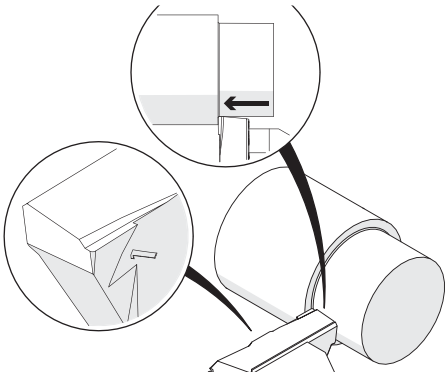
These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page 433

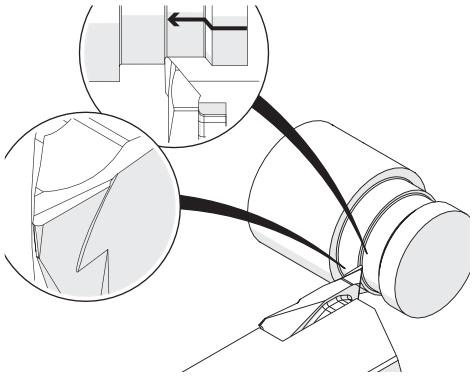
Applications Standards
Standard Applications

A partir de la page
As of Page
402



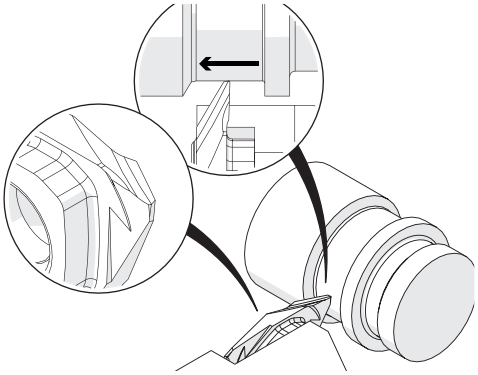
Tournage
Turning

Page
403



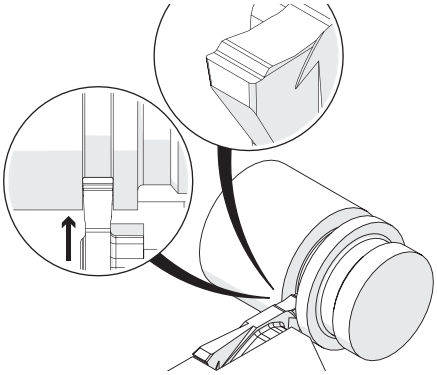
Tournage et Copiage
Turning and Profiling

Page
404



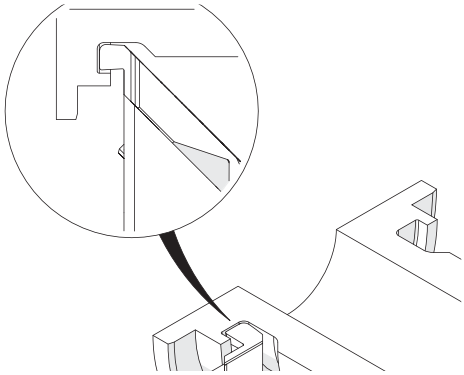
Pour Tourner le Dos
Back Turning

A partir de la page
As of Page
406



Rainurage et Profilage
Scanalatura e Profilatura

Page
409



Gorges Frontales de Dégagement de Filetages
Face Thread Reliefs

Porte-Outils Exterieurs, Type A

Porte-outils pour applications exterieures, largeur supérieure à 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

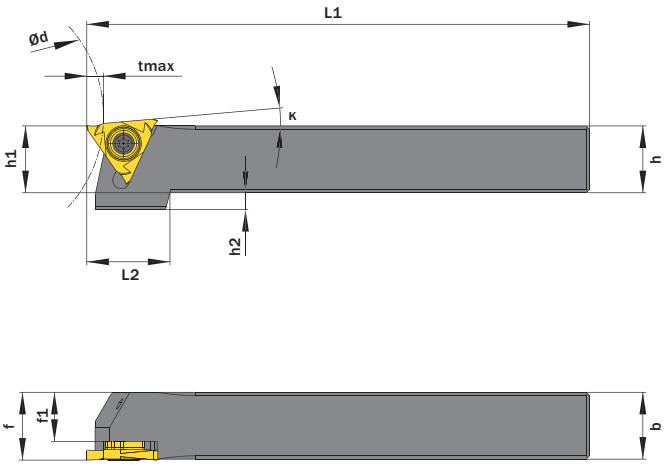
Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

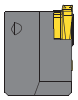
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x12 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

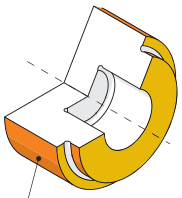
TW ST R Légende Legend 410

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/619**





tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax
jusqu'à Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
jusqu'à Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
jusqu'à Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

κ	h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm														
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 R/L**	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	FM5x11,5T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	upd
▼ h = 15,875 mm														
0°	15,875	15,875	125,0	**TF3.01.0.625.A.12.00 R**	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	FM5x12T20R	T20R	TF3.R.01.00	new inch
▼ h = 16,0 mm														
0°	16,0	16,0	125,0	**TF3.01.1616.A.12.00 R/L**	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	16,0	16,0	125,0	**TF3.01.1616.A.12.08 R/L**	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
▼ h = 20,0 mm														
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.00 R/L**	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.08 R/L**	R AWNU L AWNV	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.10 R/L**	R AWNX L AWNW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10	
▼ h = 25,0 mm														
0°	25,0	25,0	150,0	**TF3.01.2525.A.15.00 R/L**	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	25,0	25,0	150,0	**TF3.01.2525.A.15.08 R/L**	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
▼ h = 25,4 mm														
0°	25,4	25,4	150,0	**TF3.01.1.000.A.15.00 R**	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	FM5x13T20R	T20R	TF3.R.01.00	new inch

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.2020.A.12.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sont conçues pour les plaquettes spéciales.
Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

Porte-Outils pour Applications Exterieures Orientés à 90°, Type D

Porte-outils pour application exterieures, orientés à 90° et à 45°.

Toolholder, For External Application, Cranked, Type D

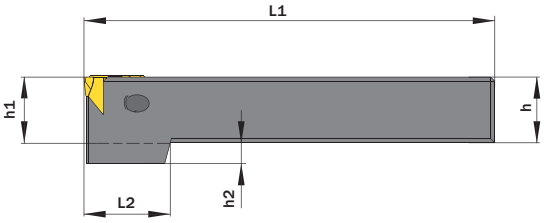
Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

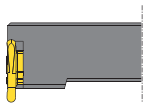
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm
"M M5x0,5x7,5 T20R": 6,0 Nm

TW ST R Légende Legend 410

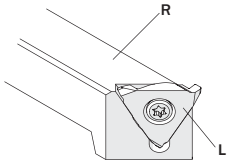
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/940**



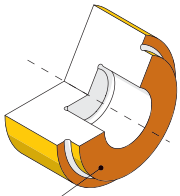




TF3.51.2020.D.90.12.00 R



A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on fixation type

l´image montre / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h mm	b mm	κ	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	**TF3.00.062S.D.45.10.00 R**	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	new inch
19,05	19,05	45°	125,0	**TF3.00.075S.D.45.12.00 R**	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	new inch
25,4	25,4	45°	150,0	**TF3.00.100S.D.45.15.00 R**	A4QB	27,7	25,4	-	-	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03	new inch
16,0	16,0	45°	100,0	**TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L**	R AYJZ L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	new
20,0	20,0	45°	125,0	**TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L**	R AYJ0 L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	new
25,0	25,0	45°	150,0	**TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L**	R AYJY L A4PT	27,3	25,0	-	-	M M5x0,5x7,5 T20R	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	new
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	**TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L**	R A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00 TF3.R.51.00	new
20,0	20,0	90°	125,0	**TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L**	R A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00 TF3.R.51.00	new
25,0	25,0	90°	150,0	**TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L**	R A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00 TF3.R.51.00	new

Exemple de commande // Order example: **TF3.00.2020.D.45.12.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sont fournis pour les outils de coupe personnalisés.
Connectcode TF3.R.51.00 and TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

Porte-Outils pour Applications Exterieures, type A avec Arrosage HP Intégré

Porte-outils pour applications exterieures avec système haute préssion réglable en fonction de l'application, trois raccords possibles.

Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

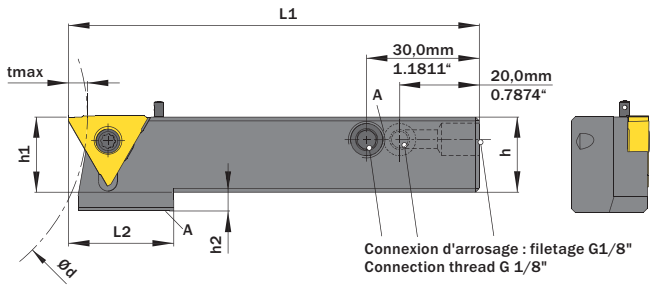
Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

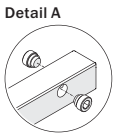
"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend 410

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1192**





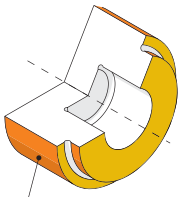


l´image montre / Drawing shows: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød)
tmax depends on Workpiece diameter (Ød)

	tmax
jusqu'à Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
jusqu'à Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
jusqu'à Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
jusqu'à Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
jusqu'à Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Buse à Réfrigérant / Coolant nozzle
TOC.A.5X13.PIN IC



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

κ	h mm	b mm	L1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L**	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	F M5x11,5 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	100,0	**TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L**	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 19,05 mm													
0°	19,05	19,05	100,0	**TF3.01.075S.A.10.08 CG R**	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.08 new inch
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L**	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L**	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L**	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	100,0	**TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L**	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	100,0	**TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L**	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	100,0	**TF3.01.100S.A.10.08 CG R**	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.08 new inch
0°	25,4	25,4	100,0	**TF3.01.100S.A.10.10 CG R**	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.10 new inch

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.075S.A.10.08 CG R** (R = Version droite // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sont prévus pour les outils de coupe individuels.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

Cassettes Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

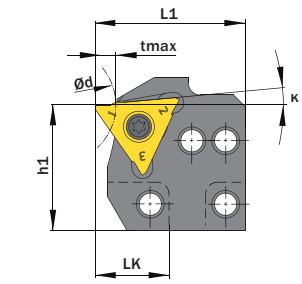
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

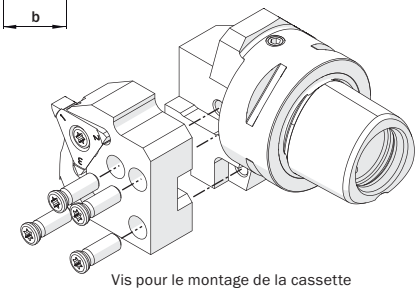
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend **410**

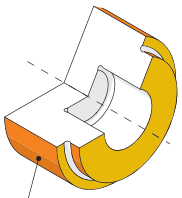
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1190**



l´image montre / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

κ	LK mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	Ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	**TOA.TF3.00.A.19.05 R/L**	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	**TOA R/L**
0°	19,0	**TOA.TF3.01.A.19.05 R/L**	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
0°	29,0	**TOA.TF3.01.A.29.05 R/L**	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
5°	19,0	**TOA.TF3.50.A.19.05 R/L**	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	**TOA R/L**

Exemple de commande // Order example: **TOA.TF3.01.A.19.05 R** (R = Version droite // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sont conçues pour les plaquettes spéciales.
Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

Cassettes Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

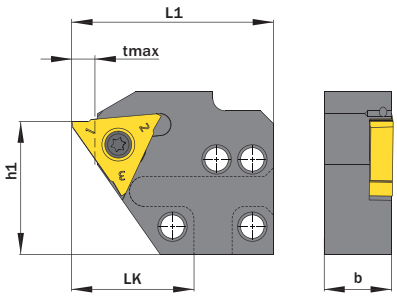
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

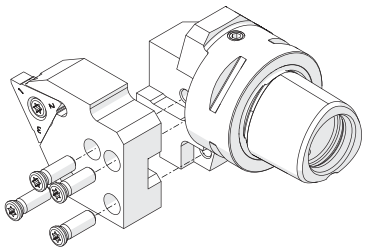
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend **410**

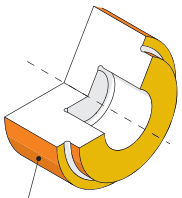
Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1188**



l´image montre / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R



Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettesh
Also possible depending on insert/fixation type

Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R AZAQ L AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	F M5x1.3 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	TOA R/L

Exemple de commande // Order example: **TOA.TF3.51.C.29.05 R** (R = Version droite // Right hand version)

Les cassettes avec le Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sont conçues pour les plaquettes spéciales.
Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ and „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.

Cassettes Modulaires, Système TOA

Porte-outils SIMTEK avec attachement Polygone suivant ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

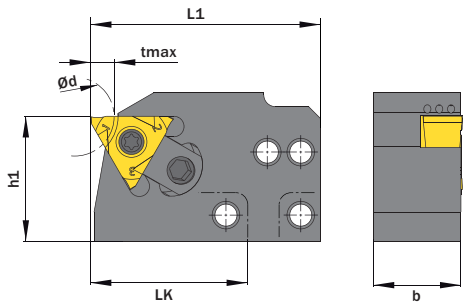
TW ST R

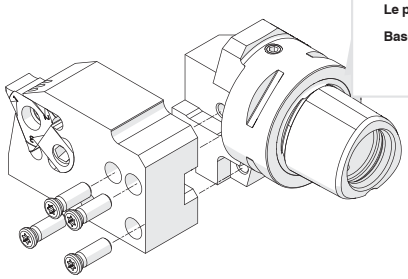
Légende / Legend **410**

Scan **QR-Code**

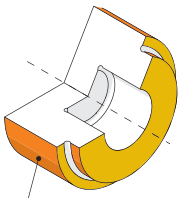
Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1185**

Le porte-outil de base se trouve à la page425
Base toolholder can be found on page 425





Vis pour le montage de la cassette
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces

Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

tmax dépend du diamètre de la pièce (Ød) tmax depends from Workpiece diameter (Ød)	tmax
jusqu'à Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
jusqu'à Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
jusqu'à Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
jusqu'à Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
jusqu'à Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
jusqu'à Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"

l´image montre / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Élément de serrage Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06 L TF3.R.00.06	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.08 R/L	R AZAK L AZAJ	22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08 L TF3.R.00.08	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.10 R/L	R AZAN L AZAM	22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10 L TF3.R.00.10	TOA R/L

Exemple de commande // Order example: **TOA.TF3.00.B.39.10 R** (R = Version droite // Right hand version)

Cassettes Reglable en Hauteur PRECIUM pour Opérations Arrières

Cassettes pour les outils d'opérations arrières, reglables en hauteur compatibles avec TOG Système PRECIUM.

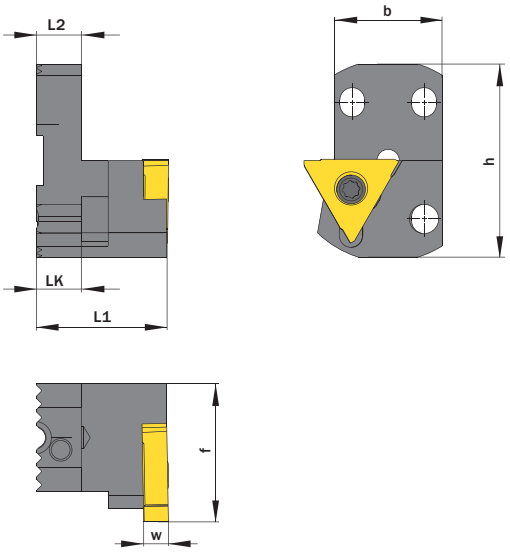
Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend **410**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1222**



l´image montre / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Plus d'informations sur www.precium.de
More information on www.precium.de

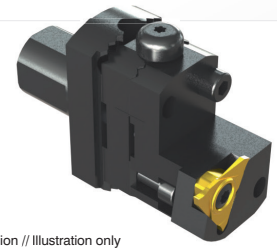
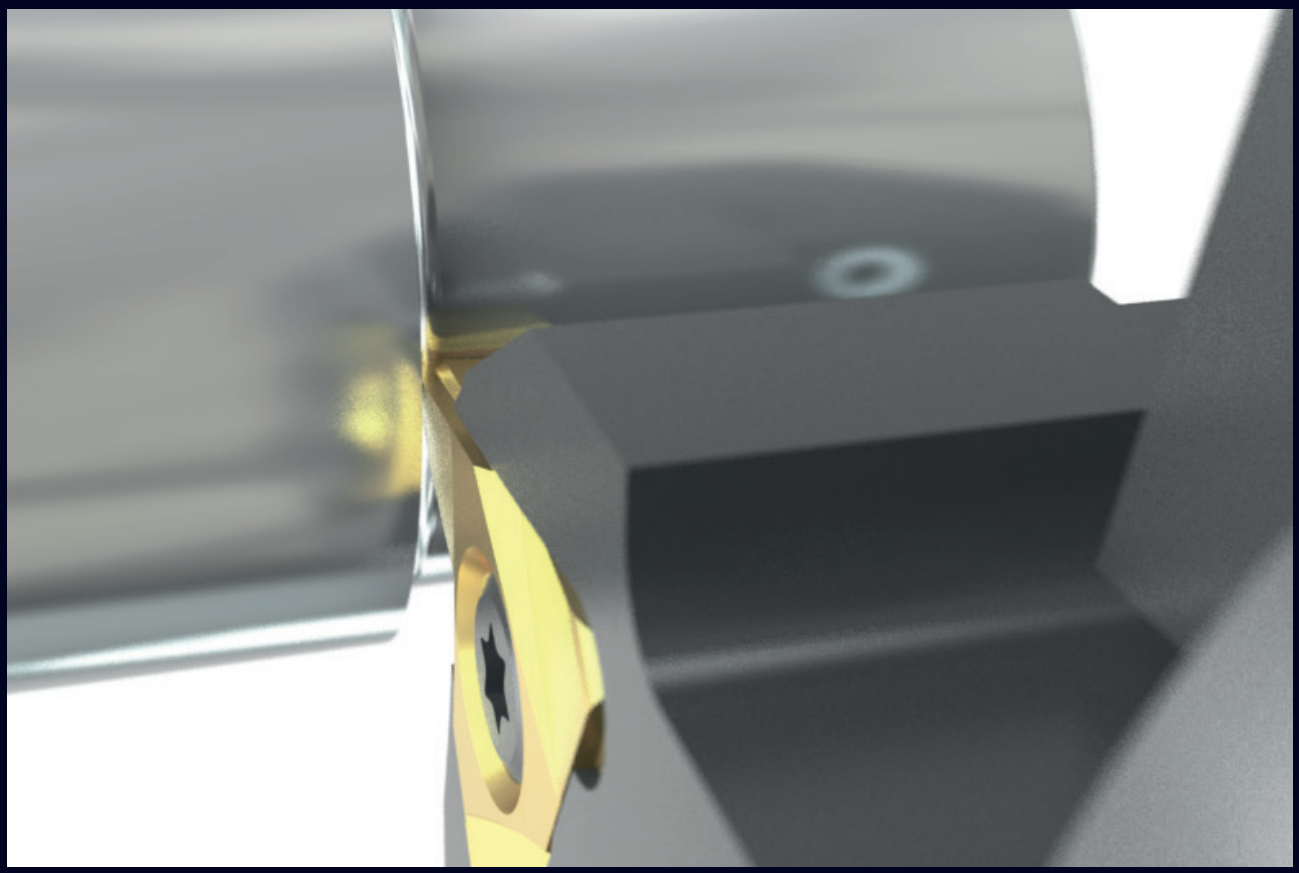


Illustration // Illustration only

Alternative à partir du diamètre nominal With through coolant supply	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	w	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Non / No	**TOG.K.TF3.01.A1 R/L**	R AZHN L AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	TF3 M5x15 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
Oui / Yes	**TOG.K.TF3.01.B1 R/L**	R AZHS L AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	TF3 M5x15 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 R** (R = Version droite // Right hand version)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Contrôle maximum des copeaux et brise-copeaux contrôlé grâce à la géométrie de formation des copeaux, parfaitement adaptée au matériau à usiner.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnFX
SIMTEK small part machining type FX

Tournage, Arrete de Coupe Type E

Arrete de coupe type E pour un excellent contrôle des copeaux.

Turning, Cutting Edge Design „E“

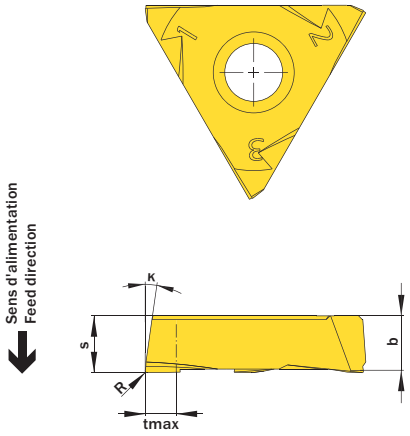
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

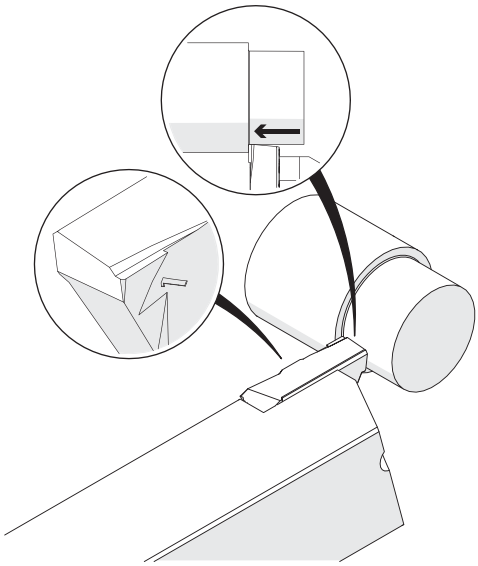
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1018**





l´image montre / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

κ	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8°	0,2	**TF3.01.008.10.020 YER/L**	R AWZD L AWZC	X802 X602	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
8°	0,4	**TF3.01.008.10.040 YER/L**	R AWZF L AWZE	X802 X602	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.008.10.040 YER X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Tournage et Copiage de Profils, Arrete de Coupe Type E

Arrete de coupe type E pour un excellent contrôle des copeaux.

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

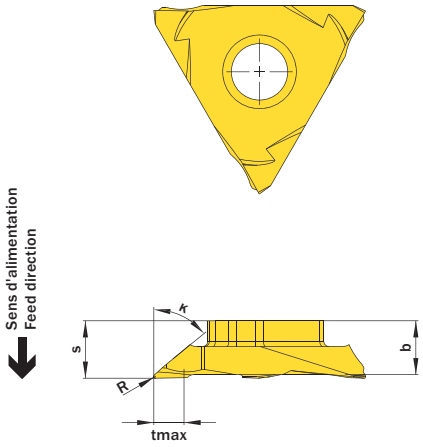
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

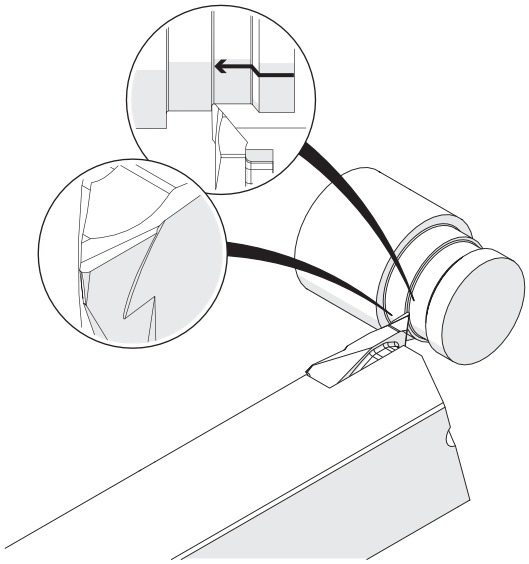
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1028**





l´image montre / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

κ	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ κ = 30°								
30°	0,2	**TF3.01.030.10.020 YER/L**	R AWZV L AWZU	X802 X602	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
30°	0,4	**TF3.01.030.10.040 YER/L**	R AWZX L AWZW	X802 X602	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ κ = 50°								
50°	0,2	**TF3.01.050.10.020 YER/L**	R AWZ3 L AWZ2	X802 X602	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
50°	0,4	**TF3.01.050.10.040 YER/L**	R AWZ5 L AWZ4	X802 X602	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.050.10.020 YER X802** (R = Version droite // Right hand version, X802 = Nuance // Grade)

Tournage Arrière

Plaquette de tournage arrière „Tournage derrière épaulement“.

Back Turning

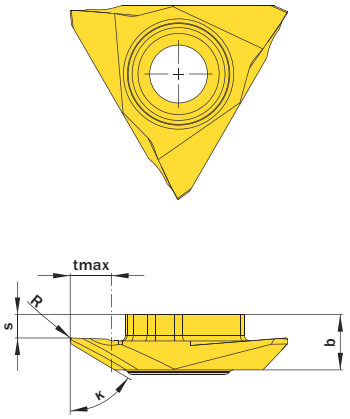
Indexable insert for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

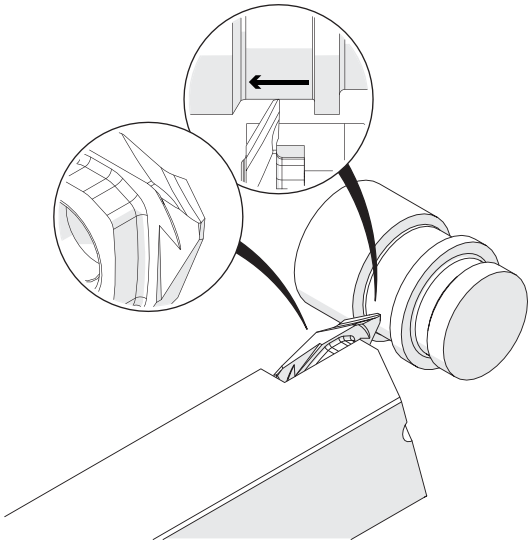
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1075**





l´image montre / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R

κ	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
59°	0,2	**TF3.01.059.26.020 YYR/L**	R AXTH L AXTJ	X800 X600	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
59°	0,4	**TF3.01.059.26.040 YYR/L**	R AXTK L AXTM	X800 X600	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.059.26.020 YYR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges, Arrete de Coupe Type „E“

Arrete de coupe type E pour un excellent contrôle des copeaux.

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

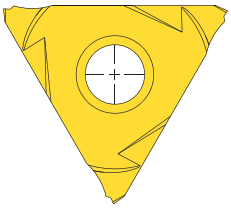
Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

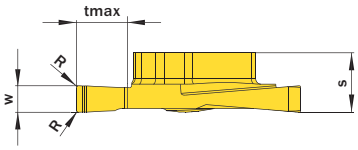
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

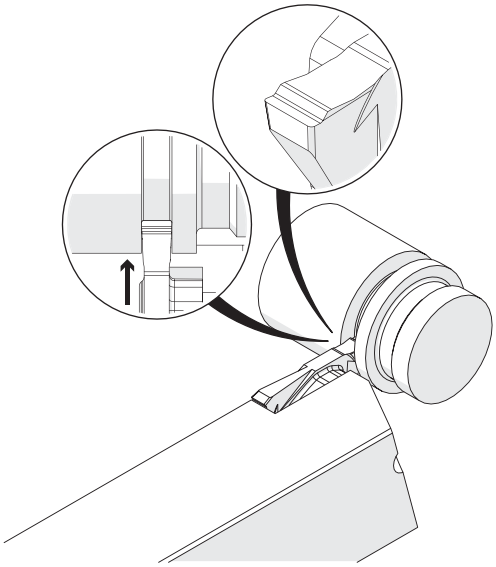
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1029**







l´image montre / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER

w ±0.02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NER/L**	R AWZN L AWZM	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	**TF3.01.0180.020 NER/L**	R AX72 L AYV4	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NER/L**	R AWZQ L AWZP	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NER/L**	R AWZT L AWZS	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	**TF3.01.0300.020 NER/L**	R AWZZ L AWZY	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NER/L**	R AWZ1 L AWZ0	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	**TF3.01.0500.020 NER/L**	R AWZ7 L AWZ6	X802 X602	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.0400.020 NER X802** (R = Version droite // Right hand version, X802 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils

Plaquettes de profilage CNC.

Grooving and Profiling

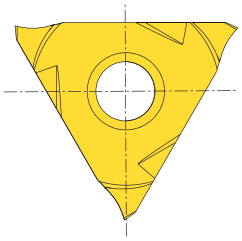
CNC Profiling.

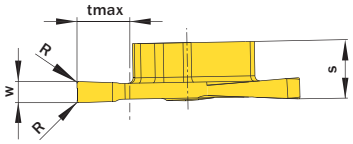
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

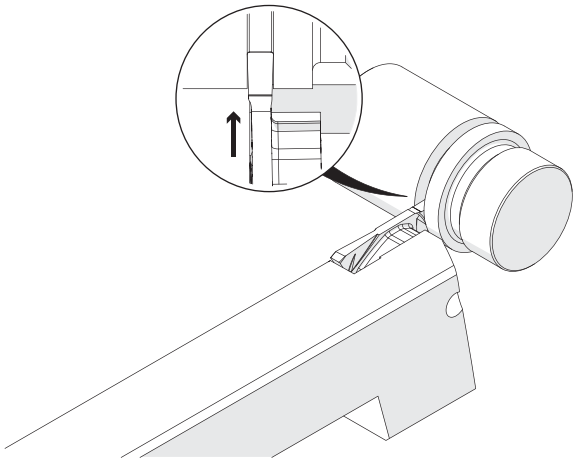
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1262**







l´image montre / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R

w ±0.02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,2	**TF3.01.0100.020 NSR/L**	R A10V L A197	X808 X608	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NSR/L**	R A06Q L A06S	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NSR/L**	R A06N L A06P	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NSR/L**	R A06K L A06M	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.0100.020 NSR X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils pour les Alliages Légers

Plaquette de profilage CNC avec géométrie pour alliage léger.

Grooving and Profiling in light alloys

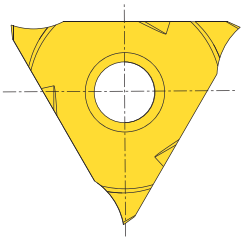
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

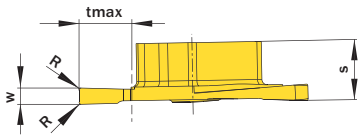
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

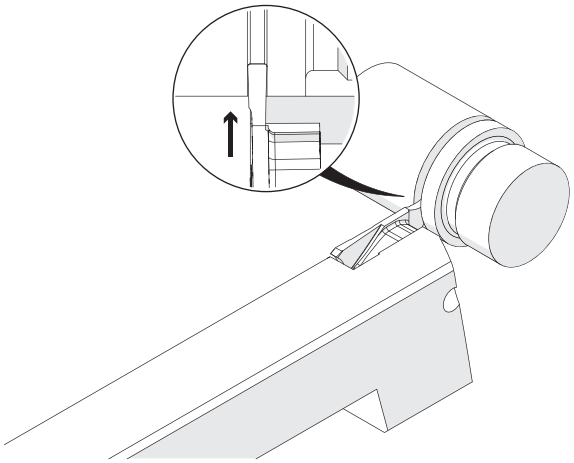
Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1263**







l´image montre / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NC R

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NCR**	A101	X808 X408	5,5	5,0	TF3.R.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NCR**	A102	X808 X408	5,5	5,0	TF3.R.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.0200.020 NCR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges et Copiage de Profils, Arrete de Coupe Type D

Arrete de coupe type D pour un excellent contrôle des copeaux.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

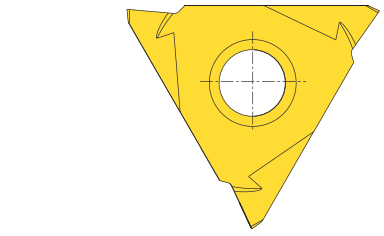
Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

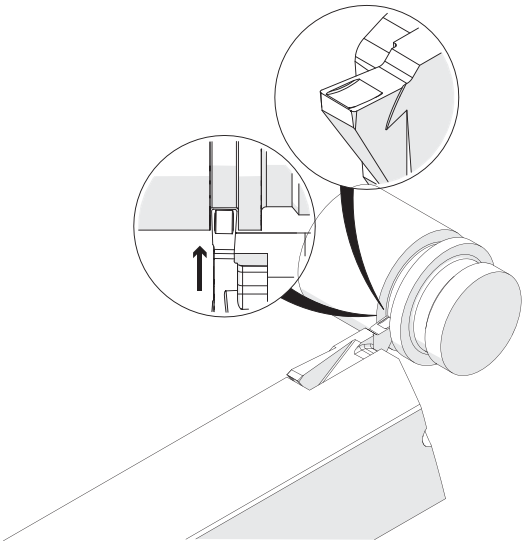
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
394, 396, 397, 400

SP HM R Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1226**





l´image montre / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R

w ±0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NDR/L**	R AZXD L AZXC	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	**TF3.01.0180.020 NDR/L**	R AZXE L AZXF	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NDR/L**	R AZXH L AZXG	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NDR/L**	R AZXJ L AZXK	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	**TF3.01.0300.020 NDR/L**	R AZXN L AZXM	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NDR/L**	R AZXP L AZXQ	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	**TF3.01.0500.020 NDR/L**	R AZXT L AZXS	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Exemple de commande // Order example: **TF3.01.0150.020 NDR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Frontales pour Porte-Outils Orientés à 45°

Gorges frontales pour porte-outils orientés à 45°.

Face Thread Reliefs

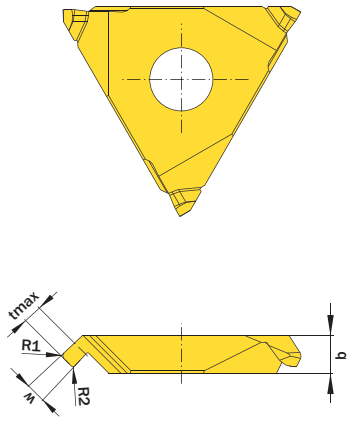
Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

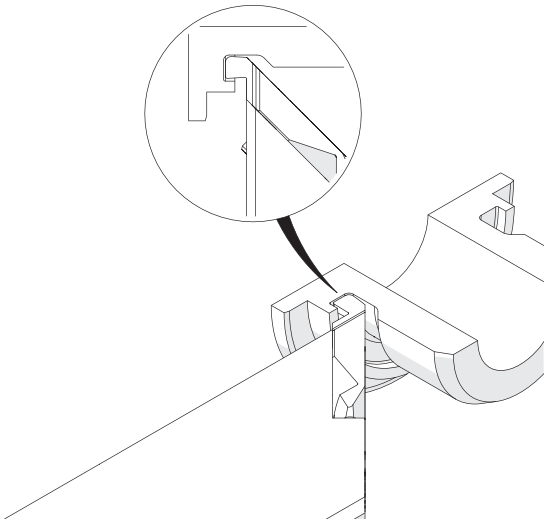
Valeurs de coupure (début) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Page 429**

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
395

SP HM L Légende Legend **410**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1127**





l´image montre / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	R1	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	**TF3.00.0815.45.02 E R/L**	R A4TF L A1GA	X800 X600	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 new
8,0	1,5	0,4	**TF3.00.0815.45.04 E R/L**	R A4TH L AYJV	X800 X600	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 new
12,0	2,0	0,2	**TF3.00.1220.45.02 E R/L**	R A4TK L A1EJ	X800 X600	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 new
12,0	2,0	0,5	**TF3.00.1220.45.05 E R/L**	R A4TN L AYJW	X800 X600	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 new
20,0	2,4	0,6	**TF3.00.2024.45.06 E R/L**	R A4TQ L AYJX	X800 X600	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03 new

Exemple de commande // Order example: **TF3.00.2024.45.06 E R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Info

Légende
Legend

SP **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo**
HM **Karbür kesici uç**

TW **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero**
ST **Çelik tutucu**

L **Version gauche illustrée // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro**
Versión izquierda, como se muestra // Sol model

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely**
A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna
Içten sogutmali

Répertoire de produits simturn FX
simturn FX Product list

Numéro d´article Part number	P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	395
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	395
TF3.00.0815.45.02 E L	409
TF3.00.0815.45.02 E R	409
TF3.00.0815.45.04 E L	409
TF3.00.0815.45.04 E R	409
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	395
TF3.00.1220.45.02 E L	409
TF3.00.1220.45.02 E R	409
TF3.00.1220.45.05 E L	409
TF3.00.1220.45.05 E R	409
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	395
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	395
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	395
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	395
TF3.00.2024.45.06 E L	409
TF3.00.2024.45.06 E R	409
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	395
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	395
TF3.01.0.625.A.12.00 R	394
TF3.01.008.10.020 YEL	402
TF3.01.008.10.020 YER	402
TF3.01.008.10.040 YEL	402
TF3.01.008.10.040 YER	402
TF3.01.0100.020 NSL	406
TF3.01.0100.020 NSR	406
TF3.01.0150.020 NCR	407
TF3.01.0150.020 NDL	408
TF3.01.0150.020 NDR	408
TF3.01.0150.020 NEL	405
TF3.01.0150.020 NER	405
TF3.01.0150.020 NSL	406
TF3.01.0150.020 NSR	406
TF3.01.0180.020 NDL	408
TF3.01.0180.020 NDR	408
TF3.01.0180.020 NEL	405
TF3.01.0180.020 NER	405
TF3.01.0200.020 NCR	407
TF3.01.0200.020 NDL	408
TF3.01.0200.020 NDR	408
TF3.01.0200.020 NEL	405
TF3.01.0200.020 NER	405
TF3.01.0200.020 NSL	406
TF3.01.0200.020 NSR	406
TF3.01.0250.020 NDL	408
TF3.01.0250.020 NDR	408
TF3.01.0250.020 NEL	405
TF3.01.0250.020 NER	405
TF3.01.0250.020 NSL	406
TF3.01.0250.020 NSR	406
TF3.01.030.10.020 YEL	403
TF3.01.030.10.020 YER	403
TF3.01.030.10.040 YEL	403
TF3.01.030.10.040 YER	403
TF3.01.0300.020 NDL	408
TF3.01.0300.020 NDR	408
TF3.01.0300.020 NEL	405
TF3.01.0300.020 NER	405
TF3.01.0400.020 NDL	408
TF3.01.0400.020 NDR	408
TF3.01.0400.020 NEL	405
TF3.01.0400.020 NER	405
TF3.01.050.10.020 YEL	403
TF3.01.050.10.020 YER	403
TF3.01.050.10.040 YEL	403
TF3.01.050.10.040 YER	403

Numéro d´article Part number	P
TF3.01.0500.020 NDL	408
TF3.01.0500.020 NDR	408
TF3.01.0500.020 NEL	405
TF3.01.0500.020 NER	405
TF3.01.059.26.020 YYL	404
TF3.01.059.26.020 YYR	404
TF3.01.059.26.040 YYL	404
TF3.01.059.26.040 YYR	404
TF3.01.075S.A.10.08 CG R	396
TF3.01.1.000.A.15.00 R	394
TF3.01.100S.A.10.08 CG R	396
TF3.01.100S.A.10.10 CG R	396
TF3.01.100S.D.90.15.00 L	395
TF3.01.100S.D.90.15.00 R	395
TF3.01.1212.A.10.00 CG L	396
TF3.01.1212.A.10.00 CG R	396
TF3.01.1212.A.10.00 L	394
TF3.01.1212.A.10.00 R	394
TF3.01.1616.A.10.00 CG L	396
TF3.01.1616.A.10.00 CG R	396
TF3.01.1616.A.12.00 L	394
TF3.01.1616.A.12.00 R	394
TF3.01.1616.A.12.08 L	394
TF3.01.1616.A.12.08 R	394
TF3.01.2020.A.10.00 CG L	396
TF3.01.2020.A.10.00 CG R	396
TF3.01.2020.A.10.08 CG L	396
TF3.01.2020.A.10.08 CG R	396
TF3.01.2020.A.10.10 CG L	396
TF3.01.2020.A.10.10 CG R	396
TF3.01.2020.A.12.00 L	394
TF3.01.2020.A.12.00 R	394
TF3.01.2020.A.12.08 L	394
TF3.01.2020.A.12.08 R	394
TF3.01.2020.A.12.10 L	394
TF3.01.2020.A.12.10 R	394
TF3.01.2020.D.90.12.00 L	395
TF3.01.2020.D.90.12.00 R	395
TF3.01.2525.A.10.00 CG L	396
TF3.01.2525.A.10.00 CG R	396
TF3.01.2525.A.10.08 CG L	396
TF3.01.2525.A.10.08 CG R	396
TF3.01.2525.A.15.00 L	394
TF3.01.2525.A.15.00 R	394
TF3.01.2525.A.15.08 L	394
TF3.01.2525.A.15.08 R	394
TF3.01.2525.D.90.15.00 L	395
TF3.01.2525.D.90.15.00 R	395
TOA.TF3.00.A.19.05 L	397
TOA.TF3.00.A.19.05 R	397
TOA.TF3.00.B.39.06 L	399
TOA.TF3.00.B.39.06 R	399
TOA.TF3.00.B.39.08 L	399
TOA.TF3.00.B.39.08 R	399
TOA.TF3.00.B.39.10 L	399
TOA.TF3.00.B.39.10 R	399
TOA.TF3.01.A.19.05 L	397
TOA.TF3.01.A.19.05 R	397
TOA.TF3.01.A.29.05 L	397
TOA.TF3.01.A.29.05 R	397
TOA.TF3.50.A.19.05 L	397
TOA.TF3.50.A.19.05 R	397
TOA.TF3.51.C.29.05 L	398
TOA.TF3.51.C.29.05 R	398
TOG.K.TF3.01.A1 L	400
TOG.K.TF3.01.A1 R	400

Numéro d´article Part number	P
TOG.K.TF3.01.B1 L	400
TOG.K.TF3.01.B1 R	400

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Les outils de formes offrent un **immense potentiel** d'économie.

Form tools provide **immense potential** savings.

Outils de formes jusqu'à 66,0 mm de largeur.
Form tools up to 66,0 mm wide.

Profitez de ce potentiel d'économie en utilisant des outils de formes pour le fonçage.

Vous pouvez choisir entre une plaquette spéciale entièrement rectifiée par SIMTEK ou une ébauche.

Les outils de décolletage SIMTEK sont disponibles dans différentes largeurs jusqu'à 66,0 mm.

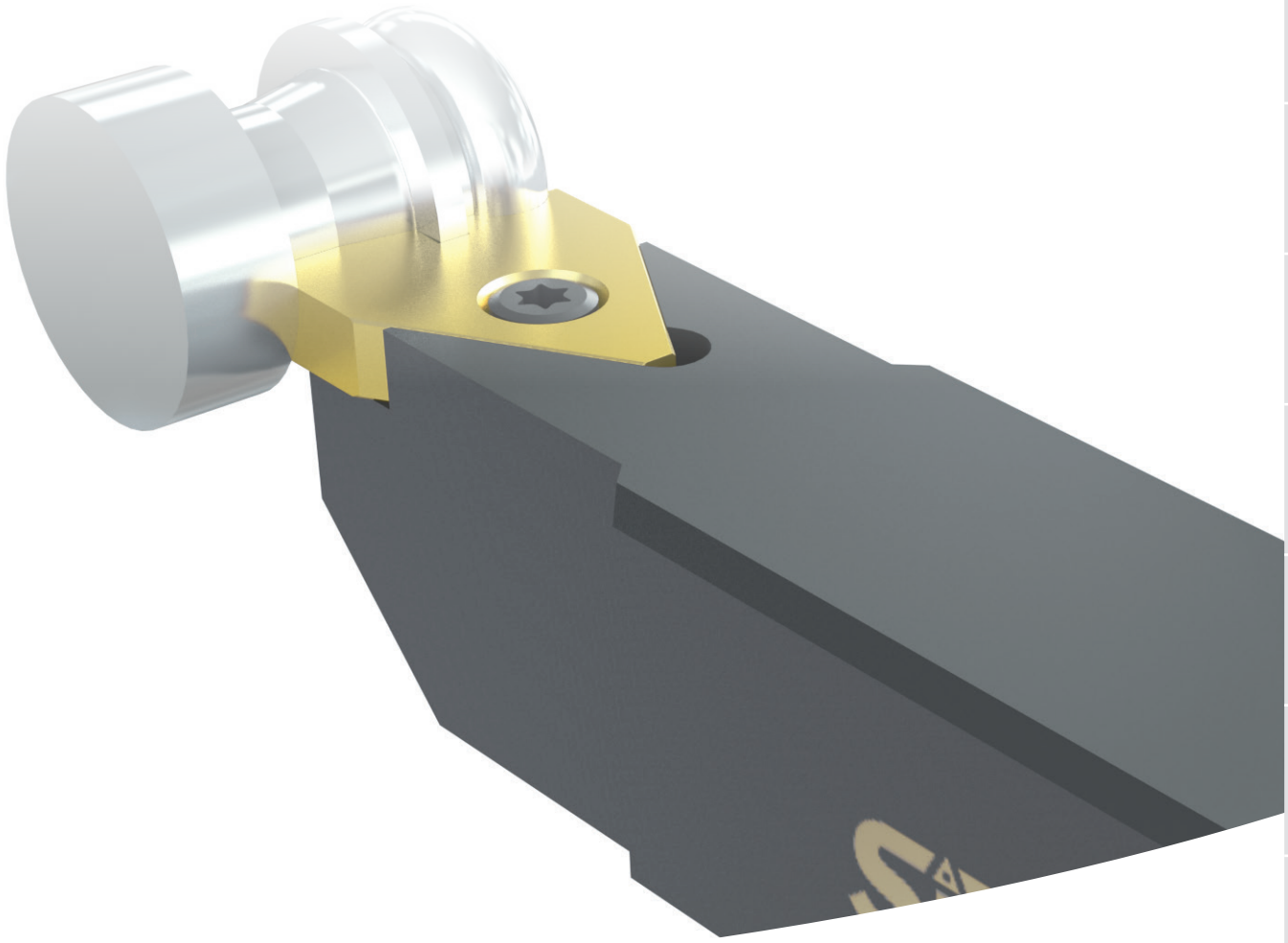
Generate these savings by using special form and profiling tools.

You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

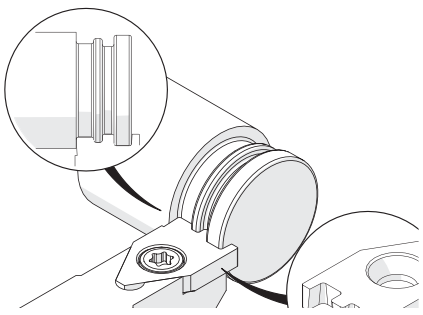
SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

»Des outils spéciaux sont disponibles sur demande.// Special cutting inserts are available upon request.

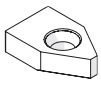
Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page 433



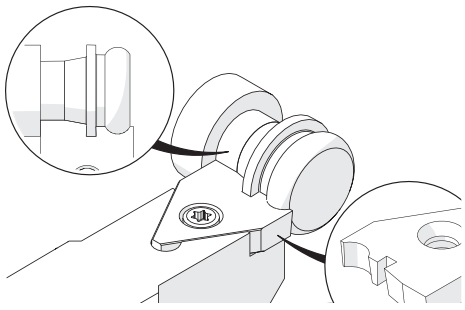
Page 420



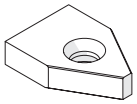
Petite Version
Small Version



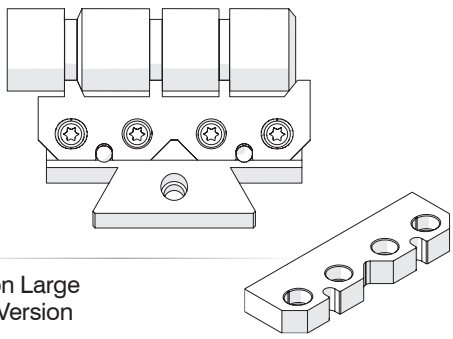
Page 421



Version Moyenne
Mid-Size Version



Page 422



Version Large
Wide Version

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils carré à 0° pour plaquette de décolettage F10.

Toolholder, Profiling

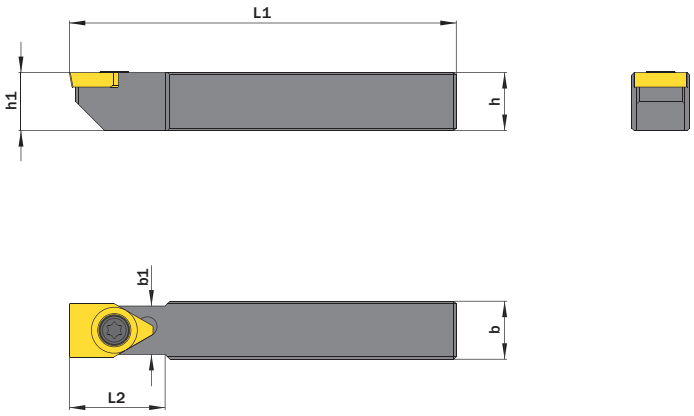
Square shank 0°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

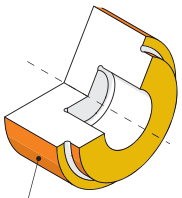
"F M4x11 T15F": 4,5 Nm
"F M4x8,5 T15F": 4,5 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/729**



l´image montre / Drawing shows: F10.1212.A11.08.03



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.A.30**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.A11.08.03**	ATSK	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.03**	ATSG	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.30
▼ **Connectcode = TF10.A.45**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.A11.08.04**	ATSJ	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.04**	ATSH	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.45

Exemple de commande // Order example: **F10.1010.A11.08.03**

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils carré à 6° pour plaquette de décolettage F10.

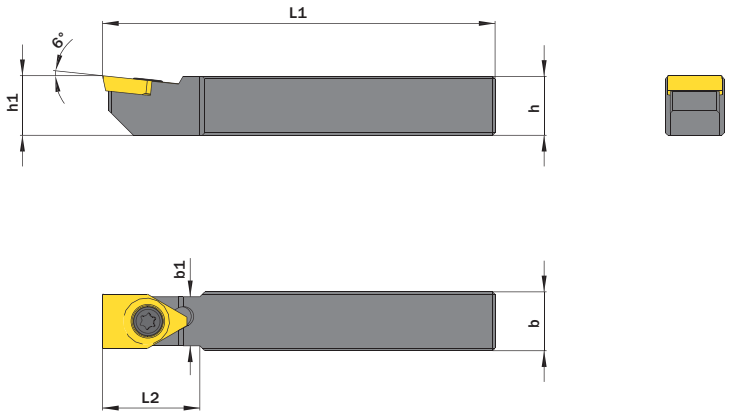
Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

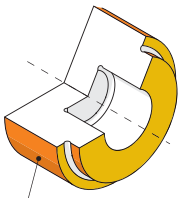
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/730**



l´image montre / Drawing shows: F10.1212.B11.08.03



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = TF10.B.30**											
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.B11.08.03**	ATSM	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.B.30	
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.B11.08.03**	ATSP	10,0	12,0	20,0	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.B.30	upd
▼ **Connectcode = TF10.B.45**											
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.B11.08.04**	ATSN	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.B.45	
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.B11.08.04**	ATSQ	10,0	12,0	20,0	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.B.45	upd

Exemple de commande // Order example: **F10.1010.B11.08.04**

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils carré à 0° pour plaquette de décolletage F12.

Toolholder, Profiling

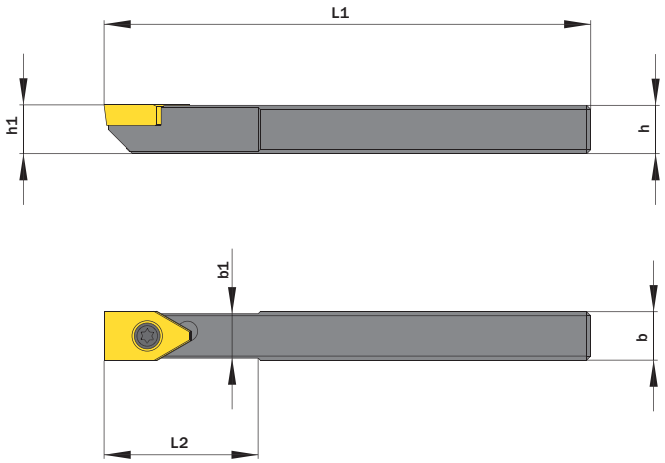
Square shank 0°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

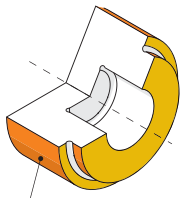
"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1162**







Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: F12.1212.A12.10

h mm	b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.A12.10**	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.A12.10**	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.A12.10**	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.10
▼ **Connectcode = TF12.A.12.15**										
19,05	19,05	**F12.0.750.S.A12.15**	A4B3	150,0	11,0	19,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15 new inch
12,0	12,0	**F12.1212.A12.15**	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.A12.15**	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.A12.15**	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.A12.15**	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ **Connectcode = TF12.A.16.12**										
12,0	12,0	**F12.1212.A16.12**	AYWB	122,0	15,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.A16.12**	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.A16.12**	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.12
▼ **Connectcode = TF12.A.16.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.A16.15**	AYWC	125,0	15,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.A16.15**	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.A16.15**	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.A16.15**	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ **Connectcode = TF12.A.20.15**										
16,0	16,0	**F12.1616.A20.15**	AYWH	125,0	19,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.A20.15**	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.A20.15**	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ **Connectcode = TF12.A.25.15**										
25,0	25,0	**F12.2525.A25.15**	AYWU	150,0	24,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.25.15

Exemple de commande // Order example: **F12.1212.A12.10**

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils carré à 6° pour plaquette de décolletage F12.

Toolholder, Profiling

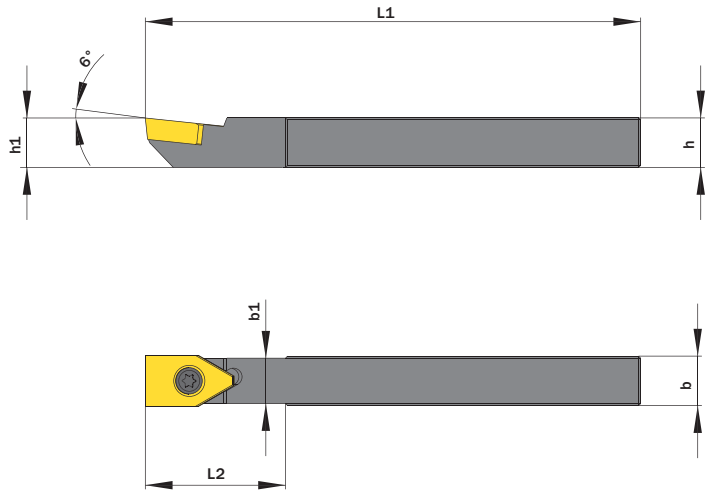
Square shank 6°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

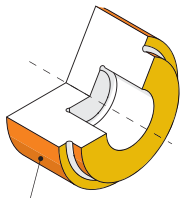
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1163**





Particulierement adapté à ces zones
Progettato principalmente per queste superfici
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Possibile anche a seconda del tipo di inserto

l´image montre / L'illustrazione mostra: F12.1212.B12.10

h mm	b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.B.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.B12.10**	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.B12.10**	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.B12.10**	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	**F12.2525.B12.10**	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.10
▼ **Connectcode = TF12.B.12.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.B12.15**	AYWW	125,0	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.B12.15**	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.B12.15**	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.B12.15**	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.15
▼ **Connectcode = TF12.B.16.12**										
12,0	12,0	**F12.1212.B16.12**	AYWX	122,0	15,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.B16.12**	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.B16.12**	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.12
▼ **Connectcode = TF12.B.16.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.B16.15**	AYWY	125,0	15,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.B16.15**	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.B16.15**	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.B16.15**	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.15
▼ **Connectcode = TF12.B.20.15**										
16,0	16,0	**F12.1616.B20.15**	AYW3	125,0	19,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.B20.15**	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.B20.15**	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.20.15
▼ **Connectcode = TF12.B.25.15**										
25,0	25,0	**F12.2525.B25.15**	AYXD	150,0	24,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.25.15

Exemple de commande // Order example: **F12.2525.B25.15**

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils pour plaquette de décolettage F12.

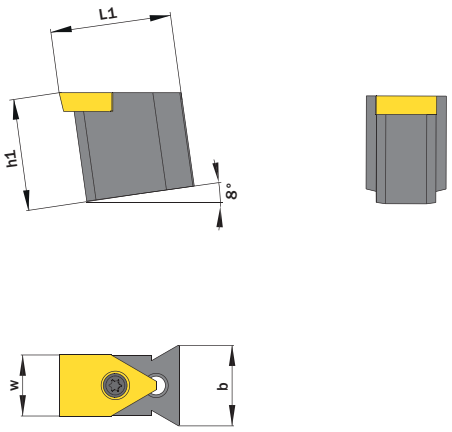
Toolholder, Profiling

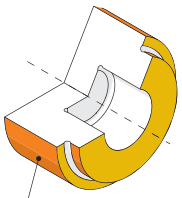
Square shank toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/849**





Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

l´image montre / Drawing shows: F25AW22.16

b mm	w mm	Numérod´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.12.15**								
22,0	12,0	**F25.AW22.12**	ATYJ	28,0	23,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ **Connectcode = TF12.A.16.15**								
22,0	16,0	**F25.AW22.16**	AHNZ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
28,0	16,0	**F25.AW28.16**	AQK3	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ **Connectcode = TF12.A.20.15**								
22,0	20,0	**F25.AW22.20**	AQ39	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
28,0	20,0	**F25.AW28.20**	AFH7	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ **Connectcode = TF12.A.25.15**								
28,0	25,0	**F25.AW28.25**	AMPJ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Exemple de commande // Order example: **F25.AW28.25**

Porte-Outils pour Taillage de Profils

Porte-outils pour plaquette de décolettage F12.

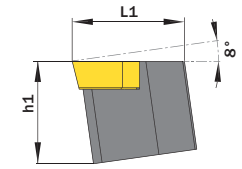
Toolholder, Profiling

Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

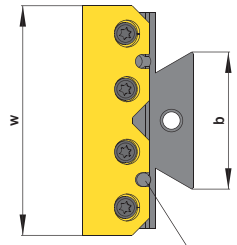
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/848**

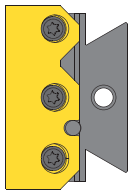




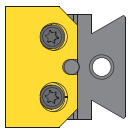


F25.AW40.62.08

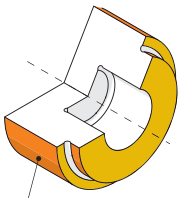
Pin F D4M6x10 DIN6325
Pin F D4M6x10 DIN6325



F25.AW40.44.08



F25.AW28.28.08



Particulierement adapté à ces zones
Mainly designed for these surfaces
Possibilité d'usinage selon les différentes géométries de plaquettes
Also possible depending on insert/fixation type

b mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	w mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = TF12.A.32**									
28,0	**F25.AW28.28.08**	AS90	30,0	32,0	32,0	D M5x12 T20T	T20T	**TF12.A.32**	UPD
▼ **Connectcode = TF12.A.48**									
40,0	**F25.AW40.44.08**	AS9Z	30,0	32,0	48,0	D M5x12 T20T	T20T	**TF12.A.48**	UPD
▼ **Connectcode = TF12.A.66**									
40,0	**F25.AW40.62.08**	AS9Y	30,0	32,0	66,0	D M5x12 T20T	T20T	**TF12.A.66**	UPD

Exemple de commande // Order example: **F25.AW40.44.08**

Plaquette de Fonçage

Plaquette semie-finie ou suivant plan.

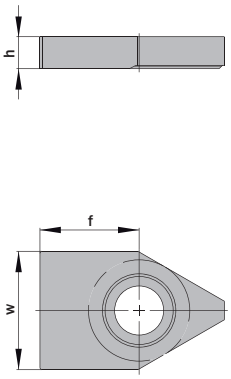
Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
414, 415

SP HM Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/727**



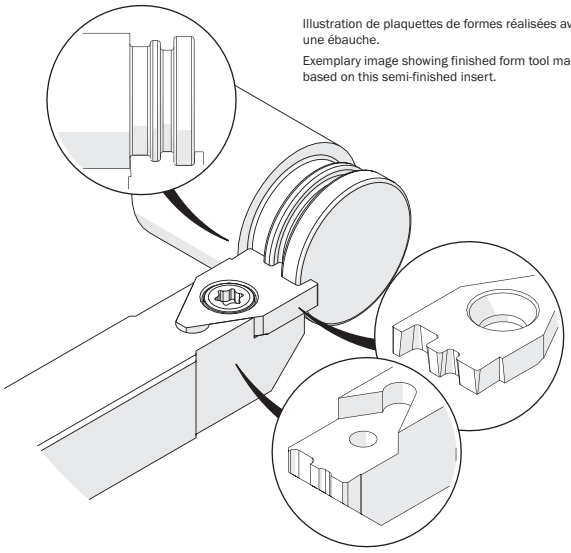


Illustration de plaquettes de formes réalisées avec une ébauche.

Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

l´image montre / Drawing shows: F10.1109.30 M

w mm	h +0,05 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.A.30 | TF10.B.30**						
11,1	2,95	**F10.1109.30 M**	ASAU	X800 X400	9,3	TF10.A.30 | TF10.B.30
▼ **Connectcode = TF10.A.45 | TF10.B.45**						
11,1	4,4	**F10.1109.45 M**	ASAY	X800 X400	9,3	TF10.A.45 | TF10.B.45

Exemple de commande // Order example: **F10.1109.45 M GF25** (GF25 = Nuance // Grade)

Plaquette de Fonçage

Plaquette semie-finie ou suivant plan.

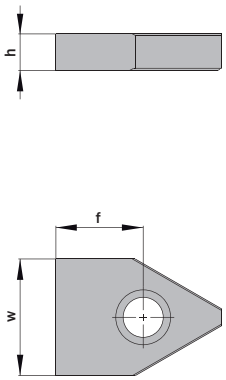
Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page
416, 417, 418

SP HM Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/728**



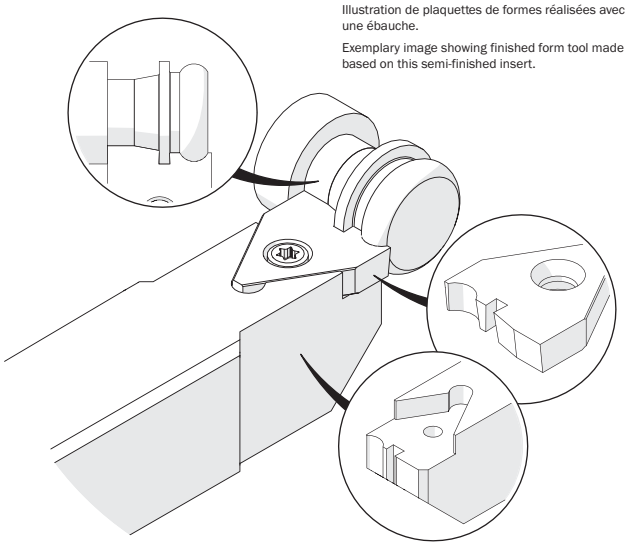


Illustration de plaquettes de formes réalisées avec une ébauche.

Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

l´image montre / Drawing shows: F12.1612.00 M

w mm	f mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h +0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 12,3 mm						
12,3	10,7	**F12.1210.00 M**	AMWH	X800 X400	5,0	TF12.A.12.10 | TF12.B.12.10
12,3	15,2	**F12.1215.00 M**	AG2E	X800 X400	5,0	TF12.A.12.15 | TF12.B.12.15
▼ w = 16,3 mm						
16,3	12,2	**F12.1612.00 M**	AKWQ	X800 X400	5,0	TF12.A.16.12 | TF12.B.16.12
16,3	15,2	**F12.1615.00 M**	AECD	X800 X400	5,0	TF12.A.16.15 | TF12.B.16.15
▼ w = 20,3 mm						
20,3	15,2	**F12.2015.00 M**	AA30	X800 X400	5,0	TF12.A.20.15 | TF12.B.20.15
▼ w = 25,3 mm						
25,3	15,2	**F12.2515.00 M**	AGXU	X800 X400	5,0	TF12.A.25.15 | TF12.B.25.15

▌Exemple de commande // Order example: **F12.1210.00 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Plaquette de Fonçage

Plaquette semie-finie ou suivant plan.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Porte-outils adapté à la page // Suitable toolholders on page **419**

SP HM Légende Legend **423**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/850**

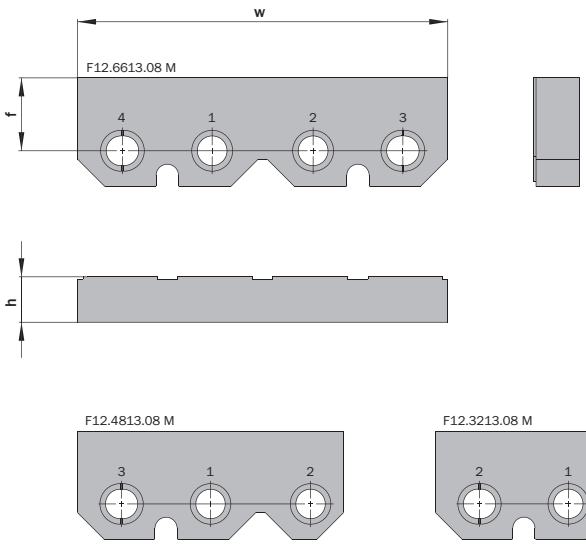
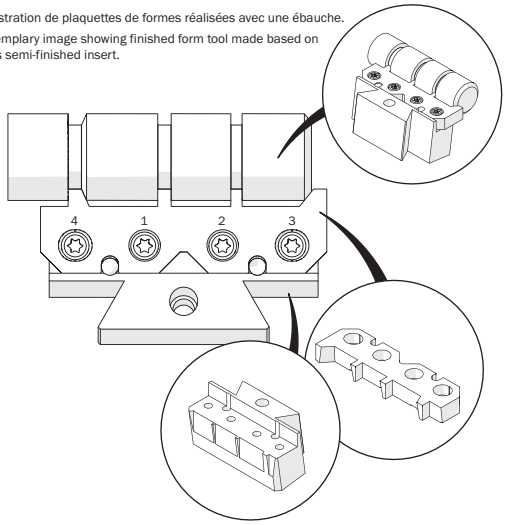


Illustration de plaquettes de formes réalisées avec une ébauche.
Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.



Attention ! Serrer les vis dans l'ordre indiqué
Please tighten the screws in the order marked on the semi-finished-insert

w mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P K M N S	h mm	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.32**						
32,0	**F12.3213.08 M**	AVFS	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ **Connectcode = TF12.A.48**						
48,0	**F12.4813.08 M**	ATT4	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ **Connectcode = TF12.A.66**						
66,0	**F12.6613.08 M**	ATT5	X800 X400	8,1	13,2	TF12.A.66

Exemple de commande // Order example: **F12.3213.08 M GK10** (GK10 = Nuance // Grade)

Légende
Legend

SP **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo**
HM **Karbür kesici uç**

TW **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero**
ST **Çelik tutucu**

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Index

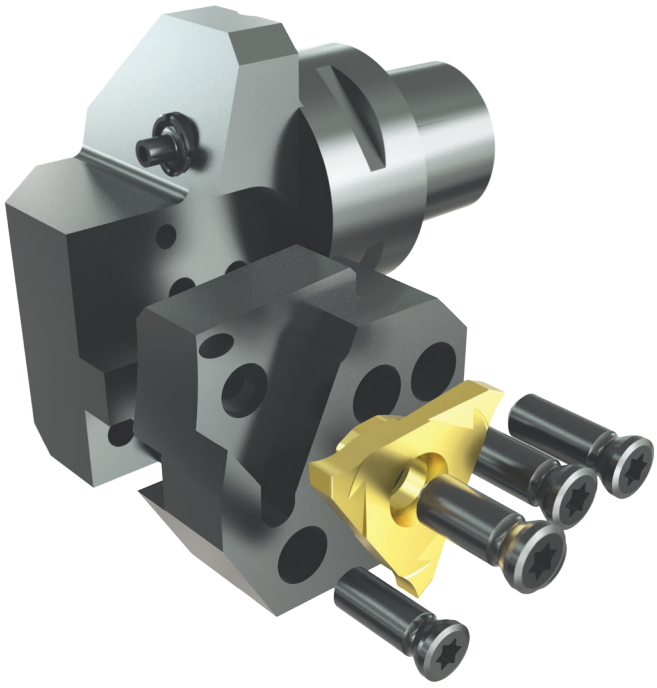
Répertoire de produits simturn Decolletage
simturn Decolletage Product List

Numéro d´article Part number	P
F10.1010.A11.08.03	414
F10.1010.A11.08.04	414
F10.1010.B11.08.03	415
F10.1010.B11.08.04	415
F10.1109.30 M	420
F10.1109.45 M	420
F10.1212.A11.08.03	414
F10.1212.A11.08.04	414
F10.1212.B11.08.03	415
F10.1212.B11.08.04	415
F12.0.750.S.A12.15	416
F12.1210.00 M	421
F12.1212.A12.10	416
F12.1212.A12.15	416
F12.1212.A16.12	416
F12.1212.A16.15	416
F12.1212.B12.10	417
F12.1212.B12.15	417
F12.1212.B16.12	417
F12.1212.B16.15	417
F12.1215.00 M	421
F12.1612.00 M	421
F12.1615.00 M	421
F12.1616.A12.10	416
F12.1616.A12.15	416
F12.1616.A16.12	416
F12.1616.A16.15	416
F12.1616.A20.15	416
F12.1616.B12.10	417
F12.1616.B12.15	417
F12.1616.B16.12	417
F12.1616.B16.15	417
F12.1616.B20.15	417
F12.2015.00 M	421
F12.2020.A12.10	416
F12.2020.A12.15	416
F12.2020.A16.12	416
F12.2020.A16.15	416
F12.2020.A20.15	416
F12.2020.B12.10	417
F12.2020.B12.15	417
F12.2020.B16.12	417
F12.2020.B16.15	417
F12.2020.B20.15	417
F12.2515.00 M	421
F12.2525.A12.15	416
F12.2525.A16.15	416
F12.2525.A20.15	416
F12.2525.A25.15	416
F12.2525.B12.10	417
F12.2525.B12.15	417
F12.2525.B16.15	417
F12.2525.B20.15	417
F12.2525.B25.15	417
F12.3213.08 M	422
F12.4813.08 M	422
F12.6613.08 M	422
F25.AW22.12	418
F25.AW22.16	418
F25.AW22.20	418
F25.AW28.16	418
F25.AW28.20	418
F25.AW28.25	418
F25.AW28.28.08	419
F25.AW40.44.08	419
F25.AW40.62.08	419

Vue D'ensemble de la Gamme
The Tool System Overview

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **433**

Système modulaire de porte-outils et de cassettes.
Modular system of basic toolholder and cassette.



Système de porte-outils modulaires et de cassettes adaptables à un grand nombre de produits simturn

Les porte-outils avec attachements de formes polygonales respectent la norme ISO 26623, sont disponibles pour l´usinage interne et externe.

System of modular basic toolholders and matching cassettes for a variety of simturn product groups.

The basic toolholders with polygonal shanks according to ISO 26623 are available for internal and external applications.

Porte-Outils Modulaires TOA Suivant ISO 26623, Applications Radiales

Porte-outils avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour cassettes TOA.

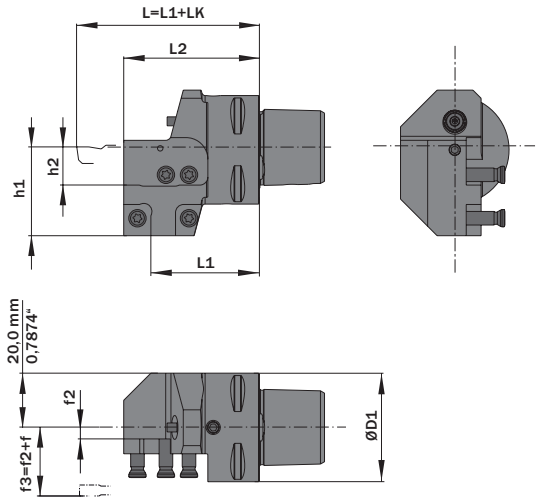
Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Radial Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST R | Légende Legend **428**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/334**



Les mesures f et LK dépendent de la cassette
Measures f und LK depend on cassette

l´image montre / Drawing shows: T0A.00C4 R

Cassettes disponibles // Available cassettes

simturn GX
Page 297, Page 299, Page 301

simturn E3
Page 327

simturn E12
Page 367

simturn FX
Page 397, Page 398, Page 399

ØD1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**T0A.00C3 R/L**	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: T0A.R | L: T0A.L upd
40,0	**T0A.00C4 R/L**	R AAX0 L AEEX	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: T0A.R | L: T0A.L upd
50,0	**T0A.00C5 R/L**	R AEN3 L AKM8	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: T0A.R | L: T0A.L upd
63,0	**T0A.00C6 R/L**	R AFJP L APM3	31,6	12,95	4,2	42,0	52,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: T0A.R | L: T0A.L upd

Exemple de commande // Order example **T0A.00C4 R** (R = Version droite // Right hand version)

Sous réserve de modifications techniques
Technical changes reserved

La buse d'arrosage doit être contrôlée régulièrement.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

Porte-Outils Modulaires TOA Suivant ISO 26623, Applications Orientées à 90°

Porte-outils avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour cassettes TOA.

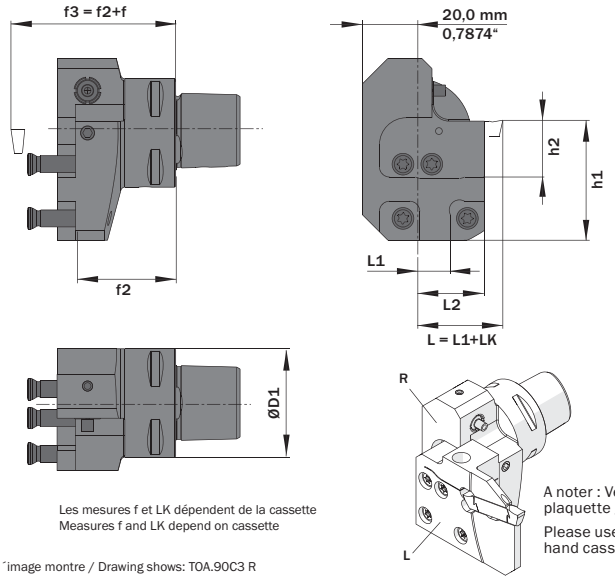
Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Face Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST | R | Légende Legend **428**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/335**



Les mesures f et LK dépendent de la cassette
Measures f and LK depend on cassette

l´image montre / Drawing shows: TOA.90C3 R

A noter : Veuillez utiliser un porte-outil droit avec un plaquette gauche et vice versa.

Please use right hand base toolholder with left hand cassette and vice versa.

Cassettes disponibles // Available cassettes

simturn GX
Page 297, Page 299, Page 301

simturn E3
Page 327

simturn E12
Page 367

simturn FX
Page 397, Page 398, Page 399

ØD1 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**TOA.90C3 R/L**	R ACFP L ABCU	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R upd
40,0	**TOA.90C4 R/L**	R AJVH L AA0D	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R upd
50,0	**TOA.90C5 R/L**	R ANCY L APMN	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R upd
63,0	**TOA.90C6 R/L**	R AE57 L ADQ6	31,6	12,95	36,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R

Exemple de commande // Order example **TOA.90C5 R** (R = Version droite // Right hand version)

Sous réserve de modifications techniques
Technical changes reserved

La buse d'arrosage doit être contrôlée régulièrement.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

Info

Légende
Legend

TW **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero**
ST **Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely**
A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Index

Répertoire de produits simturn OA
simturn OA Product list

Numéro d´article Part number	P
T0A.00C3 L	426
T0A.00C3 R	426
T0A.00C4 L	426
T0A.00C4 R	426
T0A.00C5 L	426
T0A.00C5 R	426
T0A.00C6 L	426
T0A.00C6 R	426
T0A.90C3 L	427
T0A.90C3 R	427
T0A.90C4 L	427
T0A.90C4 R	427
T0A.90C5 L	427
T0A.90C5 R	427
T0A.90C6 L	427
T0A.90C6 R	427

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Informations sur les paramètres de coupe
Information About The Cutting Parameters

Screwsses de coupe à partir de page
Cutting speed recommendation as of page 430

Informations générales sur les paramètres de coupe
General information about the cutting parameters recommendations

Les conditions de coupe sont préconisées pour des conditions d'usinage standard.

Les conditions sont déterminées par différents facteurs et peuvent se situer au-dessus ou en-dessous des valeurs initiales.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Exempe de facteurs qui influancent les paramètres de coupe
Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Réduire les valeurs // Reduce values	Augmenter les valeurs // Increase values
Faible serrage et moyenne rigidité Difficult machine and clamping conditions	Bon serrage et bonne rigidité Solid machine and clamping conditions
Matières difficiles à usiner Difficult to machine materials	Matières difficiles à usiner Easy to machine materials
Saillie longue(L2) Long tool reach (L2)	Saillie courte (L2) Small tool reach (L2)
Sans brise copeaux No chip form geometry	Avec brise copeaux With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

Nuances adaptées à la matière usinée
Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Nuance Grade	Recommandé jusqu'à environ Recommended up to approx.
X8*	HRC52
*T90 / *T91	HRC62
CBN	HRC65 (Selon l'application // Depending on application)

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Screwsse de Coupe
Cutting Speed Recommendation

Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés (2) *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs (2) *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
P	X800 X802 X804 X808	Acier non allié *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	X400 / X600	210
			0,15 - 0,4 % C	X400 / X600	190
			≥ 0,4 % C	X400 / X600	180
		Acier, faiblement allié (Contenu de l'alliage ≤ 5%). *Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)*	Non durci *Non-hardened*	X400 / X600	170
			Durci *Hardened*	X400 / X600	100
		"Acier fortement allié (teneur en alliage > 5%)" *Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)*	Recuit *Annealed*	X400 / X600	110
			Trempé *Hardened*	X400 / X600	90
		Acier moulé *Castings*	Non allié *Unalloyed*	X400 / X600	150
			Alliage faible (Contenu de l'alliage ≤ 5%) *Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)*	X400 / X600	120
			Fortement allié (teneur en alliage > 5%) *High alloyed (Alloying elements > 5%)*	X400 / X600	90
M	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Acier inoxydable Ferritique/martensitique *Stainless Steel Ferritic/Martensitic*	Non durci *Non-hardened*	*T41	150
			PH-durci *PH-hardened*	*T41	110
			Durci *Hardened*	*T41	110
		Acier inoxydable Austénitique *Stainless Steel Austenitic*	Austénitique *Austenitic*	*T41	140
			PH-durci *PH-hardened*	*T41	100
			Superausténitique *Super Austenitic*	*T41	110
		Acier inoxydable Austénitico-ferritique (Duplex) *Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)*	Non soudable ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T41	120
			Soudable ≥ 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T41	100
		Acier inoxydable (moulé) Ferritique/martensitique *Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic*	Non durci *Non-hardened*	*T41	130
			PH-durci *PH-hardened*	*T41	90
			Durci *Hardened*	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch *Stainless Steel (Cast) Austenitic*	Austénitique *Austenitic*	*T41	130
			PH-durci *PH-gehärtet*	*T41	90
		Acier inoxydable (moulé) Austénitico-ferritique (Duplex) *Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)*	Non soudable ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T41	110
			soudable ≥ 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T41	90

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Screwsse de Coupe
Cutting Speed Recommendation

Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés [2] *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs [2] *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
K	X800 X802 X804 X808	Malléable *Malleable*	Ferritique (copeaux courts) *Ferritic (short chipping)*	*T57	180
			Perlitique (copeaux longs) *Pearlitic (long chipping)*	*T57	150
		Fonte grise *Grey Cast Iron*	Faible résistance *Low tensile strength*	*T57	200
			Haute résistance *High tensile strength*	*T57	150
		Fonte à graphite sphéroïdal *Spheroidal Graphite cast iron*	Ferritique *Ferritic*	*T57	120
			Perlitique *Pearlitic*	*T57	110
			Martensitique *Martensitic*	*T57	110
N	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Alliage d'aluminium, forgée *Aluminium alloys, Whrought*	Ne peut-être durci *Can not be hardened*	*F25	590
			Peut-être durci *Can be hardened, hardened*	*F25	530
		Alliage d'aluminium moulé *Aluminium alloys, Cast*	Ne peut-être durci *Can not be hardened*	*F25	590
			Peut-être durci *Can be hardened, hardened*	*F25	530
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	< 5 % Si	*F25	240
			5 - 12 % Si	*X17	240
			> 12 % Si	PKD[1]	180
		Cuivre et alliage de cuivre *Copper- and Copper Alloys*	Alliage de décolletage, ≥1 % Pb *Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb*	*F25	290
			Laiton, alliage de plomb ≤ 1 % Pb *Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb*	*F25	290
			Bronze, cuivre sans plomb y compris le cuivre électrolytique. *Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper*	*F25	210

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Screwsse de Coupe
Cutting Speed Recommendation

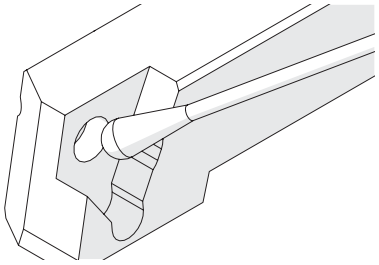
Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés [2] *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs [2] *Alternativ cutting grade*	Vc m/min (Start)
S	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Superalliages résistants à la chaleur basé sur Fe *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Recuit ou solution traitée. *Annealed or solution treated*	*X79	40
			Durcissement ou solutions de traitement *Aged or solution treated and aged*	*X79	30
		Superalliages résistants à la chaleur Basé sur le Ni. *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Recuit ou solution traitée. *Annealed or solution treated*	*X79	40
			Durcissement ou solutions de traitement *Aged or solution treated and aged*	*X79	20
			Moulé ou moulé et durci *Cast or Cast and aged*	*X79	30
		Superalliages résistants à la chaleur Basé sue le Co. *Heat-resistant super alloys Co-based*	Recuit ou solution traitée. *Solution treated and aged*	*X79	10
			Traité en solution et durci *ausgehärtet Solution treated and aged*	*X79	10
			Moulé ou moulé et durci *Cast or Cast and aged*	*X79	10
		Alliage de titane *Titanium Alloys*	Commercialement pur (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*	*X79	80
			α, similaire aux alliages α et α + β, recuit *α, near α and α + β alloys, annealed*	*X79	40
			α+β Alliages en durcissement et β alliages.Recuit ou durci par le vieillissement. *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*	*X79	40
H	CBN[1]	Aciers durcis *Hardened steel*		*T91	50
		Fonte coquillée, coulé ou coulé et durci. *Chilled cast iron, cast or cast and aged*		*T91	90

[1] Pour toutes demandes spécifiques, merci de contacter notre service technique : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our tecnical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

[2] Les nuances recommandées peuvent dépendre des plaquettes choisies, voir les recommandations aux pages du catalogue indiquées. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

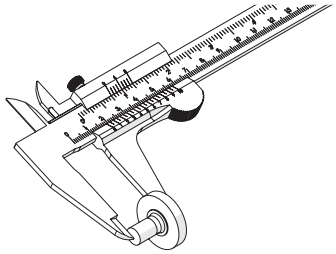
SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Instructions
General Instructions For Use



Nettoyez et controler le siège de la plaquette avantl'utilisation

Please clean insert seat well before mounting and use.



Contrôler régulièrement vos pièces

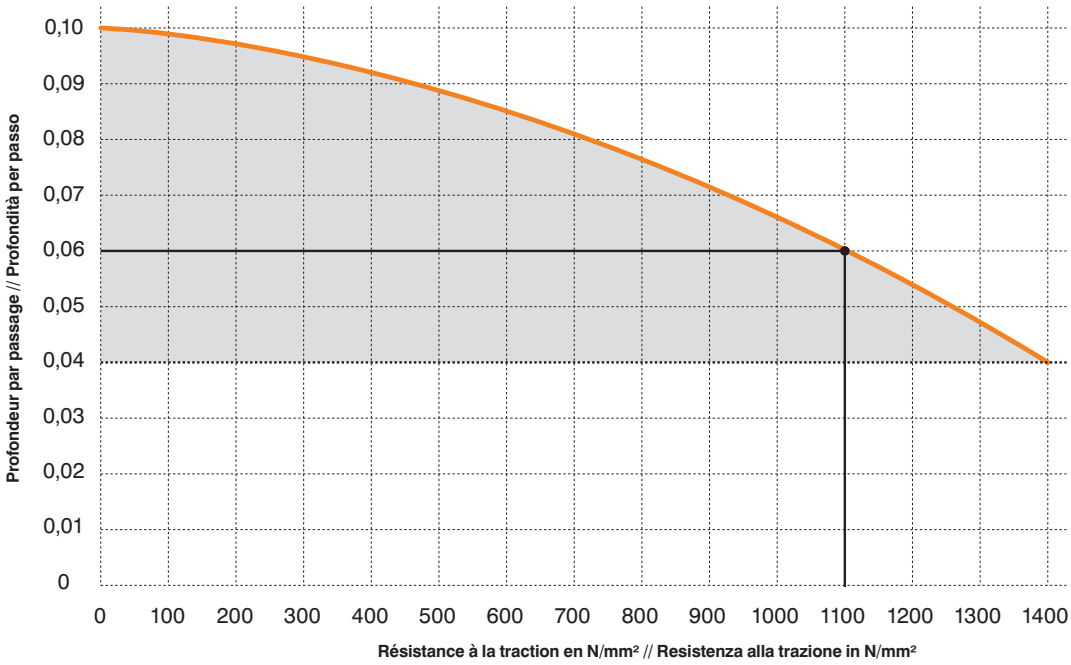
Please control your work pieces frequently.

Nous recommandons l'utilisation de dispositifs de préréglage des outils.

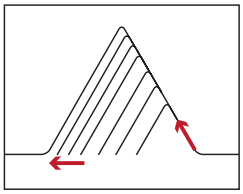
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

Filetage: alimentation par passe en fonction de la résistance à la traction
Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Exemple : Entrée 0,06 mm/ passe si la résistance à la traction est de 1100 N/mm²
Esempio: Alimentazione 0,06 mm/ passo se la resistenza alla trazione è di 1100 N/mm².



Notre recommandation : Alimentation par le flanc
La nostra raccomandazione: Ingresso laterale



L'entrée des flancs peut être dégressive ou constante, avec une ou deux coupes finales de finition. Veuillez noter que la plus petite entrée ne doit pas être inférieure à 0,04 mm.

La ingresso laterale può essere degressivo o costante, con uno o due tagli finali di finitura. Si prega di notare che l'ingresso più piccolo non deve essere inferiore a 0,04 mm.

simmill

SIMTEK MILLING TOOLS

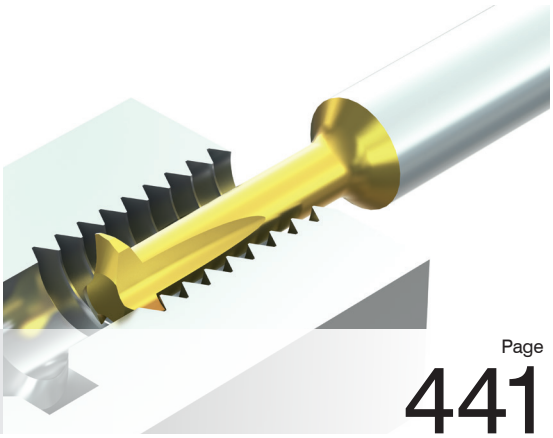
simmill Outils De Fraisage de Rainure
The simmill Groove Milling Tools

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Outils de fraisage de rainures pour applications internes dans la plage de diamètres de…

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of..

≤ Ø 11,0 mm



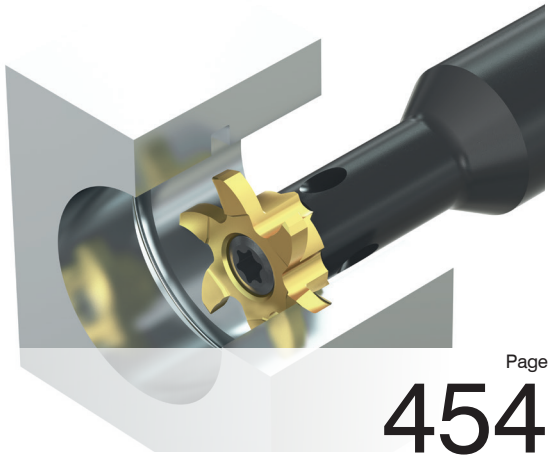
Page 441

simmillPMX|PX|SX|UX|VX
SIMTEK milling tools type PMX|PX|SX|UX|VX

Outils de fraisage de rainures pour applications internes dans la plage de diamètres de…

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of..

Ø 7,0 – 40,0 mm



Page 454

Une liste de tous les outils est disponible à partir de la page 651
A list of all the tools can be found as of page 651

Info

simmill Outils De Fraisage de Rainure
The simmill Groove Milling Tools

simmillH2
SIMTEK milling tools type H2

Système de serrage actif pour des profondeurs de coupe 3,6 fois plus élevées * avec un diamètre de coupe de…

Active clamping system for 3,6 times higher cutting depths* with cutting diameter of ..

* Par rapport à simmill MX // * Compared to simmill MX

Ø 100,0 mm



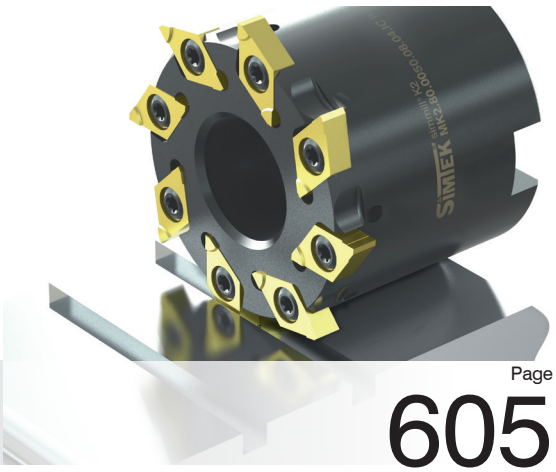
Page 601

simmillK2
SIMTEK milling tools type K2

Outils de fraisage de rainures pour applications internes dans la plage de diamètres de…

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≥ Ø 39,0 mm



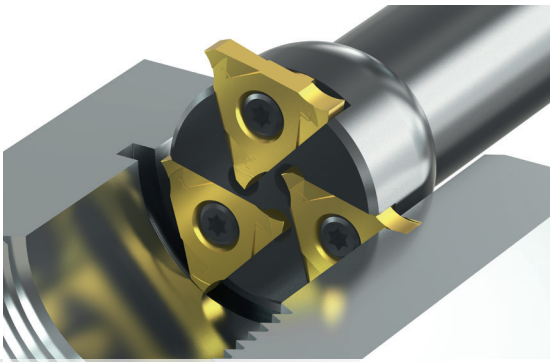
Page 605

simmillMX
SIMTEK milling tools type MX

Outils de fraisage de rainures pour applications internes dans la plage de diamètres de…

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≥ Ø 39,0 mm

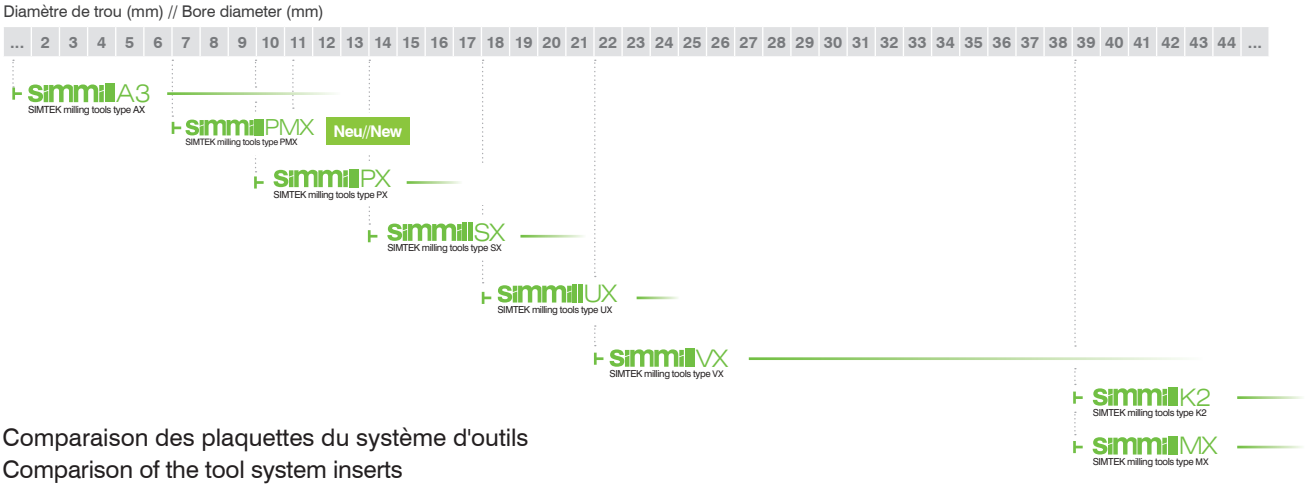


Page 611

Une liste de tous les outils est disponible à partir de la page 651
A list of all the tools can be found as of page 651

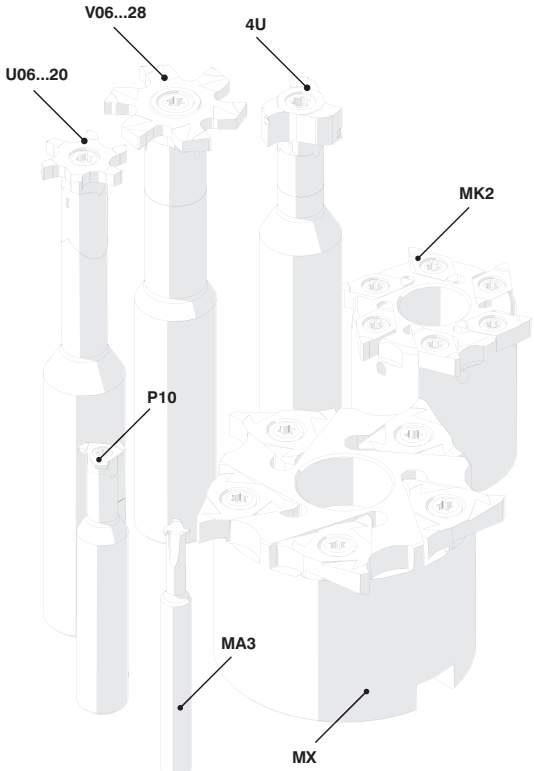
Comparaison du système d'outils de fraisage de rainures
The Groove Milling Tool System comparison

Comparaison de l'adéquation des systèmes d'outils aux applications internes (en fonction du diamètre de trou de la pièce)
Comparison of the tool systems suitability for internal applications (based on work piece bore diameter)



Comparaison des plaquettes du système d'outils
Comparison of the tool system inserts

Pour une utilisation à partir du diamètre de trou minimum // For use as of minimum bore diameter	2 arêtes de coupe 2 cutting edges	3 arêtes de coupe 3 cutting edges	4 arêtes de coupe 4 cutting edges	6 arêtes de coupe 6 cutting edges
<Ø 6,0 mm	-	**MA3** simmill A3	**MA4** simmill A4	-
Ø 8,0 mm	-	**MA3** simmill A3	-	-
Ø 10,0 mm	-	**P10** simmill PX	-	**P06...10** simmill PX
Ø 12,0 mm	-	**P12** simmill PX	-	**P06...12** simmill PX
Ø 14,0 mm	-	**S14** simmill SX	-	**S06...14** simmill SX
Ø 16,0 mm	-	**S16** simmill SX	-	**S06...16** simmill SX
Ø 18,0 mm	-	**U18** simmill UX	-	**U06...18** simmill UX
Ø 20,0 mm	-	**U20** simmill UX	-	-
Ø 20,0 mm	-	**V20** simmill VX	-	**U06...20** simmill UX
Ø 22,0 mm	-	**V22** simmill VX	-	**V06...22** simmill VX
Ø 25,0 mm	-	**V25** simmill VX	-	**V06...25** simmill VX
Ø 28,0 mm	-	**V28** simmill VX	-	**V06...28** simmill VX
Ø 32,0 mm	-	**V32** simmill VX	-	-
Ø 33,0 mm	-	**V33** simmill VX	-	-
Ø 35,0 mm	-	-	-	**V06...35** simmill VX
Ø 37,0 mm	-	-	-	**V06...37** simmill VX
Ø 39,0 mm	**MK2** simmill K2	**MX** simmill MX	-	-



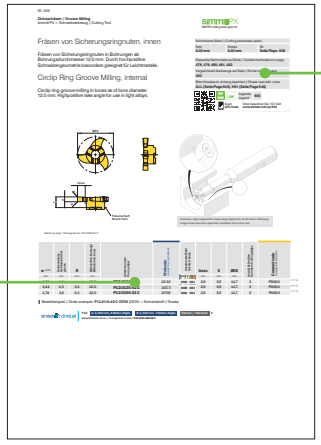
Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Les Webcodes et les références croisées sont des liens interactifs dans le catalogue PDF.
Un clic sur ces liens conduit aux informations connectées.

The Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF-catalog.
A click on these links leads to the connected information.

Le Webcode et plus de références croisées
The Webcode and more cross-references

Le **Webcode** est affiché sur chaque ligne de page de catalogue
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Le Webcode est une connexion unique et rapide entre nos références et le monde numérique. Utilisez-le sur notre site Web et obtenez des informations à jour rapidement, facilement et de manière fiable.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date infor-mation fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Le Webcode est un code alphanumérique à quatre chiffres disponible pour chaque élément standard. Ce code est unique pour chaque article:

The Webcode is a four digit alpha-nummeric code which is available for every standard item. This code is unique for every item:

V06.0100.010.28 G (Article Item) **X800** (Nuance Grade) **=** **AASZ** (Webcode) **X800** (Nuance Grade)

Exemple // Esempio

Vous pouvez également utiliser ce Webcode pour votre processus de commande. Ajoutez simplement le code de nuance - si vous commandez une plaquette de coupe - et le code de commande court est complet.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Références et **informations supplémentaires**, sont affichées sur chaque page du catalogue
Extra **cross-references** and **information,** shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 638**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
478, 479, 480, 481, 482

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)

SP HM LM Legende Legend 650

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/353**

Vous pouvez trouver des informations supplémentaires et des références croisées dans le coin supérieur droit. Ces références croisées conduisent à des porte-outils compatibles, des outils similaires, des paramètres de coupe et des remarques supplémentaires. Les informations correspondantes se trouvent sur les numéros de page indiqués.

You can find additional infor-mation and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to com-patible toolholders, similar tools, cutting parameters and additi-onal notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.

The Connectcode

Veuillez utiliser le «Connectcode» afin de vérifier quelle combinaison entre la plaquette de coupe et le porte-outil est recommandée. Ce «Connectcode» est affiché sur les pages du catalogue des plaquettes de coupe ainsi que sur les pages du catalogue des porte-outils - si le système d'outils ne nécessite pas l'utilisation d'un porte-outil, aucun «Connectcode» n'est indiqué.

Des valeurs identiques indiquent que la combinaison de la plaquette et du porte-outil est recommandée.

Différentes combinaisons peuvent également être possibles au détriment d'autres caractéristiques de l'outil.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode	Outil de coupe // Cutting tool														
Porte-outils // Toolholder	M14.L.6.0	M14.R.6.0	M82.3.2	M82.4.3	M82.5.4	PD*	PD06.0	SD*	SD08.0	UD*	UD09.0	VD09.0	VD1*	VD12.0	VD14.3
M14.L.6.0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M14.R.6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.3.2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.4.3	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.5.4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PD06.0	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
PD07.3	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
SD08.0	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
SD09.5	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-
UD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
UD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
UD13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
VD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	○	○
VD11.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD11.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	●	○
VD12.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD13.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	●
VD15.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○

● **Combinaison recommandée // Recommended combination**

○ Combinaison possible sur le plan de la construction, mais avec des fonctionnalités différentes // Constructionally possible combination but with differing functionality

Ce tableau contient tous les «Connectcodes» de ce catalogue. Un cercle vert complet à l'intersection de l'outil de coupe et du porte-outil indique que la connexion des deux éléments est recommandée.

This table contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full green circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the con-nection of both items is recommended.

Info

Des outsil selon votre besoin
Tools according to your need

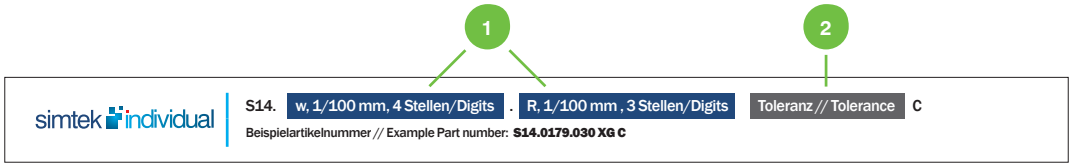
simtek individual

Des outils selon votre besoin
Très facile avec simtek-individual.

Certaines pages du catalogue affichent une simtek-individual-key. Utilisez ce code comme indiqué ci-dessous afin de créer un numéro de pièce qui représente un outil en fonction de vos besoins.

Tools according to your need:
Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



Exemple// Example

1

Le code donné sur la page du catalogue est un modèle. Remplacez les champs bleus par les mesures dont vous avez besoin.

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

2

Définissez la tolérance de largeur d'arête de coupe requise en ajoutant le code de classe de tolérance approprié. Ces classes de tolérance sont disponibles:

Define the required cutting edge width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Code de classe de tolérance Tolerance Class Code	XG	XN	XE
Tolérance de la largeur des arêtes de coupe Tolerance of the cutting edge with	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm

Exemple basé sur le simtek-individual-key ci-dessus
Example based on the above simtek-individual-key

S14. 0179 . 035 XG C

Largeur d'arête de coupe requise (w) Required cutting edge width (w)	1,79 mm	0179
Rayon de coin requis(R) Required corner radius (R)	0,35 mm	035
Tolérance requise de la largeur de l'arête de coupe Required tolerance of the cutting edge with	±0,01 mm	XG

3

Contactez-nous par courriel pour le prix actuel et le délai de livraison en utilisant le code créé:

offer@simtek.com

Contact us via E-Mail for current price and delivery time using the created code:

Le système d'outils simmill AX
The Tool System simmill AX

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

+ Fraise en carbure de grain micro solide avec diamètres de queue 6,0 ou 8,0 mm
  Solid micro grain carbide milling cutter with shank diameters 6,0 or 8,0 mm

+ Profondeurs de rainures élevées dans les plus petits trous
  High groove depths in smallest bores

+ Conditions de coupe améliorées avec 3 arêtes de coupe dans les trous à partir de Ø 1,4 mm
  Improved cutting conditions with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm

+ Profondeurs de filetage étendues à faible pression de coupe
  Extended thread depths at low cutting pressure

+ Longueur utile jusqu'à 35,6 mm
  Usable length up to 35,6 mm



Applications principales

Fraisage de rainures, fraisage de filets, chanfreinage, fraisage keyway (rainure de clavette)

simtek outils individual et personnalisés sont disponibles.

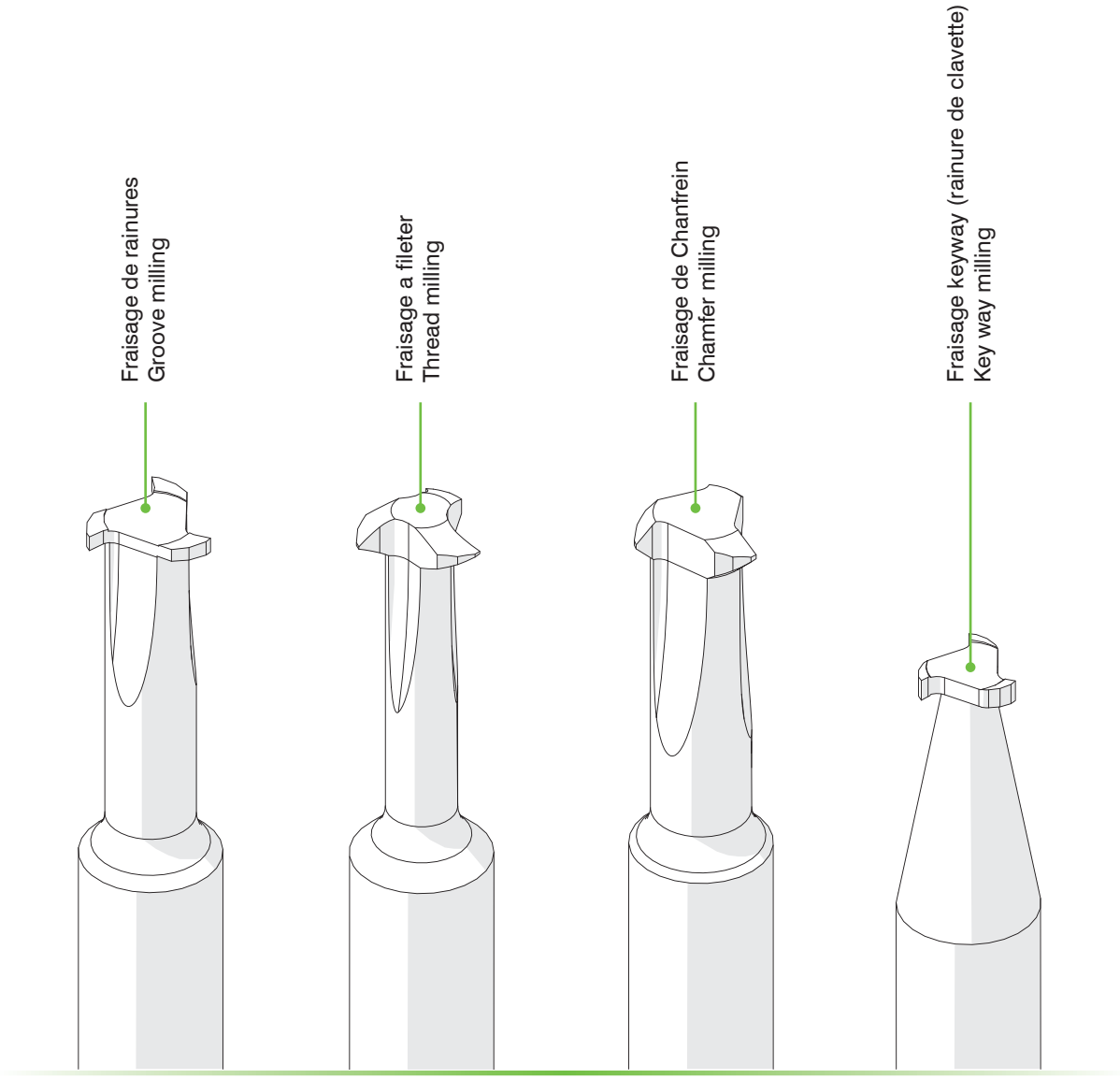
Main applications

Groove milling, thread milling, chamfering, key way milling

simtek·individual and customized tools available.

simmillAX

SIMTEK milling tools type AX



... se trouvent à partir de l apage:
... can be found as of page:

443 446 452 453

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Gorges Standards

Pour applications de gorges générales. Alésage minimum 6,0 mm.
Porte-outils suivant DIN 6535 HA.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

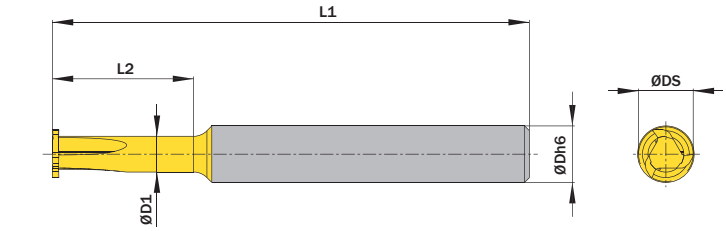
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 639**

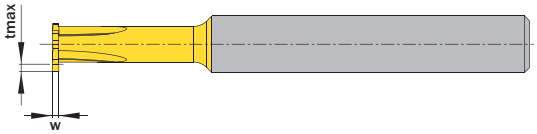
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

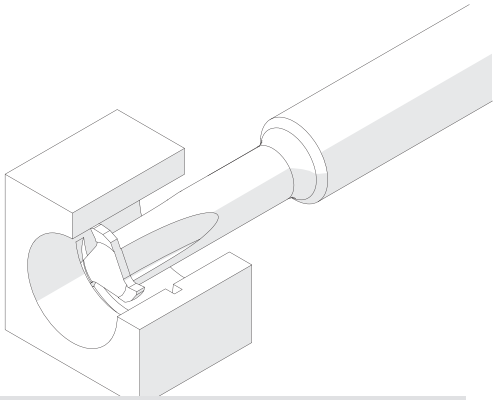
SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/291**

Fixation Weldon est disponible sur demande.
Weldon fixation available upon request.







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

L´image montre / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

w ±0,02 mm	L2 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	**MA3.050.15.06.00 AG**	AVT1	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	**MA3.060.15.06.00 AG**	AVT3	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	**MA3.070.15.06.00 AG**	ACW4	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	**MA3.080.15.06.00 AG**	AM62	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	**MA3.090.15.06.00 AG**	AF94	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	**MA3.100.15.06.00 AG**	AAZ2	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	**MA3.150.15.06.00 AG**	AN5F	X800 GT42	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	**MA3.070.25.08.00 AG**	AJ2V	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	**MA3.080.25.08.00 AG**	AFCH	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	**MA3.090.25.08.00 AG**	AMAC	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	**MA3.100.25.08.00 AG**	ANEA	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	**MA3.150.25.08.00 AG**	AF41	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	**MA3.200.25.08.00 AG**	AFXY	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Exemple de commande // Order example: **MA3.200.25.08.00 AG X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

MA3. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .A Tolérance // Tolerance
Numéro d'article exemple // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. w, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .25.08. R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .A Tolérance // Tolerance
Numéro d'article exemple // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Gorges Hémisphériques

Filetage profil complet. Alésage minimum 4,0 mm. Porte-outils suivant DIN 6535 HA.

Full Radius Groove Milling

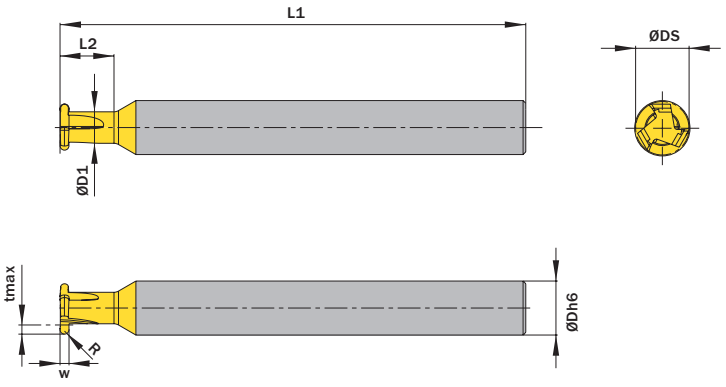
Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1244**

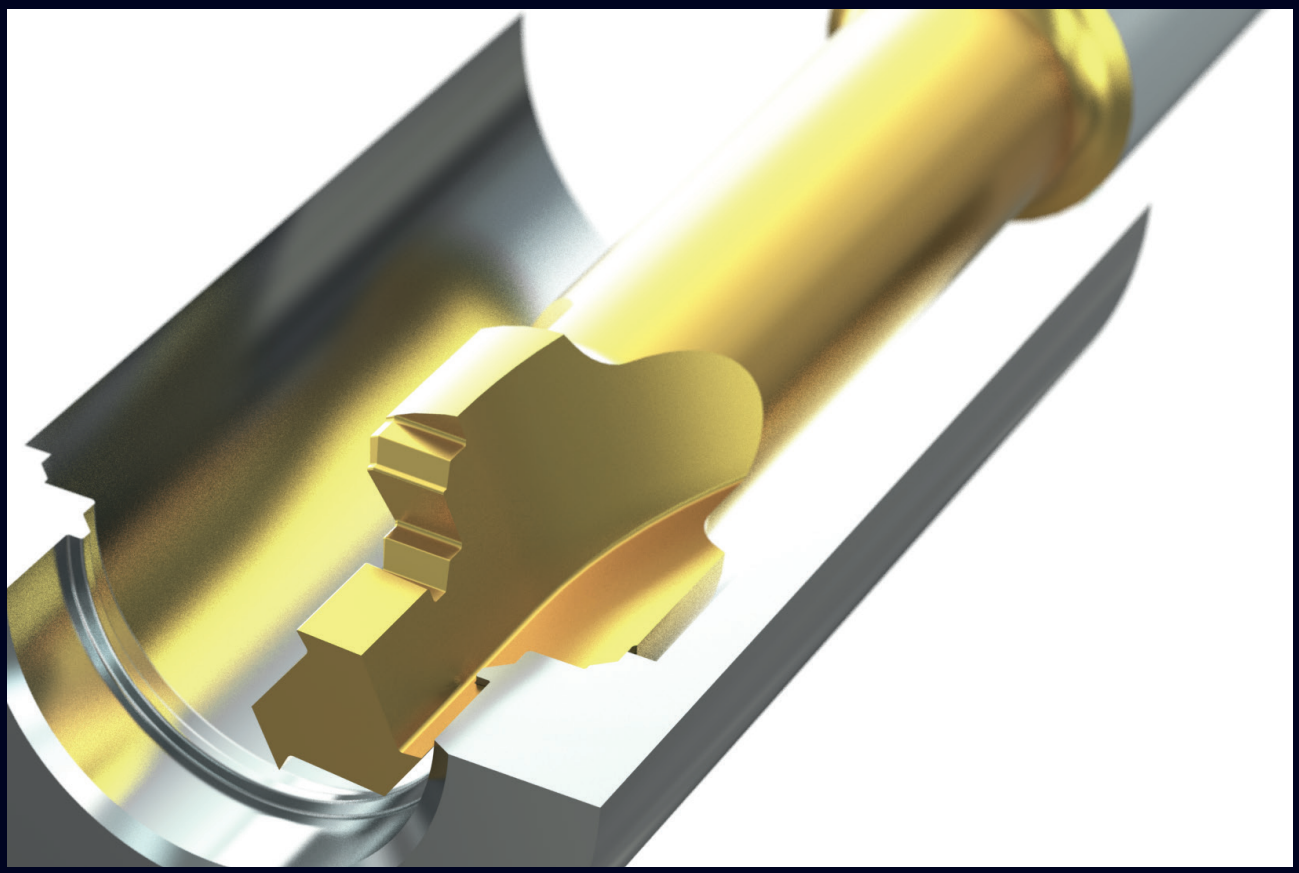


l´image montre / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm													
1,0	4,0	4,0	0,5	**MA3.100.04.04.05 AV**	AZ19	X800 GT42	3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm													
1,0	6,0	6,0	0,5	**MA3.100.06.06.05 AV**	AZ18	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	**MA3.150.06.06.07 AV**	AZ17	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
1,5	16,0	8,0	0,75	**MA4.150.16.08.07 AV**	AZ2A	X800 GT42	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	**MA4.200.16.08.10 AV**	AZ2B	X800 GT42	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
1,0	20,0	10,0	0,5	**MA4.100.20.10.05 AV**	AZ2C	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	**MA4.150.20.10.07 AV**	AZ2D	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	**MA4.200.20.10.10 AV**	AZ2E	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	**MA4.250.20.10.12 AV**	AZ2F	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	**MA4.300.20.10.15 AV**	AZ2G	X800 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Exemple de commande // Order example: **MA4.100.20.10.05 AV X800** (X800 = Nuance // Grade)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Usinage d'un contour complet avec simmill AX en un seul passage se traduit par une réduction considérable du temps de production. La forme spéciale de l'outil garantit des copeaux courts et donc une fiabilité accrue du processus.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Machining of a complete contour with simmill AX in one pass results in a considerable reduction of production time. The special tool shape ensures short chips and thus increased process reliability.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmill AX
SIMTEK milling tools type AX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Fraise à tourbillonner à partir du 1,4 mm, filetage métrique ISO, profil partiel, queue suivant DIN 6535 HA.

Thread milling, Metric ISO-thread, Partial Profile

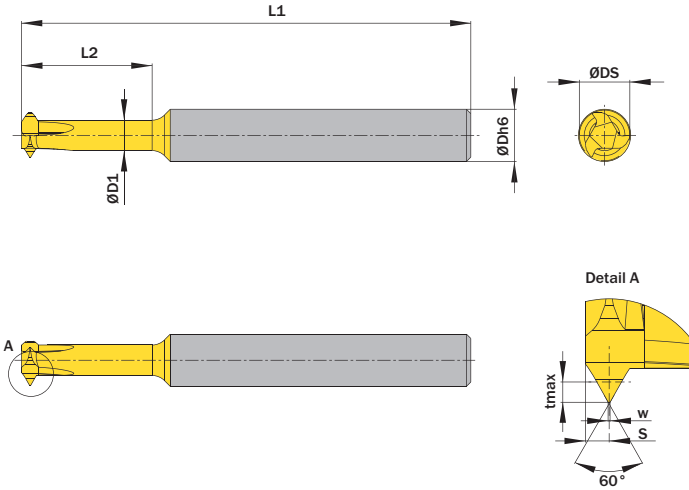
Thread milling as of bore diameter 1,4 mm,ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

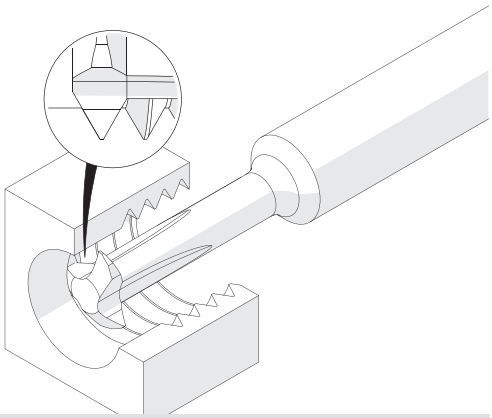
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H04 (Page 648)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/294**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 3,0 mm																	
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	**MA3.MT02.01.02.03 AM**	A5N3	X800 GT42	3	0,33	0,75	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-	new
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	**MA3.MT03.01.04.03 AM**	AQ0E	X800 GT42	3	0,67	1,38	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-	
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	**MA3.MT03.01.05.03 AM**	AQ0F	X800 GT42	3	0,86	1,58	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-	
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	**MA4.MT04.01.05.03 AM**	AQ0G	X800 GT42	4	0,92	2,07	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-	
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	**MA4.MT04.01.06.03 AM**	AQ0H	X800 GT42	4	1,28	2,52	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-	
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	**MA4.MT05.01.07.03 AM**	AQ0J	X800 GT42	4	1,67	2,96	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-	
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	**MA4.MT06.01.08.03 AM**	AQ0K	X800 GT42	4	1,93	3,35	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-	
▼ ØDh6 = 5,0 mm																	
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	**MA4.MT07.01.09.05 AM**	AQ0M	X800 GT42	4	2,12	3,74	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-	
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	**MA4.MT08.01.10.05 AM**	AVE5	X800 GT42	4	2,97	4,63	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-	
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	**MA4.MT10.01.12.05 AM**	AQ0N	X800 GT42	4	3,51	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	**MA4.MT10.01.15.05 AM**	AQ0P	X800 GT42	4	3,5	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	
▼ ØDh6 = 6,0 mm																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	**MA3.MT15.01.15.06 AM**	AAF4	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	
▼ ØDh6 = 6,35 mm																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	**MA3.MT15.01.15.250 AM**	AS4P	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	
▼ ØDh6 = 7,92 mm																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	**MA3.MT15.01.25.312 AM**	AS4K	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-	
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	**MA3.MT20.01.25.312 AM**	AS4M	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	
▼ ØDh6 = 8,0 mm																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	**MA3.MT15.01.25.08 AM**	AAVN	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-	
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	**MA3.MT20.01.25.08 AM**	AFM6	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	

Exemple de commande // Order example: **MA3.MT20.01.25.08 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size" is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur les outils de **fraisage de filets polyvalents** et **l'adéquation de la taille de filetage est disponible** à la page 649

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

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Fraise à tourbillonner à partir du 1,5 mm, filetage métrique ISO, profil partiel, queue suivant DIN 6535 HA.

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

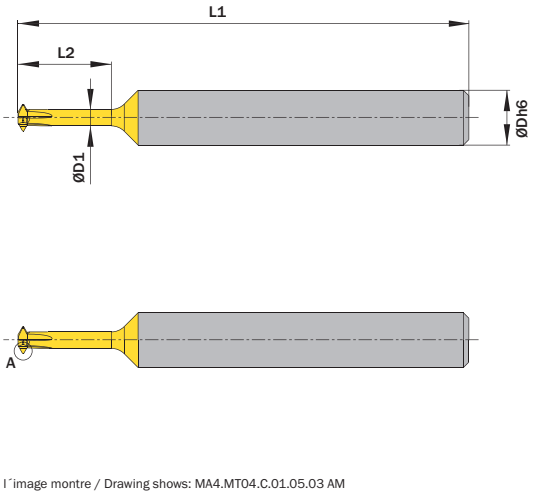
Thread milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

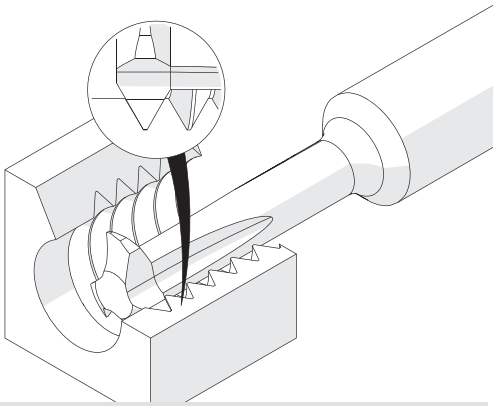
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	**0,03 mm**	**Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H04 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1099**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	**MA4.MT04.C.01.05.03 AM**	AX06	X800 GT42	4	0,77	1,5	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	**MA4.MT04.C.01.06.03 AM**	AX07	X800 GT42	4	1,06	1,9	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	**MA4.MT05.C.01.07.03 AM**	AX08	X800 GT42	4	1,27	2,3	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	**MA4.MT06.C.01.08.03 AM**	AX09	X800 GT42	4	1,39	2,7	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	**MA4.MT07.C.01.09.05 AM**	AX1A	X800 GT42	4	1,58	3,1	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	**MA4.MT08.C.01.10.05 AM**	AX1B	X800 GT42	4	2,14	3,9	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	**MA4.MT10.C.01.12.05 AM**	AX1C	X800 GT42	4	2,44	4,6	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	**MA4.MT10.C.01.15.05 AM**	AX1D	X800 GT42	4	3,09	5,6	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Exemple de commande // Order example: **MA4.MT10.C.01.12.05 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size" is based on the starting pitch.

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Plus d'informations sur les outils de **fraisage de filets polyvalents** et **l'adéquation de la taille de filetage est disponible** à la page 649

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

Filetage UNC / UNF, Profil Complet

Pour filetage complet, longeur de coupe standard. Porte-outils suivant la norme DIN6535 HA.

Thread milling, UNC/UNF full profile

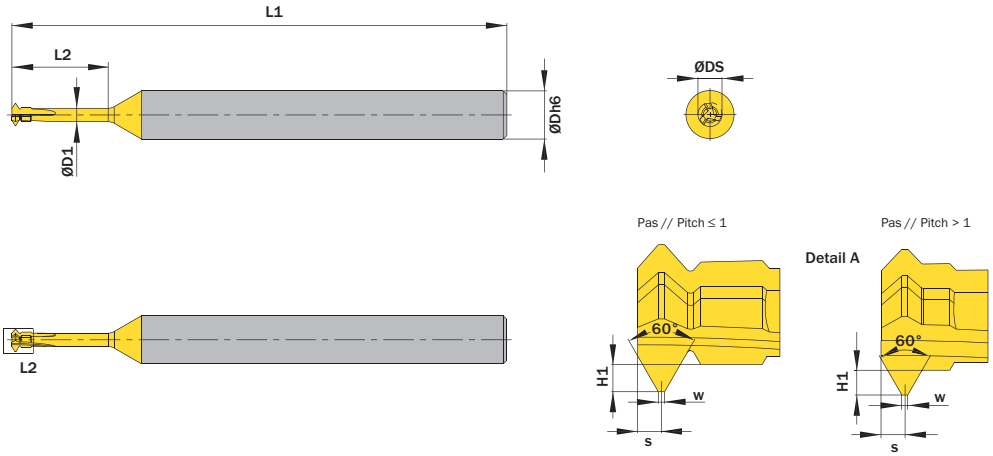
For a complete thread profile with correct depth. Shank according to DIN 6535 HA.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1247**



l´image montre / Drawing shows: MA3.UN40.C.02.08.04 AM

Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Filetage à pas gros Standard pitch thread	ØD1 mm	Ødmin (Diamètre mini) Ømin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	**MA3.UN32.C.02.08.04 AM**	AZ2T	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,14	2,6	2,2	0,43	44,0	0,794	0,4	0,1	-
40	8,0	4,0	**MA3.UN40.02.08.04 AM**	AZ2U	X800 GT42	3	Non / No	1,41	2,8	2,3	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
40	8,0	4,0	**MA3.UN40.C.02.08.04 AM**	AZ2Q	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,11	2,4	2,0	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
44	8,0	4,0	**MA3.UN44.02.08.04 AM**	AZ2S	X800 GT42	3	Non / No	1,18	2,5	2,0	0,312	44,0	0,577	0,3	0,07	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
24	10,0	6,0	**MA3.UN24.C.02.10.06 AM**	AZ2W	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,55	3,6	2,9	0,573	58,0	1,058	0,4	0,13	-
36	10,0	6,0	**MA3.UN36.02.10.06 AM**	AZ2V	X800 GT42	3	Non / No	1,53	3,4	2,5	0,382	58,0	0,706	0,3	0,09	-
16	25,0	6,0	**MA4.UN16.C.02.25.06 AM**	AZ20	X800 GT42	4	Oui / Yes	3,5	7,8	5,5	0,86	78,0	1,588	0,7	0,2	-
18	10,0	6,0	**MA4.UN18.C.02.10.06 AM**	AZ2Z	X800 GT42	4	Oui / Yes	2,47	6,4	4,2	0,764	68,0	1,411	0,6	0,18	-
20	10,0	6,0	**MA4.UN20.C.02.10.06 AM**	AZ2X	X800 GT42	4	Oui / Yes	1,93	10,0	3,5	0,687	68,0	1,27	0,6	0,16	-
28	10,0	6,0	**MA4.UN28.02.10.06 AM**	AZ2Y	X800 GT42	4	Non / No	2,32	5,3	3,5	0,491	68,0	0,907	0,4	0,11	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	**MA4.UN14.C.02.25.08 AM**	AZ21	X800 GT42	4	Oui / Yes	4,5	9,1	6,8	0,982	78,0	1,814	0,8	0,23	-
20	30,0	8,0	**MA4.UN20.02.30.08 AM**	AZ22	X800 GT42	4	Non / No	5,5	9,1	7,2	0,687	78,0	1,27	0,6	0,16	-

Exemple de commande // Order example: **MA4.UN28.02.10.06 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Fraise à tourbillonner à partir du 2,4 mm, filetage métrique ISO, profil complet, queue suivant DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

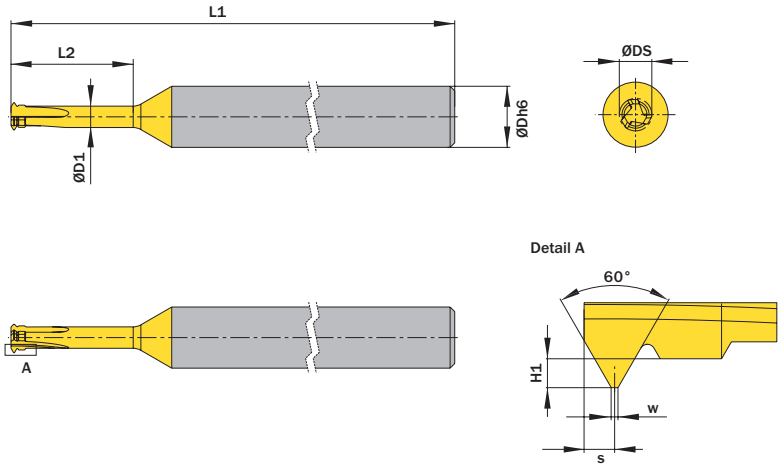
Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H06 (Page 648)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1246**



l´image montre / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Filetage à pas gros Standard pitch thread	ØD1	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	ØDS	H1	L1	Pas (à partir de) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 4,0 mm																		
M2,5	2,26	8,0	4,0	**MA3.MT03.02.08.04 AM**	AZ2H	X800 GT42	3	Non / No	1,4	2,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	**MA3.MT05.C.02.08.04 AM**	AZ2J	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,25	2,4	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	**MA3.MT06.C.02.09.04 AM**	AZ2K	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,4	2,7	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																		
M3,5	3,29	10,0	6,0	**MA3.MT05.02.10.06 AM**	AZ2M	X800 GT42	3	Non / No	2,0	3,3	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	**MA3.MT07.C.02.10.06 AM**	AZ2N	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,85	3,3	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	**MA4.MT07.02.16.06 AM**	AZ3H	X800 GT42	4	Non / No	3,1	5,0	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	**MA4.MT08.C.02.12.06 AM**	A5N1	X800 GT42	4	Oui / Yes	2,4	4,1	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	new
M8	7,2	16,0	6,0	**MA4.MT10.02.16.06 AM**	AZ3M	X800 GT42	4	Non / No	4,0	6,5	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	**MA4.MT10.C.02.16.06 AM**	AZ3J	X800 GT42	4	Oui / Yes	2,8	5,0	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	**MA4.MT12.C.02.16.06 AM**	AZ3N	X800 GT42	4	Oui / Yes	3,7	6,5	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																		
M8	7,88	20,0	8,0	**MA4.MT07.02.20.08 AM**	AZ3P	X800 GT42	4	Non / No	5,6	8,0	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	**MA4.MT10.02.25.08 AM**	AZ3Q	X800 GT42	4	Non / No	5,4	8,0	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	**MA4.MT15.C.02.20.08 AM**	AZ3S	X800 GT42	4	Oui / Yes	4,7	8,0	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																		
M10	9,81	20,0	10,0	**MA4.MT10.02.20.10 AM**	AZ3T	X800 GT42	4	Non / No	6,3	10,0	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	**MA4.MT12.02.30.10 AM**	AZ3U	X800 GT42	4	Non / No	6,1	10,0	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	**MA4.MT17.C.02.30.10 AM**	AZ3V	X800 GT42	4	Oui / Yes	5,5	10,0	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Exemple de commande // Order example: **MA4.MT12.C.02.16.06 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage BSW / BSF, Profil Complet

Pour un profil filetage complet avec arrosage. Porte-outils suivant DIN 6535 HA.

Thread milling, BSW/BSF Full Profile

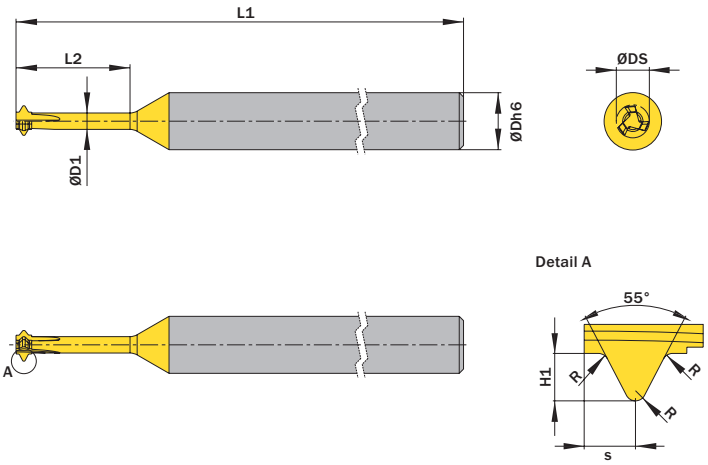
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1245**



l´image montre / Drawing shows: MA3.BS32.C.02.08.04 AM

Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Filetage à pas gros Standard pitch thread	ØD1 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	**MA3.BS32.C.02.08.04 AM**	AZ3X	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,15	2,9	2,3	0,51	44,0	0,794	0,11	0,6	-
40	8,0	4,0	**MA3.BS40.C.02.08.04 AM**	AZ3W	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,1	2,3	2,0	0,41	44,0	0,635	0,09	0,4	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
20	16,0	6,0	**MA3.BS20.C.02.16.06 AM**	AZ31	X800 GT42	3	Oui / Yes	2,1	4,7	4,0	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-
24	10,0	6,0	**MA3.BS24.C.02.10.06 AM**	AZ3Y	X800 GT42	3	Oui / Yes	1,25	3,4	2,8	0,68	58,0	1,058	0,15	0,8	-
26	16,0	6,0	**MA3.BS26.02.16.06 AM**	AZ32	X800 GT42	3	Non / No	2,65	5,0	4,2	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
28	10,0	6,0	**MA3.BS28.02.10.06 AM**	AZ30	X800 GT42	3	Non / No	2,2	4,3	3,6	0,58	58,0	0,907	0,13	0,6	-
32	10,0	6,0	**MA3.BS32.02.10.06 AM**	AZ3Z	X800 GT42	3	Non / No	1,6	3,7	2,8	0,51	58,0	0,794	0,11	0,6	-
18	16,0	6,0	**MA4.BS18.C.02.16.06 AM**	AZ24	X800 GT42	4	Oui / Yes	3,0	6,1	5,2	0,9	68,0	1,411	0,19	1,0	-
22	16,0	6,0	**MA4.BS22.02.16.06 AM**	AZ25	X800 GT42	4	Non / No	3,4	6,4	5,3	0,74	68,0	1,155	0,16	0,8	-
26	16,0	6,0	**MA4.BS26.02.16.06 AM**	AZ23	X800 GT42	4	Non / No	3,5	5,8	5,0	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	**MA4.BS14.C.02.25.08 AM**	AZ29	X800 GT42	4	Oui / Yes	4,3	8,7	7,2	1,16	78,0	1,814	0,25	1,2	-
16	16,0	8,0	**MA4.BS16.C.02.16.08 AM**	AZ27	X800 GT42	4	Oui / Yes	4,0	7,4	6,3	1,02	68,0	1,588	0,22	1,1	-
18	25,0	8,0	**MA4.BS18.02.25.08 AM**	AZ3A	X800 GT42	4	Non / No	5,0	9,3	7,5	0,9	78,0	1,411	0,19	1,0	-
20	16,0	8,0	**MA4.BS20.02.16.08 AM**	AZ28	X800 GT42	4	Non / No	4,6	7,8	6,5	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm																
12	30,0	10,0	**MA4.BS12.C.02.30.10 AM**	AZ3B	X800 GT42	4	Oui / Yes	5,4	9,9	8,5	1,36	78,0	2,117	0,29	1,4	-
16	30,0	10,0	**MA4.BS16.02.30.10 AM**	AZ3C	X800 GT42	4	Non / No	7,0	10,6	9,5	1,02	78,0	1,588	0,22	1,2	-

Exemple de commande // Order example: **MA3.BS28.02.10.06 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Tubulaire BSP

Pour un profil filetage complet avec arrosage. Porte-outils suivant DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

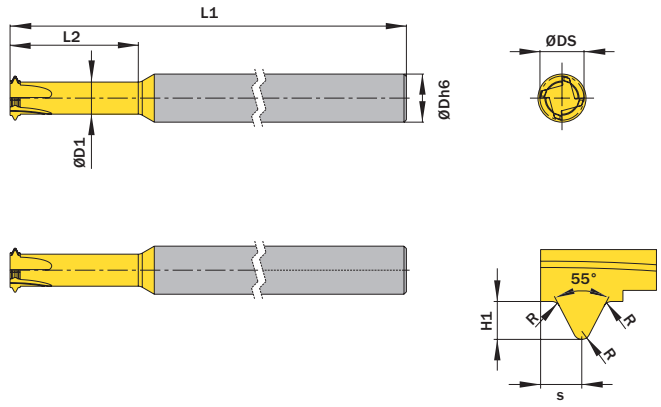
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1248**



l´image montre / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Filetage Thread	Pas/Inch Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S		Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Pas (jusqu´à) Pitch (up to) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,0 mm																	
G 1/16“	28	16,0	6,0	**MA4.BS28.P.02.16.06 AM**	AZ3D	X800	GT42	4	4,0	6,5	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																	
G 1/8“	28	16,0	8,0	**MA4.BS28.P.02.16.08 AM**	AZ3E	X800	GT42	4	5,0	8,5	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm																	
G 1/4“	19	20,0	10,0	**MA4.BS19.P.02.20.10 AM**	AZ3F	X800	GT42	4	7,0	11,4	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm																	
G 3/8“	19	30,0	12,0	**MA4.BS19.P.02.30.12 AM**	AZ3G	X800	GT42	4	9,3	14,9	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

Exemple de commande // Order example: **MA4.BS28.P.02.16.08 AM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage, alésage minimum 6,0 mm, porte-outils suivant norme DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

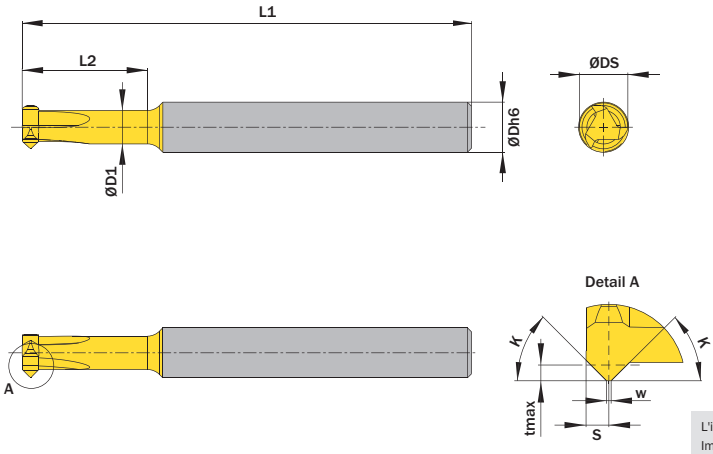
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)

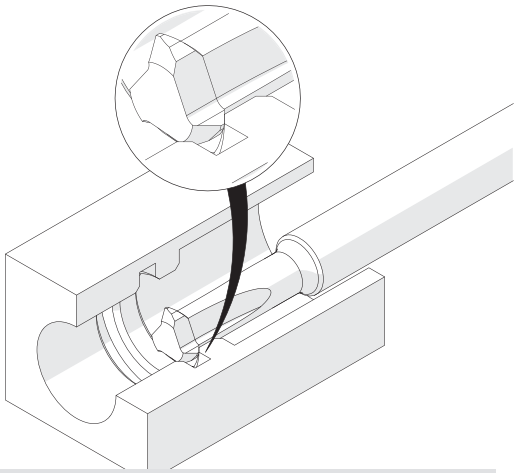
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	**0,03 mm**	**Page 638**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/293**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

κ	w	L2	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	**MA3.4545.02.15.06 AF**	AHTP	X800 GT42	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	**MA3.4545.02.15.250 AF**	AS4Q	X800 GT42	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	**MA3.4545.02.25.06 AF**	AC3U	X800 GT42	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	**MA3.4545.02.25.250 AF**	AS4H	X800 GT42	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	**MA3.4545.02.25.08 AF**	AKDE	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	**MA3.4545.02.25.312 AF**	AS4J	X800 GT42	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	**MA3.4545.02.35.08 AF**	AKCW	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	**MA3.4545.02.35.312 AF**	AS4N	X800 GT42	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Exemple de commande // Order example: **MA3.4545.02.15.06 AF X800** (X800 = Nuance // Grade)

Rainures de Clavettes

Pour rainures de clavettes norme DIN 6888. Porte-outils suivant la norme DIN 6535 HA et DIN 1835 A.

Keyway milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA and DIN 1835 A.

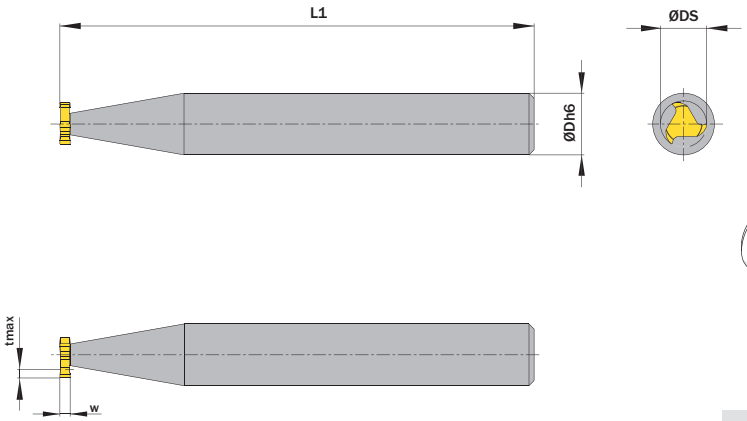
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

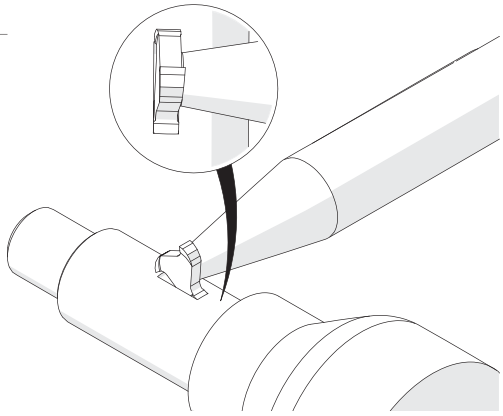
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/304**

Fixation Weldon est disponible sur demande.
Weldon fixation available upon request.





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

L´image montre / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w e8 mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	L1 mm	tmax mm	Queue selon Shank according to	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	**MA3.100.04.06.00 AS**	AK0Y	X800 GT42	3	50,0	1,0	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 7,5 mm										
1,5	7,5	8,0	**MA3.150.07.08.00 AS**	ANPA	X800 GT42	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	**MA3.200.07.08.00 AS**	AK6Z	X800 GT42	3	50,0	1,8	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 10,5 mm										
2,0	10,5	12,0	**MA3.200.10.12.00 AS**	AEH6	X800 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	**MA3.250.10.12.00 AS**	ACMK	X800 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	**MA3.300.10.12.00 AS**	AM42	X800 GT42	3	60,0	2,5	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 13,5 mm										
3,0	13,5	16,0	**MA3.300.13.16.00 AS**	AF2J	X800 GT42	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	**MA3.400.13.16.00 AS**	AE01	X800 GT42	3	70,0	3,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 16,5 mm										
3,0	16,5	16,0	**MA3.300.16.16.00 AS**	ADT5	X800 GT42	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	**MA3.400.16.16.00 AS**	AJXW	X800 GT42	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	**MA3.500.16.16.00 AS**	AGAJ	X800 GT42	3	70,0	4,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 19,5 mm										
4,0	19,5	16,0	**MA3.400.19.16.00 AS**	ANKE	X800 GT42	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	**MA3.500.19.16.00 AS**	AM0X	X800 GT42	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	**MA3.600.19.16.00 AS**	AB59	X800 GT42	3	70,0	5,1	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 22,5 mm										
5,0	22,5	16,0	**MA3.500.22.16.00 AS**	ANVG	X800 GT42	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	**MA3.600.22.16.00 AS**	AHC5	X800 GT42	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	**MA3.800.22.16.00 AS**	ADG7	X800 GT42	3	70,0	6,2	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 25,5 mm										
6,0	25,5	16,0	**MA3.600.25.16.00 AS**	AH8A	X800 GT42	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

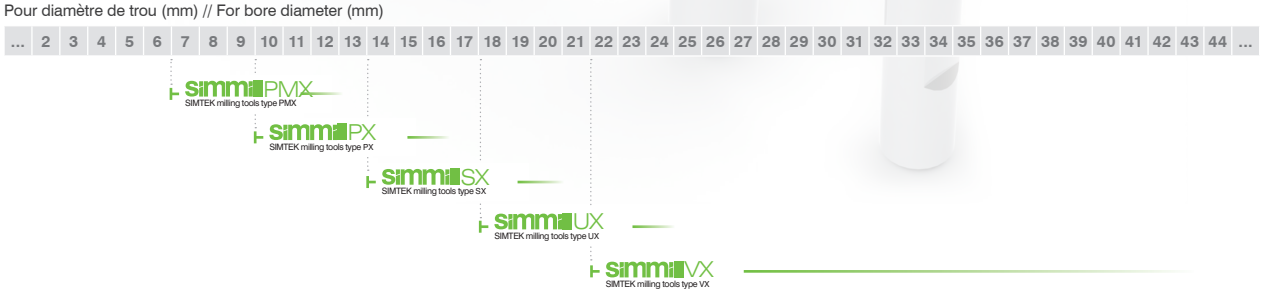
▌Exemple de commande // Order example: **MA3.150.07.08.00 AS X800** (X800 = Nuance // Grade)

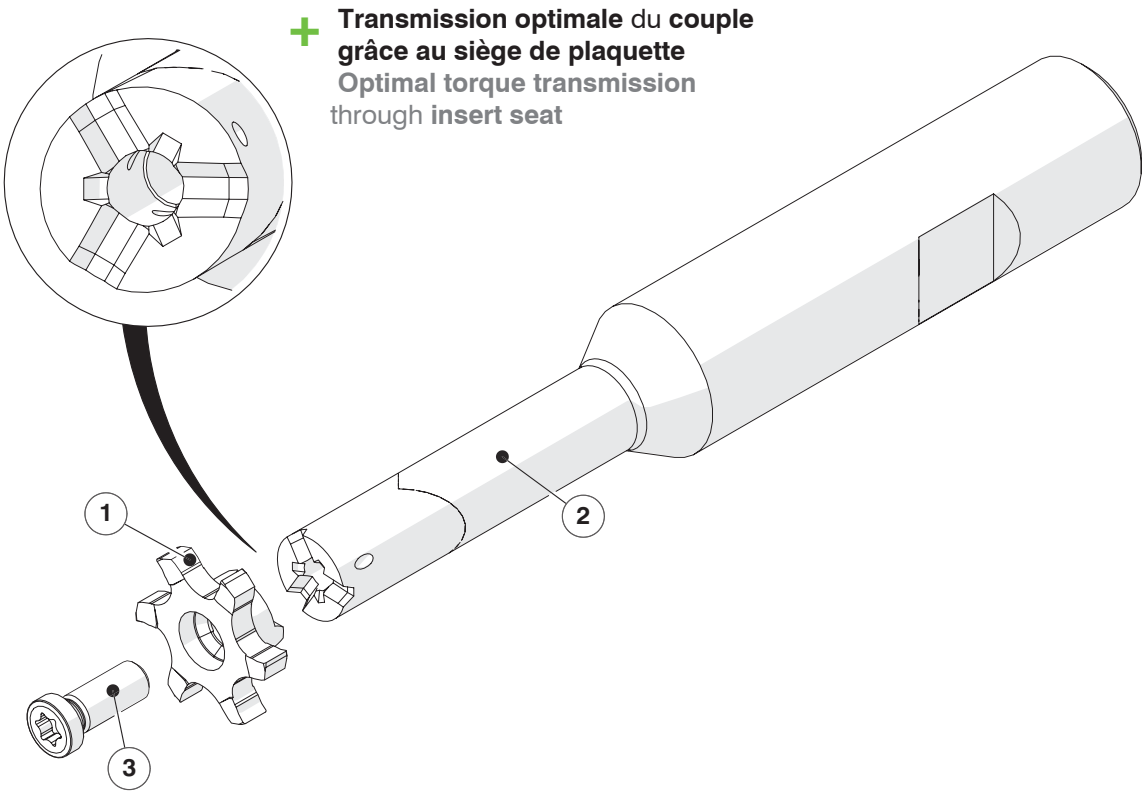
Info

Les systèmes d'outils simmill PMX / PX / SX / UX / VX
The tool systems simmill PMX / PX / SX / UX / VX



Pour diamètre de trou (mm) // For bore diameter (mm)





1 **Plaquettes de fraisage en carbure micrograin haute performance sont disponibles** avec une large gamme de **revêtements pour chaque application**
High performance micro grain carbide milling inserts available with a wide range of **coatings for every application**

2 **Queues de fraise en carbure ou en acier, principalement avec refroidissement interne et siège de plaquette réduisant les vibrations**
Milling cutter shanks made of **carbide** or **steel,** mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**

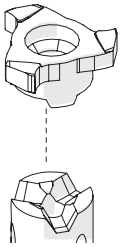
3 Vis-Torx
Torx screw

Info

Le système d'outils simmill PMX
Il sistema di utensili simmill PMX

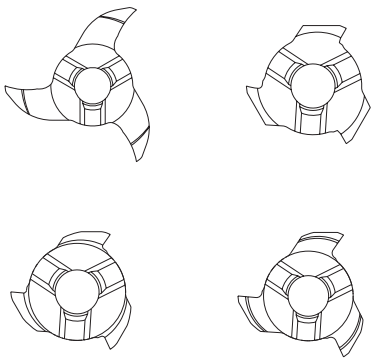
simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

+ Système de tige de fraise et de plaquette de fraisage en carbure amovible
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Pour trous entre Ø 7,0 et Ø 11,0 mm
For bores between Ø 7,0 and Ø 11,0 mm

+ Trois plaquettes de fraisage arêtes dans les tailles Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) et Ø 9,0 mm - 11,0 mm (PM9)
Three edged milling inserts in sizes Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) and Ø 9,0 mm - 11,0 mm (PM9)



+ Système d'outils largement répandu
Wide-spread tool system

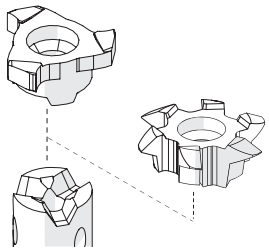


A partir de la page // As of page
461 Aperçu de la demande
Application overview
477 Tous les outils
All tools

Le système d'outils simmill PX
The Tool System simmill PX

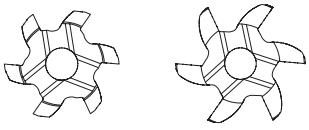
simmillPX
SIMTEK milling tools type PX

+ Système de tige de fraise et de plaquette de fraisage en carbure amovible
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

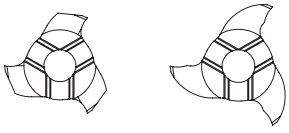


+ Pour trous entre Ø 10,0 et Ø 15,0 mm
For bores between Ø 10,0 and Ø 15,0 mm

+ Plaquettes de fraisage à trois et six arêtes dans les tailles Ø 10,0 mm (P06 et P10) et Ø 12,0 mm (P12) utilisables sur une tige de fraise
Three and six edged milling inserts in sizes Ø10,0 mm (P06 e P10) and Ø 12,0 mm (P12) usable on one milling cutter shank



P06...10 P06...12



P10 P12

+ Système d'outils largement répandu
Wide-spread tool system



A partir de la page // As of page

461 Aperçu de la demande
Application overview

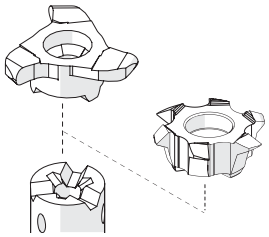
484 Tous les outils
All tools

Info

Le système d'outils simmill SX
The Tool System simmill SX

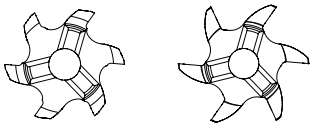
simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

+ Système de tige de fraise et de plaquette de fraisage en carbure amovible
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

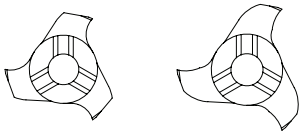


+ Pour trous entre Ø 14,0 et Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

+ Plaquettes de fraisage à trois et six arêtes dans les tailles Ø 14,0 mm (S06), Ø 14,0 mm (S14) et Ø 16,0 mm (S16) utilisables sur une tige de fraise
Three and six edged milling inserts in sizes Ø14,0 mm (S06), Ø 14,0 mm (S14) and Ø 16,0 mm (S16) usable on one milling cutter shank



S06...14 S06...16



S14 S16

+ Système d'outils largement répandu
Wide-spread tool system

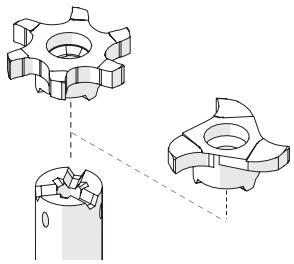


A partir de la page // As of page
461 Aperçu de la demande
Application overview
507 Tous les outils
All tools

Le système d'outils simmill UX
The Tool System simmill UX

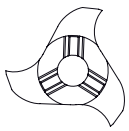
simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

+ Système de tige de fraise et de plaquette de fraisage en carbure amovible
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

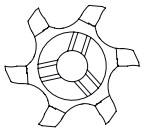


+ Pour trous entre Ø 18,0 et Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

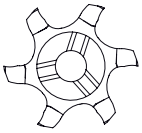
+ Plaquettes fraisage à trois et six arêtes dans les tailles Ø 18,0 et Ø 20,0 mm utilisables sur une tige de fraise
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 mm and Ø 20,0 mm usable on one milling cutter shank



U18 / U20



U06...18



U06...20

+ Système d'outils largement répandu
Wide-spread tool system



A partir de la page // As of page

461 Aperçu de la demande
Application overview

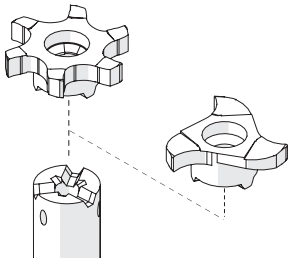
528 Tous les outils
All tools

Info

Le système d'outils simmill VX
The Tool System simmill VX

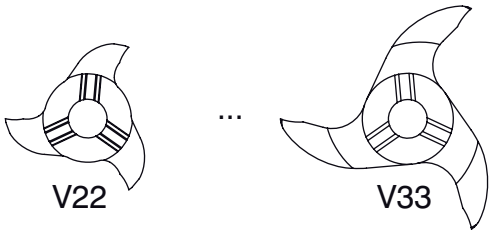
simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

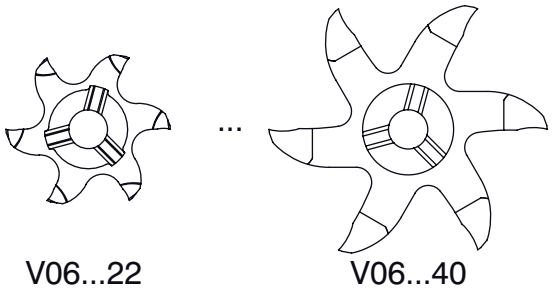
+ Système de tige de fraise et de plaquette de fraisage en carbure amovible
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Pour trous entre Ø 22,0 et Ø 40,0 mm
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

+ Plaquettes de fraisage à trois et six arêtes de différentes tailles entre Ø 22,0 mm et Ø 40,0 mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 mm and Ø 40,0 mm



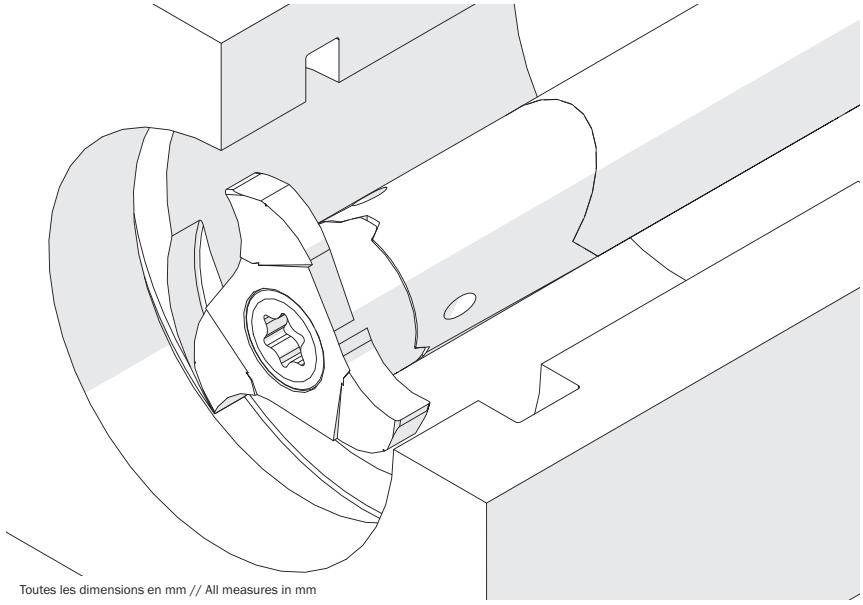


+ Système d'outils largement répandu
Wide-spread tool system

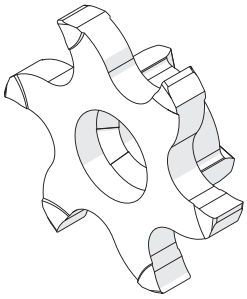


A partir de la page // As of page
461 Aperçu de la demande
Application overview
555 Tous les outils
All tools

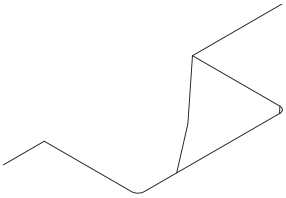
Fraisage général de rainures
General Groove Milling



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



Également disponible avec 6 arêtes de coupe.
Also available with 6 cutting edges.



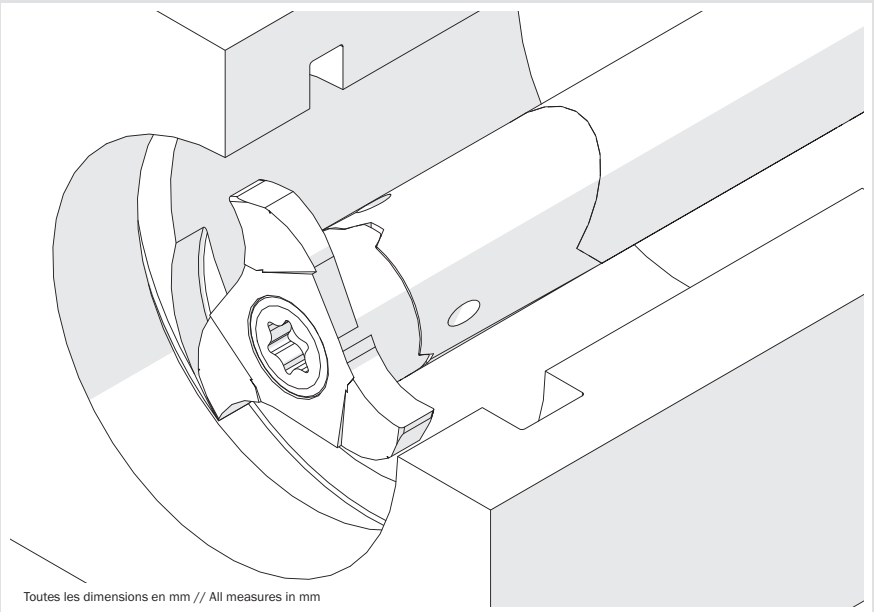
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P10.0100.01 G	10,0	1,0	3	493
P10.0150.02 G	10,0	1,5	3	493
P10.0157.00 G	10,0	1,575	3	493
P10.0200.02 G	10,0	2,0	3	493
P10.0250.02 G	10,0	2,5	3	493
P12.0150.02 G	12,0	1,5	3	494
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	6	495
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	6	496
P12.0157.02 G	12,0	1,575	3	494
P12.0200.02 G	12,0	2,0	3	494
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	6	495
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	6	496
P12.0239.02 G	12,0	2,388	3	494
P12.0250.02 G	12,0	2,5	3	494
P12.0300.02 G	12,0	3,0	3	494
S14.0100.01 G	14,0	1,0	3	513
S14.0100.00 G	14,0	1,04	3	513
S14.0117.00 G	14,0	1,168	3	513
S14.0142.00 G	14,0	1,422	3	513
S14.0150.02 G	14,0	1,5	3	513
S14.0157.02 G	14,0	1,575	3	513
S14.0200.02 G	14,0	2,0	3	513
S14.0239.02 G	14,0	2,388	3	513
S14.0250.02 G	14,0	2,5	3	513
S16.0117.00 G	16,0	1,168	3	514
S16.0142.00 G	16,0	1,422	3	514
S16.0150.02 G	16,0	1,5	3	514
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	6	515
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	6	517
S16.0157.02 G	16,0	1,575	3	514
S16.0200.02 G	16,0	2,0	3	514
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	6	515
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	6	517
S16.0239.02 G	16,0	2,388	3	514
S16.0250.02 G	16,0	2,5	3	514
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	6	515
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	6	517
S16.0318.02 G	16,0	3,175	3	514
U18.0117.00 G	18,0	1,168	3	539
U18.0142.00 G	18,0	1,422	3	539
U18.0150.02 G	18,0	1,5	3	539

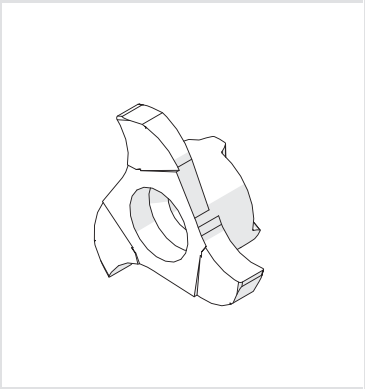
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	6	537
U18.0157.02 G	18,0	1,549	3	539
U18.0200.02 G	18,0	2,0	3	539
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	6	537
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	6	541
U18.0239.02 G	18,0	2,388	3	539
U18.0250.02 G	18,0	2,5	3	539
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	6	537
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	6	541
U18.0300.02 G	18,0	3,0	3	539
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	6	537
U06.0300.020.18 GY	18,0	3,0	6	541
U18.0318.02 G	18,0	3,175	3	539
U18.0400.02 G	18,0	4,0	3	539
U20.0150.02 G	20,0	1,5	3	540
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	6	538
U20.0200.02 G	20,0	2,0	3	540
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	6	538
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	6	542
U20.0250.02 G	20,0	2,5	3	540
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	6	538
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	6	542
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	6	538
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	6	542
V22.0100.01 G	22,0	1,0	3	568
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	6	567
V06.0117.010.22 G	22,0	1,168	6	567
V22.0150.02 G	22,0	1,5	3	568
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	6	567
V22.0157.02 G	22,0	1,575	3	568
V06.0157.010.22 G	22,0	1,575	6	567
V22.0200.02 G	22,0	2,0	3	568
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	6	567
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	6	569
V22.0239.02 G	22,0	2,388	3	568
V06.0238.020.22 G	22,0	2,388	6	567
V22.0250.02 G	22,0	2,5	3	568
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	6	567
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	6	569
V22.0300.02 G	22,0	3,0	3	568
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	6	567

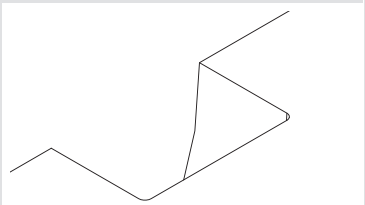
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	6	569
V22.0318.02 G	22,0	3,175	3	568
V22.0318.04 G	22,0	3,175	3	568
V06.0318.020.22 G	22,0	3,175	6	567
V22.0350.02 G	22,0	3,5	3	568
V22.0356.02 G	22,0	3,556	3	568
V22.0400.02 G	22,0	4,0	3	568
V22.0400.04 G	22,0	4,0	3	568
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	6	567
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	6	569
V22.0437.02 G	22,0	4,369	3	568
V22.0437.04 G	22,0	4,369	3	568
V22.0475.02 G	22,0	4,75	3	568
V22.0500.02 G	22,0	5,0	3	568
V22.0635.02 G	22,0	6,35	3	568
V25.0200.02 G	25,0	2,0	3	586
V25.0239.02 G	25,0	2,388	3	586
V25.0250.02 G	25,0	2,5	3	586
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	6	570
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,76	6	570
V25.0300.02 G	25,0	3,0	3	586
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	6	570
V25.0318.02 G	25,0	3,175	3	586
V25.0350.02 G	25,0	3,5	3	586
V25.0400.02 G	25,0	4,0	3	586
V06.0400.020.25 GY	25,0	4,0	6	570
V25.0475.02 G	25,0	4,75	3	586
V25.0500.02 G	25,0	5,0	3	586
V06.0500.020.25 GY	25,0	5,0	6	570
V06.0600.020.25 GY	25,0	6,0	6	570
V06.0100.010.28 G	28,0	1,0	6	590
V06.0120.010.28 G	28,0	1,2	6	590
V28.0150.02 G	28,0	1,5	3	587
V06.0150.010.28 G	28,0	1,5	6	590
V06.0160.010.28 GY	28,0	1,71	6	570
V28.0200.02 G	28,0	2,0	3	587
V06.0200.020.28 G	28,0	2,0	6	590
V06.0200.020.28 GY	28,0	2,0	6	570
V28.0250.02 G	28,0	2,5	3	587
V06.0250.020.28 G	28,0	2,5	6	590
V06.0250.020.28 GY	28,0	2,5	6	570

Outils standards // Standard Tools

Fraisage général de rainures dans les alliages légers
General Groove Milling in light alloys



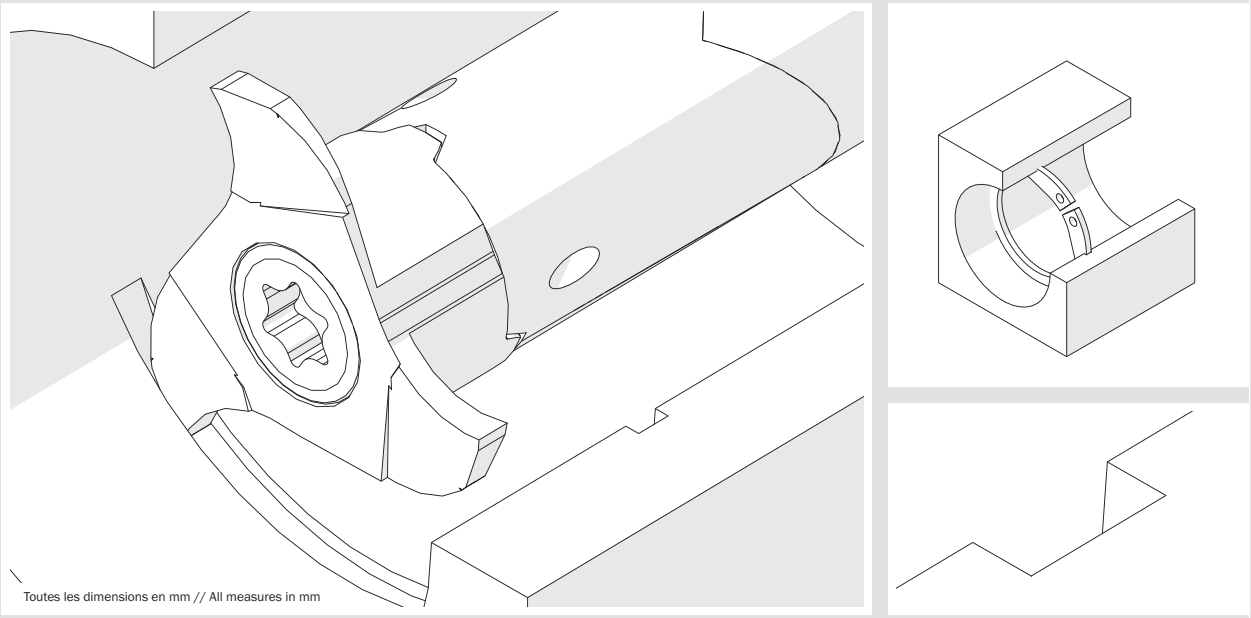




Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P12.0150.42 C	12,0	1,5	3	497
P12.0200.42 C	12,0	2,0	3	497
P12.0250.42 C	12,0	2,5	3	497
S16.0100.40 C	16,0	1,04	3	518
S16.0200.42 C	16,0	2,0	3	518
S16.0250.42 C	16,0	2,5	3	518
U18.0150.42 C	18,0	1,5	3	543
U18.0200.42 C	18,0	2,0	3	543
U18.0250.42 C	18,0	2,5	3	543
U18.0300.42 C	18,0	3,0	3	543
V22.0150.42 C	22,0	1,5	3	573
V22.0200.42 C	22,0	2,0	3	573
V22.0250.42 C	22,0	2,5	3	573
V22.0300.42 C	22,0	3,0	3	573
V22.0400.42 C	22,0	4,0	3	573
V28.0200.42 C	28,0	2,0	3	592
V28.0250.42 C	28,0	2,5	3	592
V28.0300.42 C	28,0	3,0	3	592
V28.0350.42 C	28,0	3,5	3	592
V28.0400.42 C	28,0	4,0	3	592
V32.0200.42 C	32,0	2,0	3	596
V32.0250.42 C	32,0	2,5	3	596
V32.0300.42 C	32,0	3,0	3	596
V32.0600.42 C	32,0	6,0	3	596
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	3	597
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	3	597
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	3	597
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	3	597
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	3	597
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	3	597
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	3	597
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	3	597
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	3	597
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	3	597
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	3	597

Fraisage de rainures de circlips, anneau, intérieur
Circlip Ring Groove Milling, internal



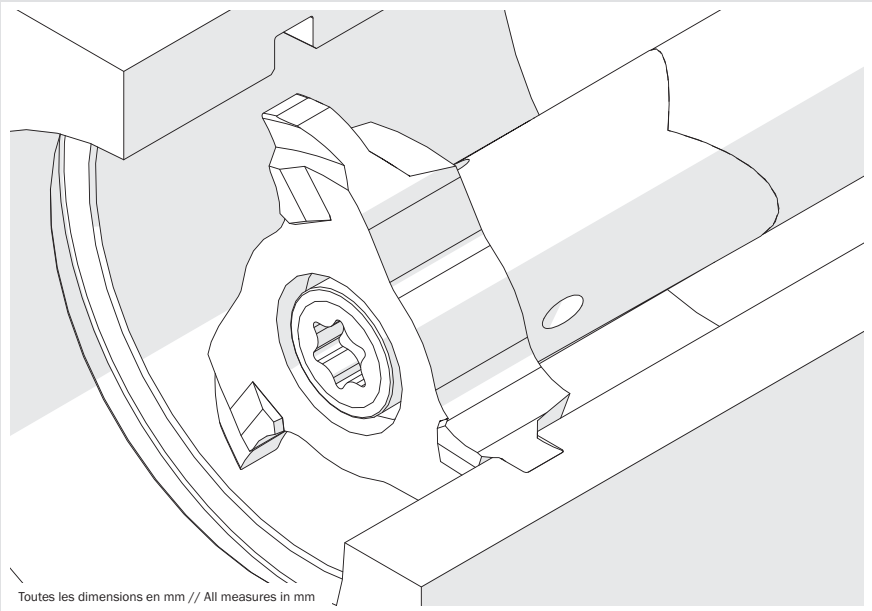
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

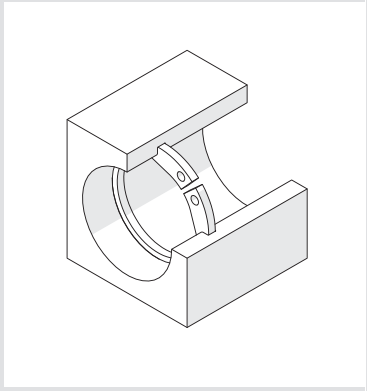
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	3	490
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	3	490
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	3	490
P10.0100.00 G	10,0	1,0	3	490
P10.0110.00 G	10,0	1,1	3	490
P10.0130.01 G	10,0	1,3	3	490
P10.0160.01 G	10,0	1,6	3	490
P12.0110.00 G	12,0	1,1	3	491
P12.0110.40 C	12,0	1,1	3	492
P12.0130.01 G	12,0	1,3	3	491
P12.0130.41 C	12,0	1,3	3	492
P12.0160.01 G	12,0	1,6	3	491
P12.0160.41 C	12,0	1,6	3	492
S16.0160.01 G	16,0	1,6	3	516
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	3	535
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	3	535
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	3	535
U18.0110.00 G	18,0	1,1	3	535
U18.0110.40 C	18,0	1,1	3	536
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	6	534
U18.0130.01 G	18,0	1,3	3	535
U18.0130.41 C	18,0	1,3	3	536
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	6	534
U18.0160.01 G	18,0	1,6	3	535
U18.0160.41 C	18,0	1,6	3	536
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	6	534
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	3	565
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	3	565
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	3	565
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	3	565
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	3	565
V22.0130.01 G	22,0	1,3	3	565
V22.0130.41 C	22,0	1,3	3	566
V22.0160.01 G	22,0	1,6	3	565
V22.0160.41 C	22,0	1,6	3	566
V22.0185.02 G	22,0	1,85	3	565
V22.0185.42 C	22,0	1,85	3	566
V22.0215.02 G	22,0	2,15	3	565
V22.0215.42 C	22,0	2,15	3	566
V22.0265.02 G	22,0	2,65	3	565
V22.0265.42 C	22,0	2,65	3	566

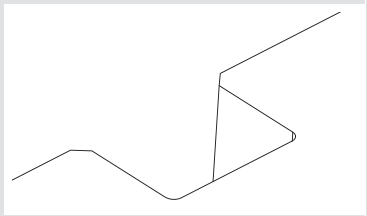
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	565
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	566
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	565
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	566
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	565
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	565
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	566

Outils standards // Standard Tools

Fraisage de rainures de circlips anneau avec chanfreinage
Circlip Ring Groove Milling with chamfering



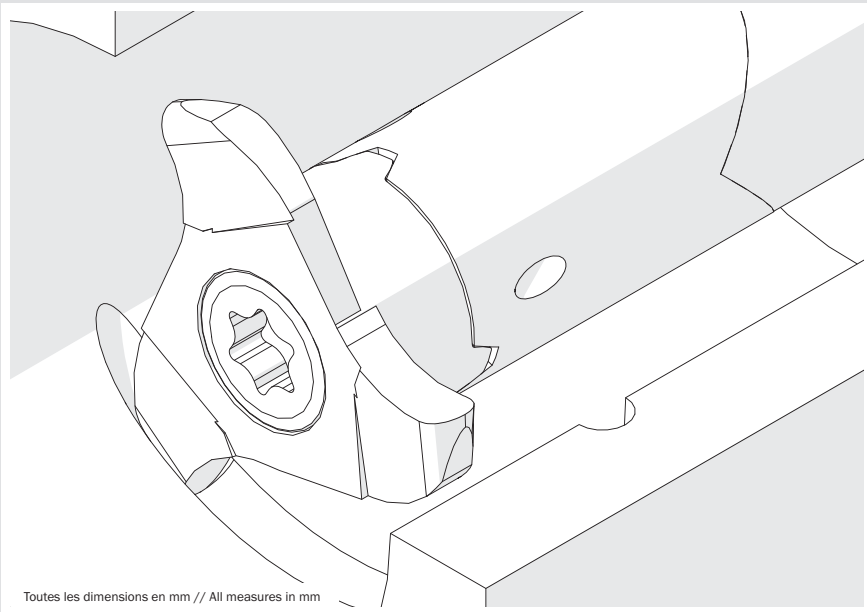


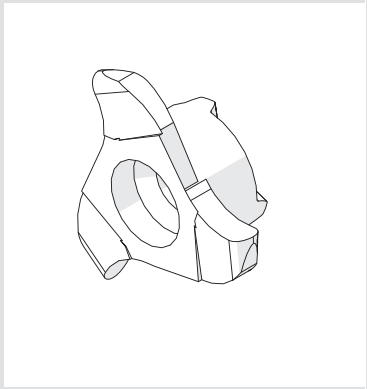


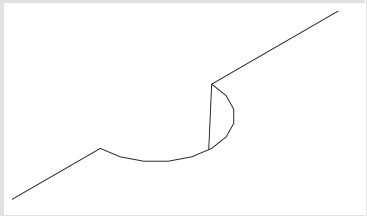
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) Ødmin (min. bore)	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	3	572
V22.1307.30 F	22,0	1,3	3	572
V22.1308.30 F	22,0	1,3	3	572
V22.1609.35 F	22,0	1,6	3	572
V22.1610.35 F	22,0	1,6	3	572
V22.1812.35 F	22,0	1,85	3	572
V22.2215.35 F	22,0	2,15	3	572
V22.2616.45 F	22,0	2,65	3	572
V22.2617.45 F	22,0	2,65	3	572
V22.3118.45 F	22,0	3,15	3	572
V22.4120.55 F	22,0	4,15	3	572
V22.4125.55 F	22,0	4,15	3	572

Fraisage de rainures À Rayon Complet
Full Radius Groove Milling





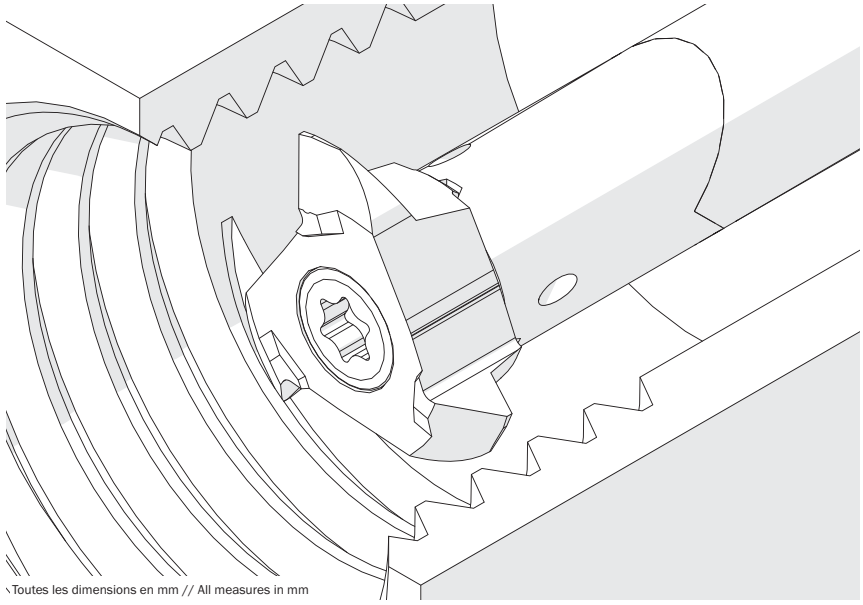


Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

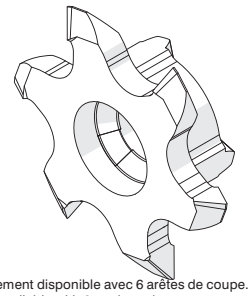
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	R	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P12.0005.10 V	12,0	0,5	3	498
P12.0007.15 V	12,0	0,75	3	498
P12.0031.62 V	12,0	0,787	3	498
P12.0010.20 V	12,0	1,0	3	498
P12.0011.22 V	12,0	1,1	3	498
P12.0047.94 V	12,0	1,194	3	498
P12.0015.30 V	12,0	1,5	3	498
S16.0011.22 V	16,0	1,1	3	519
U18.0010.20 V	18,0	1,0	3	544
U18.0011.22 V	18,0	1,1	3	544
U18.0012.24 V	18,0	1,19	3	544
U18.0015.30 V	18,0	1,5	3	544
V22.0005.10 V	22,0	0,5	3	574
V22.0008.16 V	22,0	0,8	3	574
V22.0010.20 V	22,0	1,0	3	574
V22.0012.24 V	22,0	1,2	3	574
V22.0014.28 V	22,0	1,4	3	574
V22.0015.30 V	22,0	1,5	3	574
V22.0062.12 V	22,0	1,588	3	574
V22.0020.40 V	22,0	2,0	3	574
V22.0022.44 V	22,0	2,2	3	574
V22.0024.48 V	22,0	2,381	3	574
V22.0025.50 V	22,0	2,5	3	574
V22.0032.64 V	22,0	3,2	3	574
V25.0016.318 V	25,0	1,588	3	574
V28.0016.318 V	28,0	1,588	3	574
V28.0032.635 V	28,0	3,175	3	574

Outils standards // Standard Tools

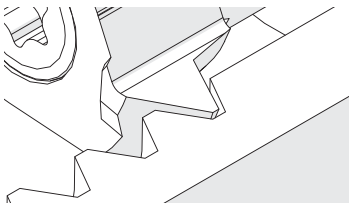
Fraisage A Fileter, filetage ISO métrique, profil partiel
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



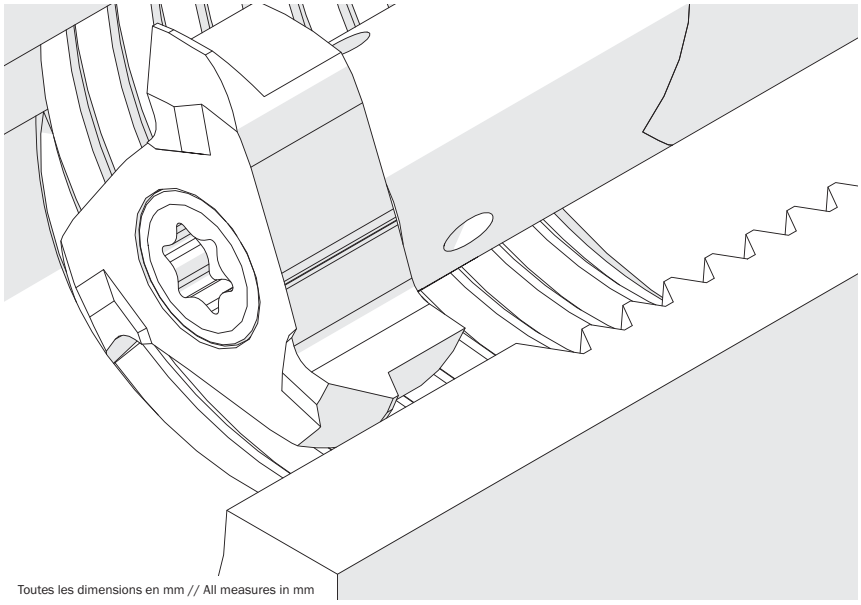
Egalement disponible avec 6 arêtes de coupe.
Also available with 6 cutting edges.



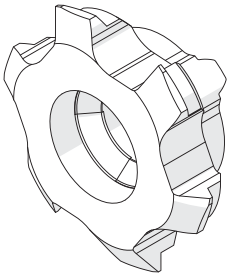
Numéro d´article Part number	À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Voir page See Page
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	499
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	500
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	499
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	499
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	500
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	520
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	520
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	499
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	500
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	499
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	500
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	521
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	521
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	520
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	520
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	521
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	548
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	547
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	548
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	548
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	521
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	548
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	548
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	4,0	547
U18.2535.01 M	M24	2,0	4,0	548
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	548
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	548
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	577
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	578
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	578
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	578
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	577
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	578
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	578
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	578
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	578
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	594
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	593
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	594
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	593
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	594

Numéro d´article Part number	À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Voir page See Page
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	594

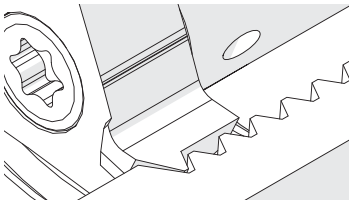
Fraisage A Fileter, filetage ISO métrique, profil complet
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



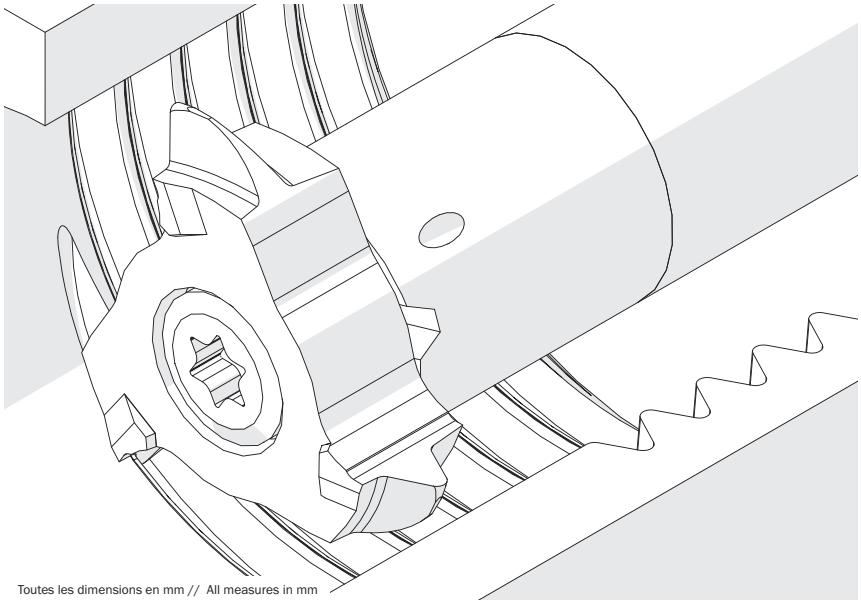
Egalement disponible avec 6 arêtes de coupe.
Also available with 6 cutting edges.



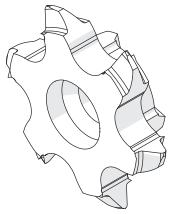
Numéro d´article Part number	À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P10.0407.02 M	M14	0,75	3	501
P10.0510.02 M	M14	1,0	3	501
P10.0815.02 M	M14	1,5	3	501
S14.0510.02 M	M16	1,0	3	522
P10.0917.02 M	M16	1,75	3	501
P10.1020.02 M	M16	2,0	3	501
S14.0815.02 M	M18	1,5	3	522
P10.1325.02 M	M18	2,5	3	501
S14.0917.02 M	M20	1,75	3	522
S14.1020.02 M	M20	2,0	3	522
U18.0815.02 M	M22	1,5	3	546
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	6	545
S14.1325.02 M	M22	2,5	3	522
S14.1630.02 M	M22	3,0	3	522
U18.0917.02 M	M24	1,75	3	546
V22.0815.02 M	M27	1,5	3	576
V06.0815.02.22 M	M27	1,5	6	575
U18.1020.02 M	M27	2,0	3	546
U06.1020.02.18 M	M27	2,0	6	545
U18.1325.02 M	M27	2,5	3	546
U18.1630.02 M	M27	3,0	3	546
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	6	545
V22.0917.02 M	M30	1,75	3	576
V06.0917.02.22 M	M30	1,75	6	575
V22.1020.02 M	M30	2,0	3	576
V06.1020.02.22 M	M30	2,0	6	575
U18.1835.02 M	M30	3,5	3	546
U06.1835.02.18 M	M30	3,5	6	545
V22.1630.02 M	M33	3,0	3	576
V06.1630.02.22 M	M33	3,0	6	575
V22.1835.02 M	M33	3,5	3	576
V22.2140.02 M	M36	4,0	3	576
V06.2140.02.22 M	M36	4,0	6	575
V22.2445.02 M	M36	4,5	3	576

Outils standards // Standard Tools

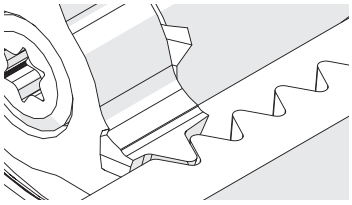
Whitworth Thread, profil complet
Whitworth Thread, full profile



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



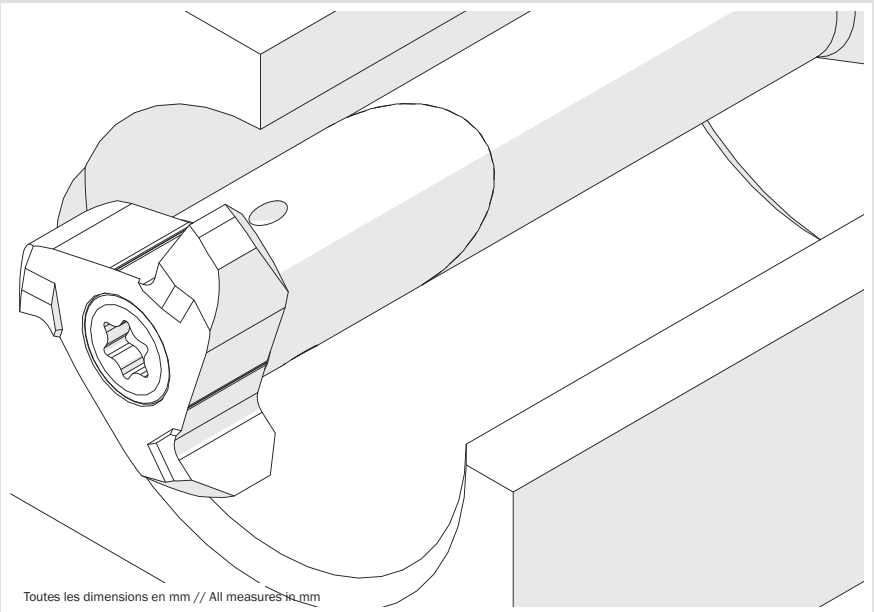
Egalement disponible avec 6 arêtes de coupe.
Also available with 6 cutting edges.



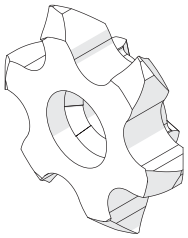
Numéro d´article Part number	Pas/Inch Threads/Inch	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P12.1423.11 M	11	3	503
S16.1423.11 M	11	3	524
U18.BS11.02 M	11	3	551
V22.5511.02 M	11	3	581
S06.1423.11.14 M	11	6	523
V06.5511.02.22 M	11	6	580
P12.1118.14 M	14	3	503
S16.1118.14 M	14	3	524
U18.BS14.02 M	14	3	551
S06.1118.14.14 M	14	6	523
P10.0813.19 M	19	3	503
P12.0813.19 M	19	3	503
U18.BS19.02 M	19	3	551
V22.5506.02 M	6	3	581
V06.5506.02.22 M	6	6	580
V22.5508.02 M	8	3	581
V06.5508.02.22 M	8	6	580

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

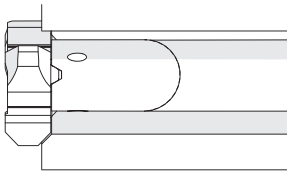
Chanfreinage
Chamfering



Toutes les dimensions en mm // All measures in mm



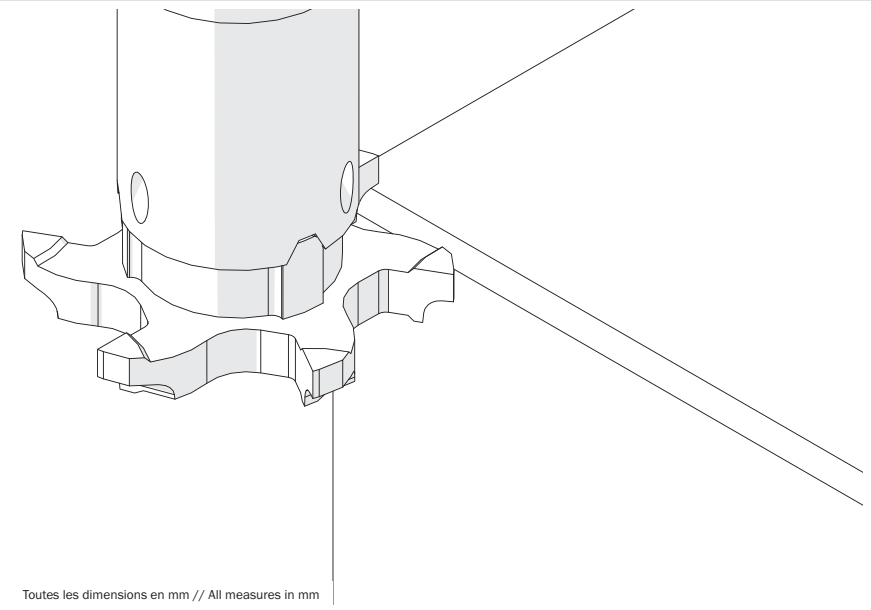
Egalement disponible avec 6 arêtes de coupe.
Also available with 6 cutting edges.

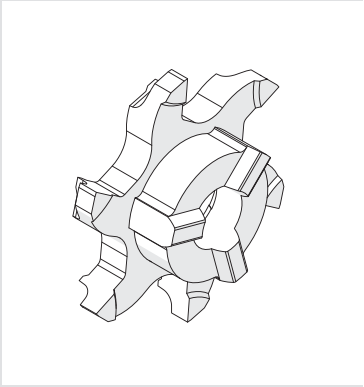


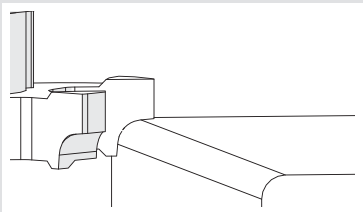
Numéro d´article Part number	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
P09.4545.02 F	9,6	3	505
P10.4545.35 F	10,0	3	505
P06.1515.02.10 F	10,0	6	504
P06.2020.02.10 F	10,0	6	504
P06.3030.02.10 F	10,0	6	504
P06.4545.02.10 F	10,0	6	504
P12.4545.35 F	12,0	3	505
S06.1515.02.14 F	14,0	6	525
S06.2020.02.14 F	14,0	6	525
S06.3030.02.14 F	14,0	6	525
S06.4545.02.14 F	14,0	6	525
U15.4545.58 F	15,0	3	552
U06.4545.050.15 F	15,0	6	553
S16.4545.02 F	16,0	3	526
S16.4545.45 F	16,0	3	526
U18.4545.20 F	18,0	3	552
U18.4545.58 F	18,0	3	552
U06.3030.020.18 F	18,0	6	553
U06.4545.020.18 F	18,0	6	553
V22.4545.58 F	22,0	3	582
V22.4545.94 F	22,0	3	582
V06.4545.020.22 F	22,0	6	583
V06.4545.020.28 F	28,0	6	583

Outils standards // Standard Tools

Arrondissement d'angle (ébavurage)
Corner Rounding (Deburing)



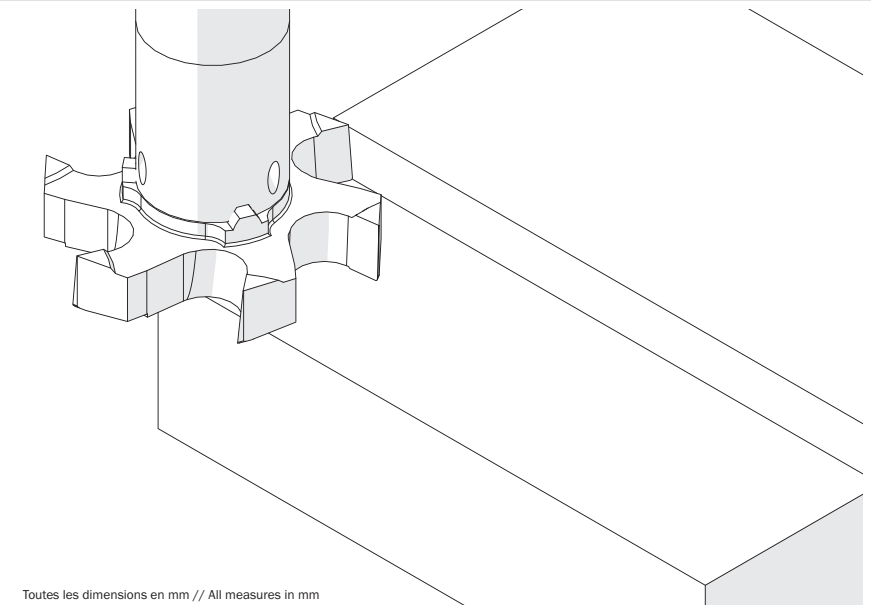




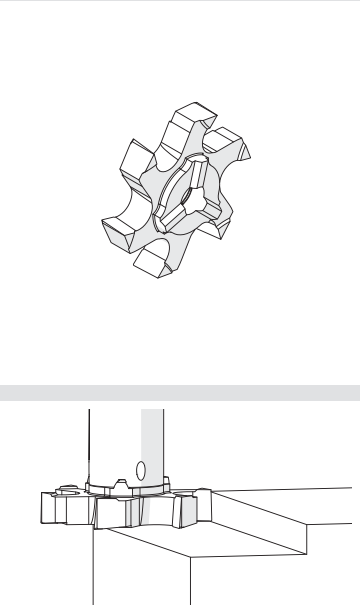
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	R	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
V06.R020.22 F	0,2	6	584
V06.R050.22 F	0,5	6	584
V06.R060.22 F	0,6	6	584
V06.R080.22 F	0,8	6	584
V06.R100.22 F	1,0	6	584
V06.R125.22 F	1,25	6	584
V06.R150.22 F	1,5	6	584
V06.R200.22 F	2,0	6	584
V06.R225.22 F	2,25	6	584
V06.R250.22 F	2,5	6	584
V06.R300.22 F	3,0	6	584

Fraisage f rontal
Face Milling



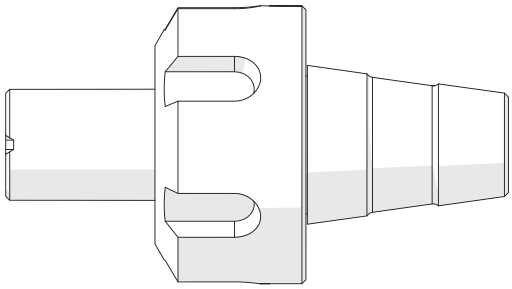
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

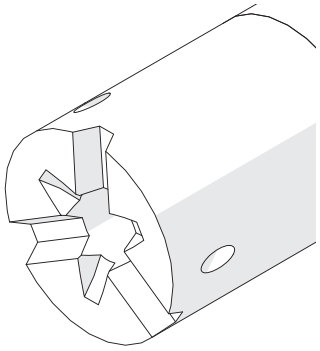


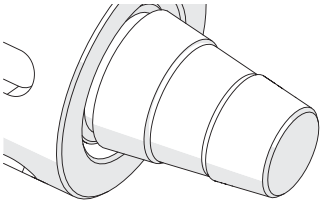
Numéro d´article Part number	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Voir page See Page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	6	554
U06.ST40.020.18 Y	17,7	6	554
V06.PL50.020.20 Y	19,7	6	585
V06.ST40.020.22 Y	21,7	6	585
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	585

Outils standards // Standard Tools

Queue de fraise, pour mandrins à pinces (DIN 6499)
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



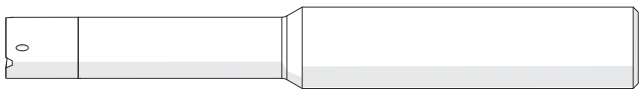


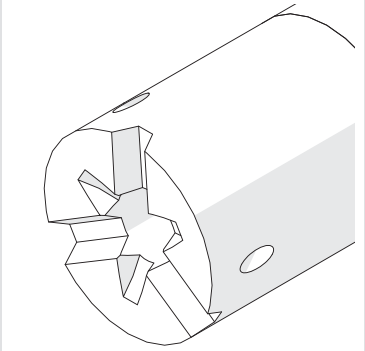


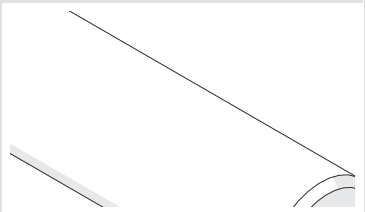
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	Pour mandrin à pince For collet chuck	Voir page See Page
P10.ER11.06.16	ER11	489
P10.ER11.06.16.B	ER11	489
S14.ER11.08.16	ER11	512
S14.ER11.08.16.B	ER11	512
U18.ER11.09.22	ER11	533
U18.ER11.09.22.B	ER11	533
S14.ER16.08.22	ER16	512
S14.ER16.08.22.B	ER16	512
S14.ER16.08.22.C	ER16	512
U18.ER16.09.22	ER16	533
U18.ER16.09.22.B	ER16	533
U18.ER16.09.22.C	ER16	533
V22.ER16.12.30	ER16	563
V22.ER16.12.30.B	ER16	563
V22.ER16.12.30.C	ER16	563
S14.ER20.08.22	ER20	512
S14.ER20.08.22.B	ER20	512
U18.ER20.09.22	ER20	533
U18.ER20.09.22.B	ER20	533
V22.ER20.12.30	ER20	563
V22.ER20.12.30.B	ER20	563
V28.ER20.14.35	ER20	563
V28.ER20.14.35.B	ER20	563
U18.ER25.09.22	ER25	533
U18.ER25.09.22.B	ER25	533
V22.ER25.12.30	ER25	563
V22.ER25.12.30.B	ER25	563
V22.ER25.14.19	ER25	563
V22.ER25.14.19.B	ER25	563
V28.ER25.14.35	ER25	563
V28.ER25.14.35.B	ER25	563
V22.ER32.12.30	ER32	563
V22.ER32.14.19	ER32	563
V28.ER32.14.35	ER32	563

Queue De Fraise En Carbure Monobloc, Cylindrique (DIN 6535 HA)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)







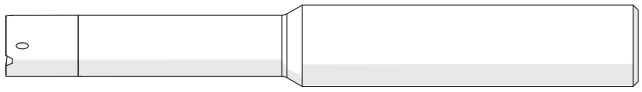
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

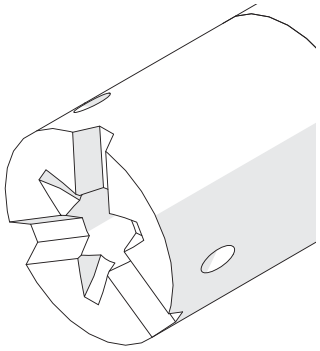
Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
P10.1206.21 A HM	12,0	485
P10.1206.30 A HM	12,0	485
P10.1206.42 A HM	12,0	485
P10.1207.30 A HM	12,0	485
S14.1208.29 A HM	12,0	508
S14.1208.42 A HM	12,0	508
S14.1208.56 A HM	12,0	508
S14.1209.42 A HM	12,0	508
U18.1209.32 A HM	12,0	529
U18.1209.45 A HM	12,0	529
U18.1209.64 A HM	12,0	529
V22.1212.42 A HM	12,0	556
V22.1212.60 A HM	12,0	556
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	485
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	485
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	485
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	485
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	508
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	508
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	508
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	508
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	529
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	529
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	529
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	557
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	557
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	485
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	508
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	529
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	529
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	529
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	557

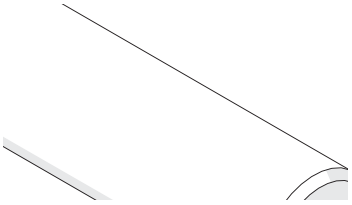
Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
P10.1607.25 A HM	16,0	485
S14.1609.33 A HM	16,0	508
U18.1609.25 A HM	16,0	529
U18.1609.32 A HM	16,0	529
U18.1609.45 A HM	16,0	529
U18.1609.64 A HM	16,0	529
U18.1613.64 A HM	16,0	529
U18.1613.66 A HM	16,0	529
V22.1611.30 A HM	16,0	556
V22.1612.42 A HM	16,0	556
V22.1612.60 A HM	16,0	556
V22.1612.85 A HM	16,0	556
V28.1614.42 A HM	16,0	556
V28.1614.60 A HM	16,0	556
V28.1614.85 A HM	16,0	556
V33.1609.33 A HM	16,0	556
V22.2016.45 A HM	20,0	556
V22.2016.65 A HM	20,0	556
V28.2013.35 A HM	20,0	556
V28.2014.85 A HM	20,0	556

Outils standards // Standard Tools

Queue De Fraise En Acier, Cylindrique (DIN 1835 A)
Steel Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)



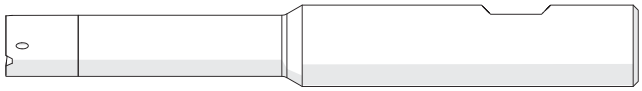


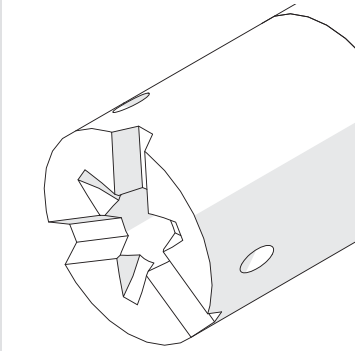


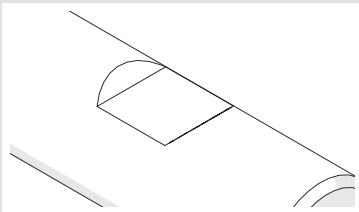
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
P10.1006.15 A ST	10,0	486
S14.1008.17 A ST	10,0	509
U18.1009.17 A ST	10,0	530
V22.1011.10 A ST	10,0	558
U18.1209.18 A ST	12,0	530
S14.1308.25 A ST	13,0	509
U18.1309.25 A ST	13,0	530
V22.1311.25 A ST	13,0	558
V28.1314.10 A ST	13,0	558
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	486
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	509
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	530
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	558
P10.1606.12 A ST	16,0	486
S14.1608.16 A ST	16,0	509
U18.1609.18 A ST	16,0	530
V22.1612.24 A ST	16,0	558
V28.0.750.14.35 A ST	19,05	558
V28.2014.35 A ST	20,0	558

Queue De Fraise En Carbure Monobloc, Weldon (DIN 6535 HB)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)







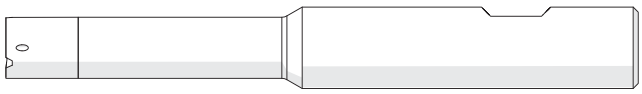
Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

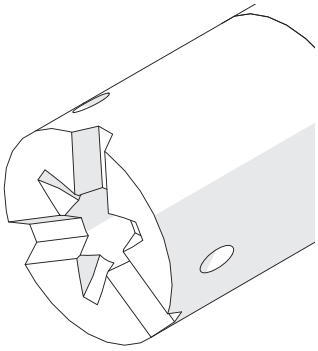
Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
P10.1206.21 B HM	12,0	487
P10.1206.30 B HM	12,0	487
P10.1206.42 B HM	12,0	487
P10.1207.30 B HM	12,0	487
S14.1208.29 B HM	12,0	510
S14.1208.42 B HM	12,0	510
S14.1208.56 B HM	12,0	510
S14.1209.42 B HM	12,0	510
U18.1209.32 B HM	12,0	531
U18.1209.45 B HM	12,0	531
U18.1209.64 B HM	12,0	531
V22.1212.42 B HM	12,0	559
V22.1212.60 B HM	12,0	559
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	487
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	487
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	487
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	487
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	510
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	510
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	510
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	510
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	531
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	531
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	531
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	560
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	560
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	487
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	510
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	531
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	531
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	531
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	560

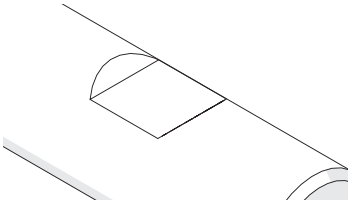
Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
V33.0.625.09.33 B HM	15,875	560
P10.1607.25 B HM	16,0	487
S14.1609.33 B HM	16,0	510
U18.1609.25 B HM	16,0	531
U18.1609.32 B HM	16,0	531
U18.1609.45 B HM	16,0	531
U18.1609.64 B HM	16,0	531
U18.1612.45 B HM	16,0	531
U18.1613.64 B HM	16,0	531
U18.1613.66 B HM	16,0	531
V22.1611.30 B HM	16,0	559
V22.1612.42 B HM	16,0	559
V22.1612.60 B HM	16,0	559
V22.1612.85 B HM	16,0	559
V28.1614.42 B HM	16,0	559
V28.1614.60 B HM	16,0	559
V28.1614.85 B HM	16,0	559
V33.1609.33 B HM	16,0	559
V22.2016.45 B HM	20,0	559
V22.2016.65 B HM	20,0	559
V28.2013.35 B HM	20,0	559
V28.2014.85 B HM	20,0	559

Outils standards // Standard Tools

Queue De Fraise En Acier, Weldon (DIN 1835 B)
Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)







Toutes les dimensions en mm // All measures in mm

Numéro d´article Part number	ØDh6	Voir page See Page
U18.1209.18 B ST	12,0	532
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	511
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	532
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	561
V33.0.625.09.20 B ST	15,875	561
S14.1608.16 B ST	16,0	511
U18.1609.18 B ST	16,0	532
V22.1612.24 B ST	16,0	561
V33.1609.20 B ST	16,0	561
V28.2014.35 B ST	20,0	561

simmill PMX

SIMTEK milling tools type PMX



A partir de la page // As of page

461 Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Model en carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre et prise selon la norme DIN 6535 A

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 6535 HA

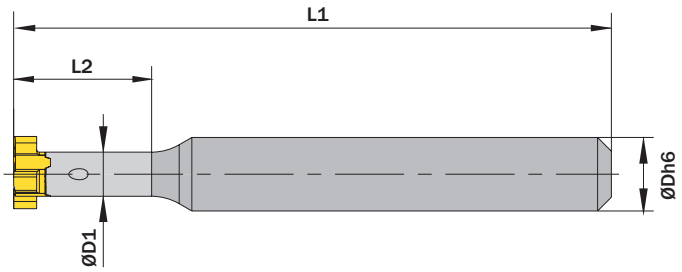
Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

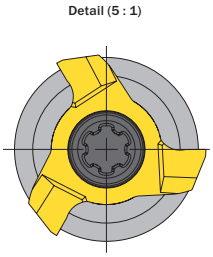
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1370**





l´image montre / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
8,0	4,8	17,0	**PM0.0805.17 A HM**	A5VX	65,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	25,0	**PM0.0805.25 A HM**	A5VZ	75,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	35,0	**PM0.0805.35 A HM**	A5V1	85,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM0.0805.35 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier averc prise selon la norme DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 1835 A

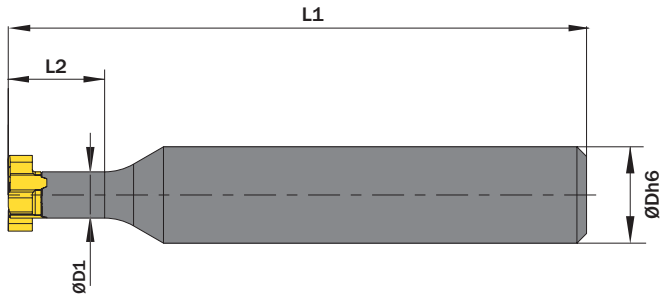
Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

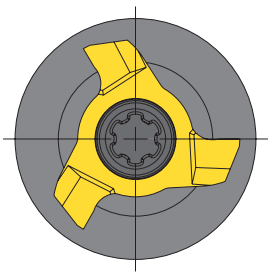
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1372**



Detail (5:1)



l´image montre / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
10,0	4,8	10,0	**PM0.1005.10 A ST**	A5VV	60,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM0.1005.10 A ST**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 7,0 mm. Adapté à tous les matériaux.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

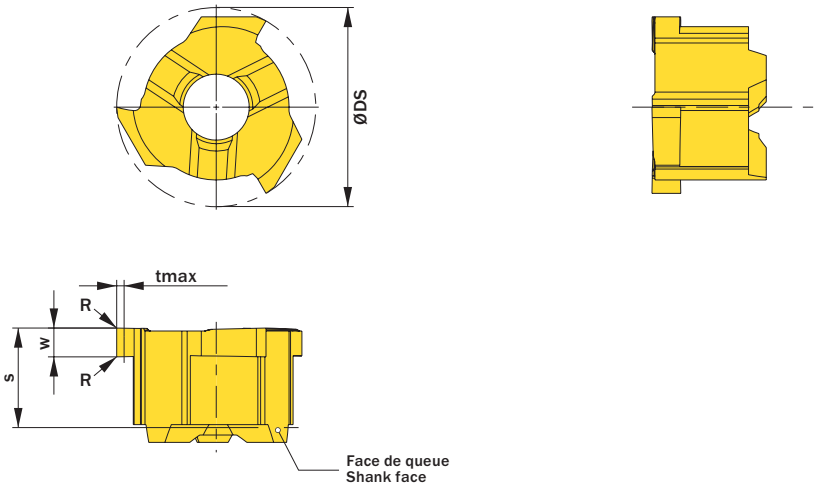
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
478, 479

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H01 (Page 646)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1387**



l´image montre / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w -0,02	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	tmax	S	ØDS	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
0,97	0,9	-	7,0	**PM7.0090.00 G**	A63X	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new
1,07	1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 G**	A63Z	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new
1,24	1,1	-	7,0	**PM7.0110.00 G**	A631	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM7.0110.00 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Gorges de Rainures et Tronçonnage

Fraisage de gorges de rainures et tronçonnage, à partir du 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

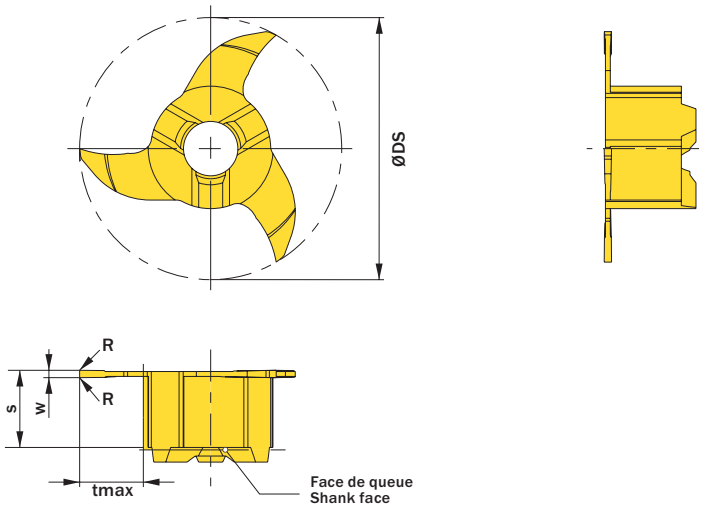
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
478, 479

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H01 (Page 646)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1388**



l´image montre / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,5	-	7,0	**PM7.0050.00 S**	A633	X800 GT42	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8	new
1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 S**	A635	X800 GT42	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,3	-	8,0	**PM8.0030.00 S**	A637	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,4	-	8,0	**PM8.0040.00 S**	A639	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,5	-	8,0	**PM8.0050.00 S**	A64B	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,6	-	8,0	**PM8.0060.00 S**	A64D	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,7	-	8,0	**PM8.0070.00 S**	A64F	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,8	-	8,0	**PM8.0080.00 S**	A64H	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,9	-	8,0	**PM8.0090.00 S**	A64K	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
1,0	-	8,0	**PM8.0100.00 S**	A64N	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
1,0	-	9,0	**PM9.0100.00 S**	A64Q	X800 GT42	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8	new
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,3	-	11,0	**PM9.0030.00.11 S**	A64T	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new
0,4	-	11,0	**PM9.0040.00.11 S**	A64V	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new
0,5	-	11,0	**PM9.0050.00.11 S**	A64X	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM8.0070.00 S X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Conçus comme outils multigammes. Les pas (à partir de) est conforme à la norme. Le pas (jusqu´à).

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

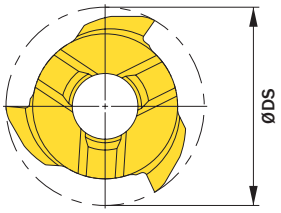
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

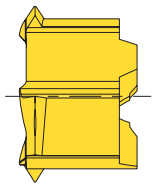
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
478, 479

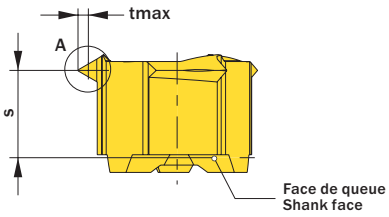
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)

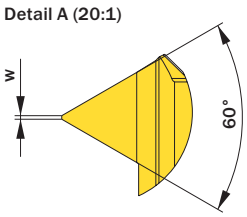
SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1389**









l´image montre / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativ as of nominal diameter	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w +0,02	tmax	ØDS	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm			
M10	7,9	0,4	0,5	**PM7.MT.0405.01 M**	A64Z	X800 GT42	3,15	2,95	0,03	0,35	6,7	3	PM04.8	new
M10	9,5	0,5	1,0	**PM8.MT.0510.01 M**	A641	X800 GT42	3,15	2,95	0,04	0,68	7,7	3	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM8.MT.0510.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Fraise à tourbillonner à partir du 7,0 mm, filetage métrique ISO, profil complet.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile. For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

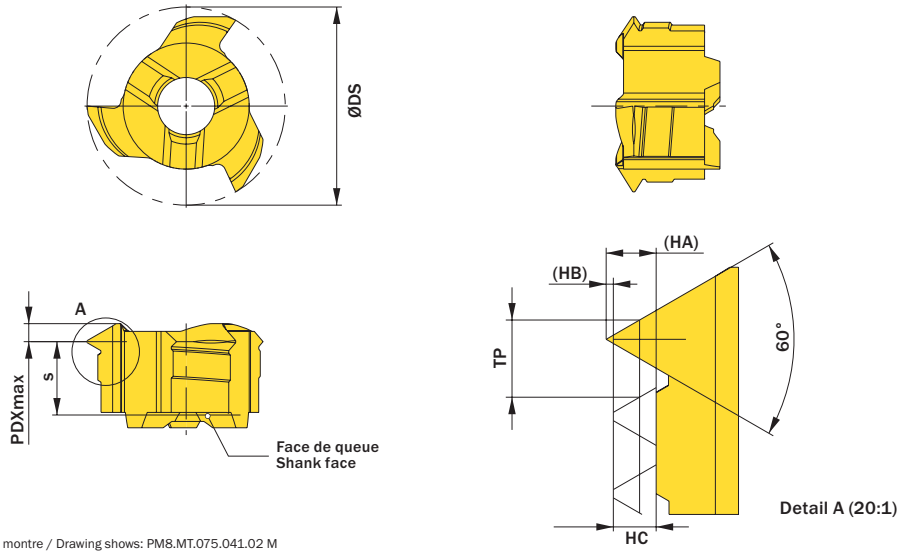
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
478, 479

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H06 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1390**



l´image montre / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativ as of nominal diameter	HA	HB	HC	Pas TP Passo TP	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm		
M8	7,5	0,26	0,04	0,22	0,4	**PM7.MT.040.022.02 M**	A643	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8	new
M8	7,5	0,29	0,05	0,24	0,45	**PM7.MT.045.024.02 M**	A645	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8	new
M8	7,6	0,32	0,05	0,27	0,5	**PM7.MT.050.027.02 M**	A647	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,85	PM04.8	new
M8	7,7	0,39	0,06	0,32	0,6	**PM7.MT.060.032.02 M**	A649	X800 GT42	3	0,65	6,7	2,8	PM04.8	new
M8	7,8	0,45	0,08	0,38	0,7	**PM7.MT.070.038.02 M**	A65B	X800 GT42	3	0,65	6,7	2,75	PM04.8	new
M10	8,9	0,49	0,08	0,41	0,75	**PM8.MT.075.041.02 M**	A65D	X800 GT42	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8	new
M10	9,0	0,52	0,09	0,43	0,8	**PM8.MT.080.043.02 M**	A65F	X800 GT42	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8	new
M10	9,5	0,65	0,11	0,54	1,0	**PM8.MT.100.054.02 M**	A65H	X800 GT42	3	0,9	7,7	2,65	PM04.8	new

Exemple de commande // Order example: **PM7.MT.060.032.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

simmillPX

SIMTEK milling tools type PX



A partir de la page // As of page 461

Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 6535 HA

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

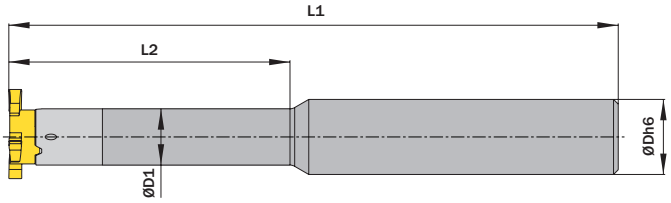
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
473

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/346**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	**P10.1206.21 A HM**	AE35	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	30,0	**P10.1206.30 A HM**	AG5A	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	42,0	**P10.1206.42 A HM**	AMEK	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	7,3	30,0	**P10.1207.30 A HM**	AHBF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	**P10.0.500.06.21 A HM**	AE25	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	6,0	30,0	**P10.0.500.06.30 A HM**	AKHS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	6,0	42,0	**P10.0.500.06.42 A HM**	AMMM	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	7,3	30,0	**P10.0.500.07.30 A HM**	APFF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	**P10.0.625.07.25 A HM**	AF2B	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	**P10.1607.25 A HM**	ADVZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	

▌Exemple de commande // Order example: **P10.1206.21 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 1835 A

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

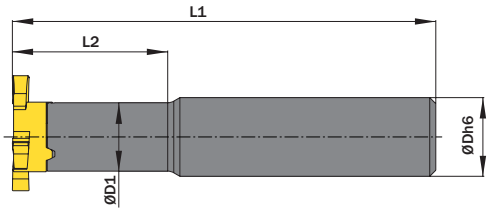
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
474

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/388**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	**P10.1006.15 A ST**	AG7K	Non / No	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	**P10.0.625.06.12 A ST**	ABXD	Oui / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	**P10.1606.12 A ST**	AE8E	Oui / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

inch

Exemple de commande // Order example: **P10.1006.15 A ST**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 6535 HB

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 6535 HB

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

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

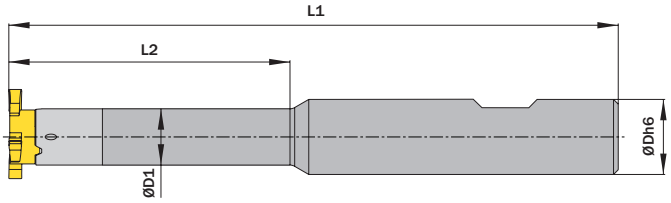
Outils similaires en page // Similar tools on page
475

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/347**

Fixation Whistle-Notch est disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	**P10.1206.21 B HM**	AKJM	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	30,0	**P10.1206.30 B HM**	AC5B	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	42,0	**P10.1206.42 B HM**	AHUG	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	7,3	30,0	**P10.1207.30 B HM**	AHJ7	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	**P10.0.500.06.21 B HM**	AFUZ	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	6,0	30,0	**P10.0.500.06.30 B HM**	AJXS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	6,0	42,0	**P10.0.500.06.42 B HM**	ABXZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	inch
12,7	7,3	30,0	**P10.0.500.07.30 B HM**	AEDG	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	**P10.0.625.07.25 B HM**	ADDD	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	**P10.1607.25 B HM**	AP0F	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3	

▌Exemple de commande // Order example: **P10.1206.30 B HM**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 1835 B

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 1835 B

Steel type with shank according to DIN 1835 B.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

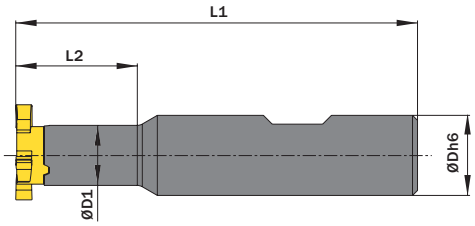
Outils similaires en page // Similar tools on page
476

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/420**

Fixation Whistle-Notch est disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
15,875	6,0	12,0	**P10.0.625.06.12 B ST**	AHØP	Oui / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
10,0	6,0	15,0	**P10.1006.15 B ST**	AGSØ	Non / No	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	15,0	**P10.1206.15 B ST**	AK28	Oui / Yes	74,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
16,0	6,0	12,0	**P10.1606.12 B ST**	AAB7	Oui / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

inch

Exemple de commande // Order example: **P10.1206.15 B ST**

Porte-Outils de Fraisage Monobloc Système Pince ER DIN 6499

Pour pince ER DIN 6499.

Milling cutter shank, for collet chucks DIN 6499

For collet chucks according to DIN6499-A.

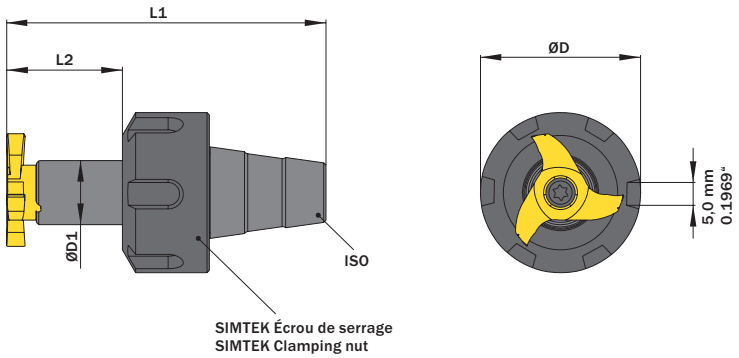
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
472

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/452**



La queue de la fraise est uniquement disponible avec l'écrou de serrage.
L'écrou de serrage est disponible comme pièce de rechange

Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Our le mandrin de serrage For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Écrou de serrage Clamping nut	Filetage Écrou de serrage Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	6,0	16,0	**P10.ER11.06.16**	AJFH	PER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	**P10.ER11.06.16.B**	AVMP	PER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0

Exemple de commande // Order example: **P10.ER11.06.16**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein.
Alésage minimum 10,0 mm.

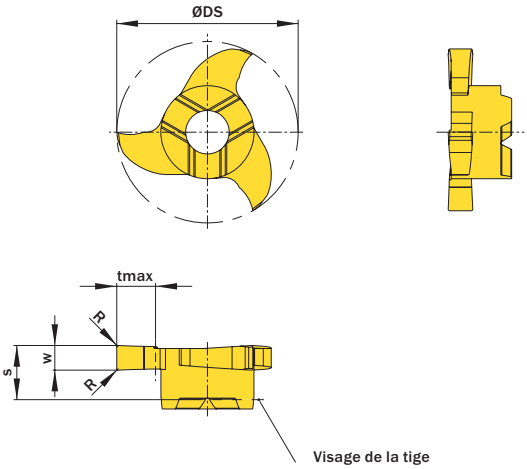
Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 10,0 mm.
For use in all materials.

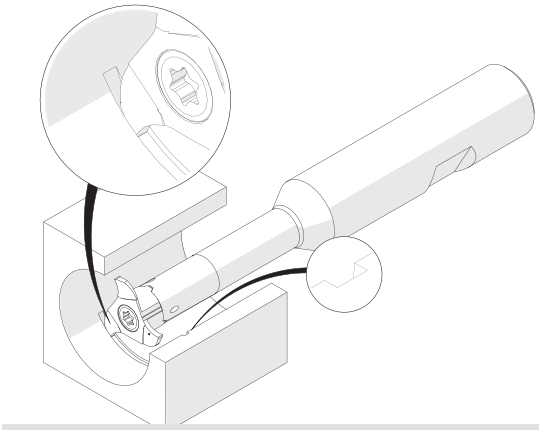
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/349**



Visage de la tige
Shank face



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	**Webcode** www.simtek.com/iwebcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode	
0,77	0,7	-	10,0	**P10.0070.00 Z**	AHB1	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	upd
0,87	0,8	-	10,0	**P10.0080.00 Z**	AKU6	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	upd
0,97	0,9	-	10,0	**P10.0090.00 Z**	AG93	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	upd
1,07	1,0	-	10,0	**P10.0100.00 G**	AA4Q	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	upd
1,24	1,1	-	10,0	**P10.0110.00 G**	AJ8Z	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	0,1	10,0	**P10.0130.01 G**	AJVP	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	upd
1,74	1,6	0,1	10,0	**P10.0160.01 G**	AGG7	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	upd

Exemple de commande // Order example: **P10.0070.00 Z X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

P10. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance //Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 12,0 mm.

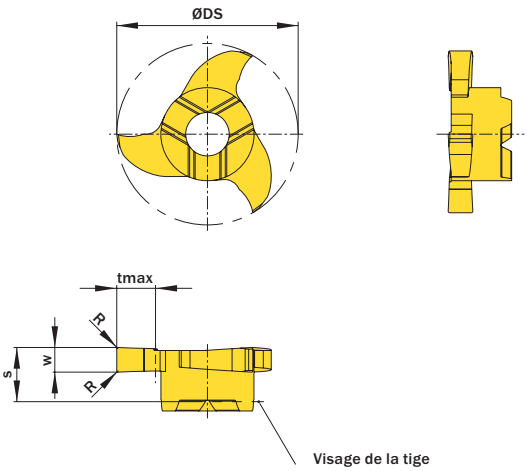
Circlip Ring Groove Milling, internal

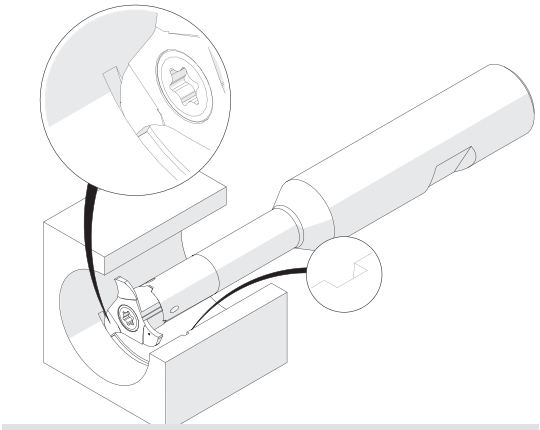
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/367**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,21	1,1	-	12,0	**P12.0110.00 G**	ACHB	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	**P12.0130.01 G**	AGB6	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	**P12.0160.01 G**	AK06	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Exemple de commande // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | P12. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip, alésage minimum 12,0 mm. Angle de coupe positif pour alliages légers.

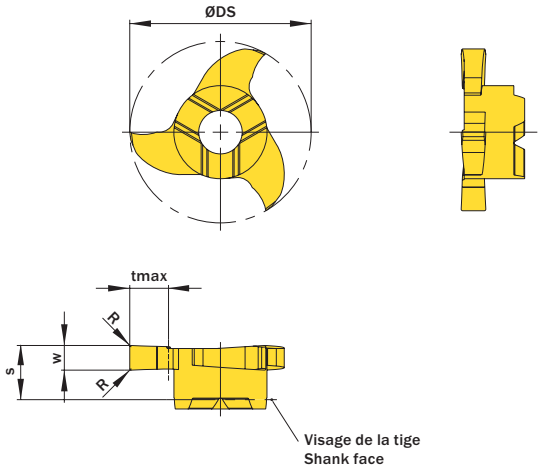
Circlip Ring Groove Milling, internal

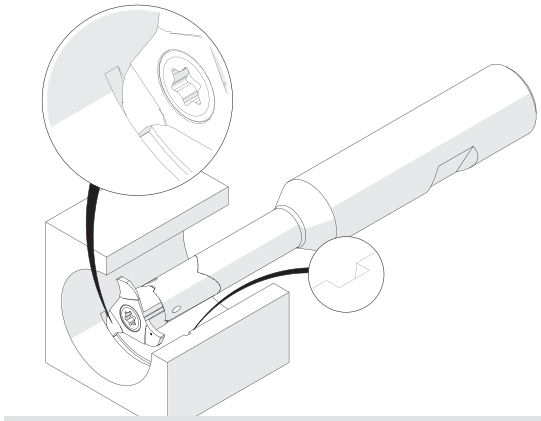
Circlip ring Groove Milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/353**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0160.41 C

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	-	12,0	**P12.0110.40 C**	AKAK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	0,1	12,0	**P12.0130.41 C**	AGC3	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,74	1,6	0,1	12,0	**P12.0160.41 C**	AGNK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd

Exemple de commande // Order example: **P12.0110.40 C GF25** (GF25 = Nuance // Grade)

simtek individual | P12. w, 1/100 mm, 4 Caractères / Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères / Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P12.0179.030 XG C**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 10,0 mm.

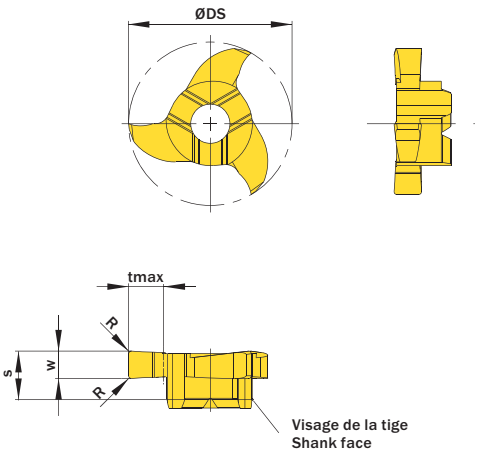
General Groove Milling

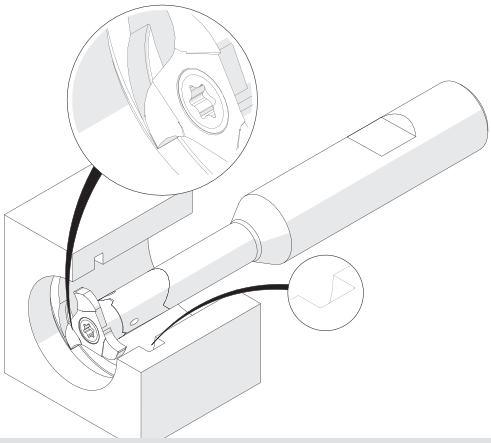
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/351**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0250.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	-	0,1	10,0	**P10.0100.01 G**	AVH5	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	-	0,2	10,0	**P10.0150.02 G**	APHM	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,575	-	-	10,0	**P10.0157.00 G**	APT8	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	10,0	**P10.0200.02 G**	ABGQ	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	10,0	**P10.0250.02 G**	AM11	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

inch

Exemple de commande // Order example: **P10.0250.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | P10. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 12,0 mm.

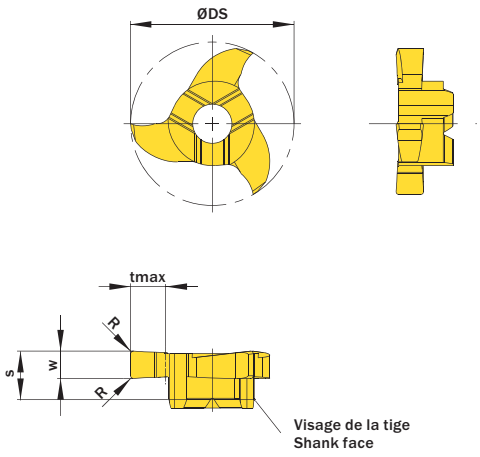
General Groove Milling

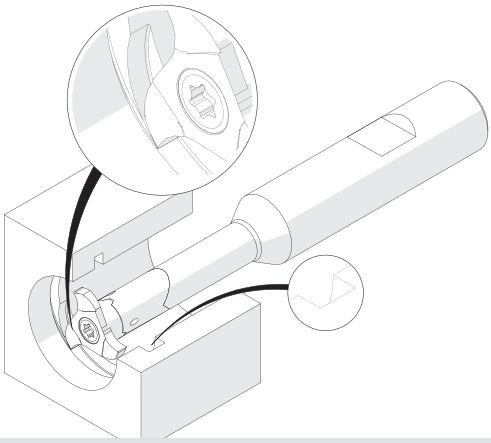
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/366**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0250.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,2	12,0	**P12.0150.02 G**	AM2N	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	
1,575	-	0,2	12,0	**P12.0157.02 G**	APGW	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	inch
2,0	-	0,2	12,0	**P12.0200.02 G**	APVD	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	
2,388	-	0,2	12,0	**P12.0239.02 G**	ADHQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new inch
2,5	-	0,2	12,0	**P12.0250.02 G**	ABHM	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	
3,0	-	0,2	12,0	**P12.0300.02 G**	A019	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	

Exemple de commande // Order example: **P12.0200.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

P12. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 12,0 mm.

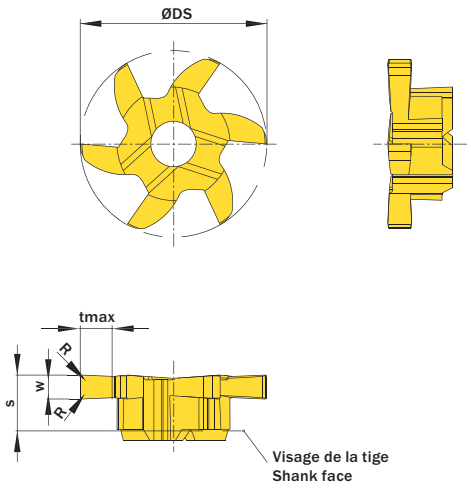
General Groove Milling

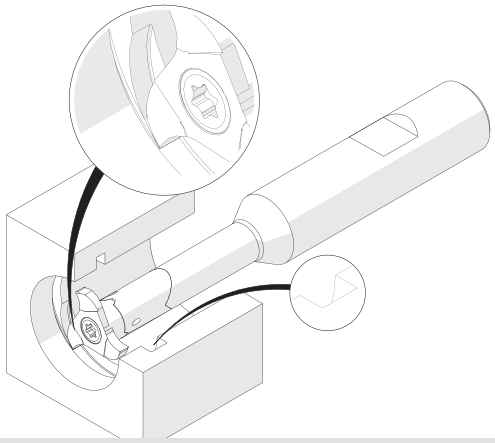
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/967**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	12,0	**P06.0150.02.12 G**	AU7N	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 | PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	**P06.0200.02.12 G**	AU7P	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P06.0150.02.12 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | P06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .12 Tolérance// Tolerance

Numéro e'article exemple // Example Part number: **P06.0179.030.12 XG**

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 12,0 mm.

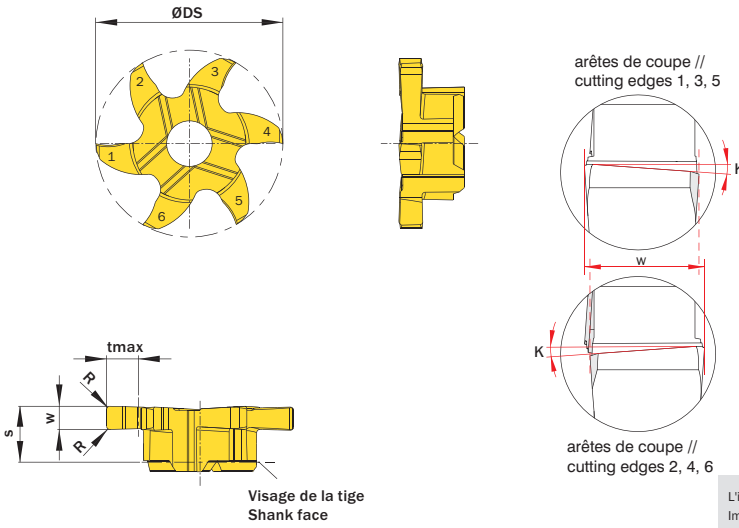
General Groove Milling, for smooth cuts

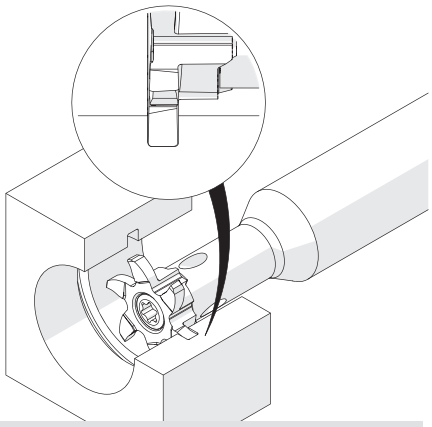
General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1121**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

I´image montre / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) Ødmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	12,0	**P06.0150.020.12 GY**	AYF3	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 | PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	**P06.0200.020.12 GY**	AYF4	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P06.0150.020.12 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 12,0 mm, arrete de coupe positive pour les alliages légers.

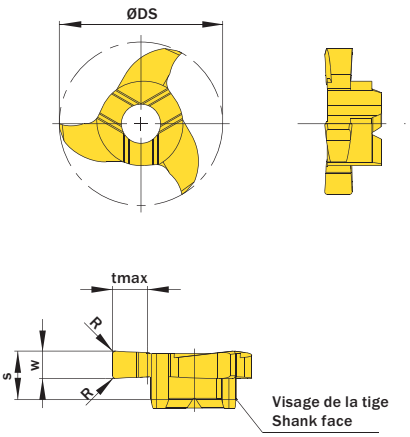
General Groove Milling in light alloys

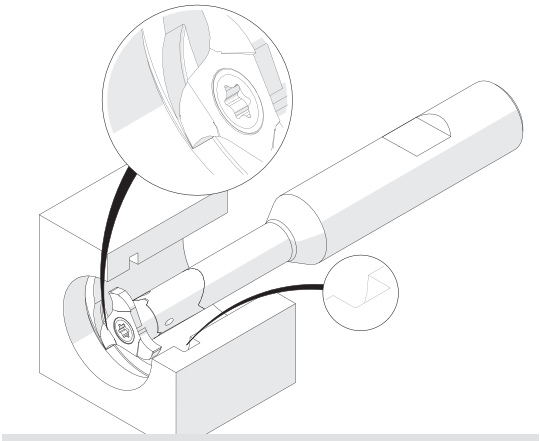
General groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/354**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0200.42 C

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	12,0	**P12.0150.42 C**	AKVT	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	**P12.0200.42 C**	AMPQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	**P12.0250.42 C**	AKX9	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Exemple de commande // Order example: **P12.0250.42 C X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | P12. w, 1/100 mm, 4 Caractères / Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères / Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **P12.0179.030 X6 C**

Gorges Hémisphériques

Gorges hémisphériques. Alésage minimum 12,0 mm.

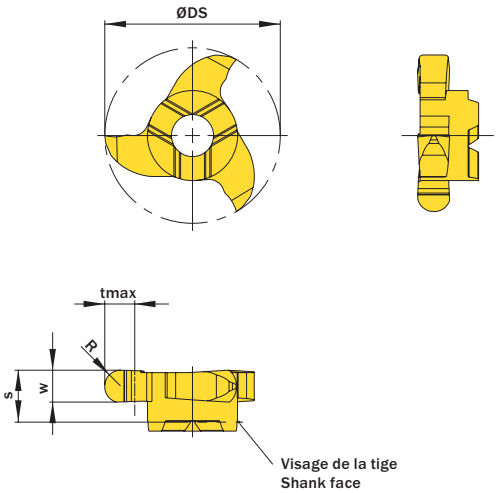
Full Radius Groove Milling

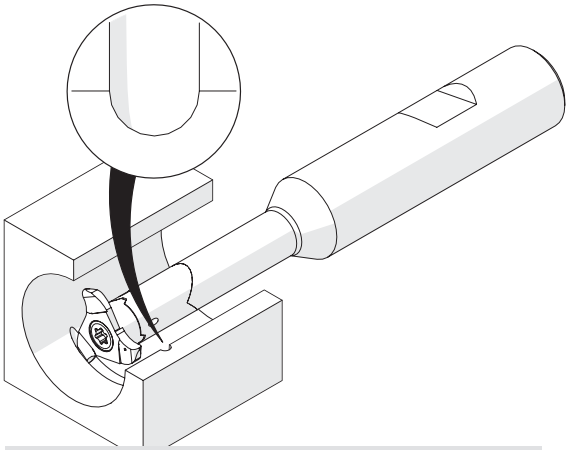
Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **465**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/400**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P12.0011.22 V

R mm	w +0,03 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	1,0	12,0	**P12.0005.10 V**	A6WH	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
0,75	1,5	12,0	**P12.0007.15 V**	A6WK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
0,787	1,575	12,0	**P12.0031.62 V**	A3YN	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new inch
1,0	2,0	12,0	**P12.0010.20 V**	A6WN	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
1,1	2,2	12,0	**P12.0011.22 V**	AC2H	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	
1,194	2,388	12,0	**P12.0047.94 V**	A3C1	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new inch
1,5	3,0	12,0	**P12.0015.30 V**	A6WQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new

Exemple de commande // Order example: **P12.0011.22 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill PX > Outil de Coupe // Cutting Tool

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

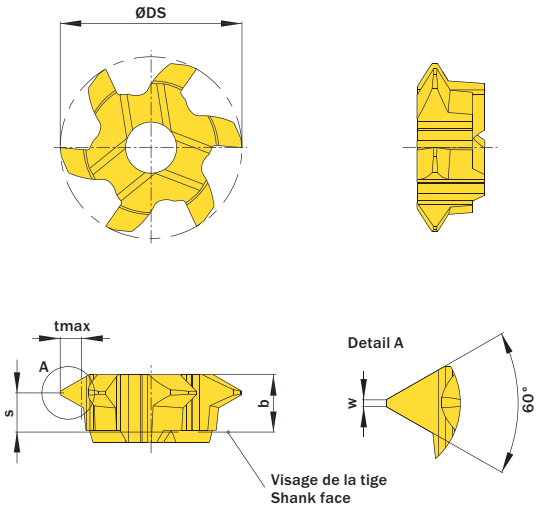
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

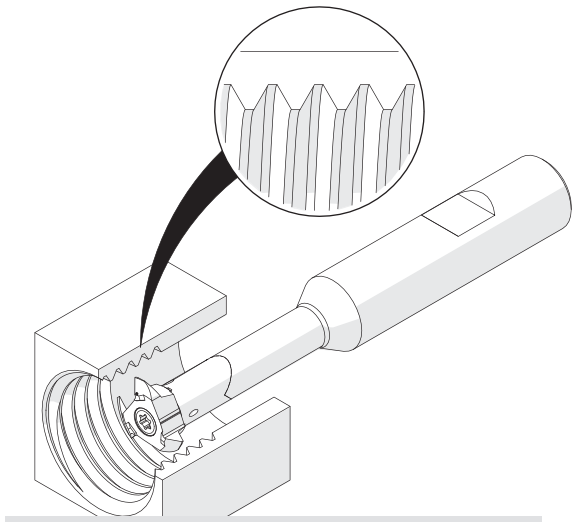
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/969**



l´image montre / Drawing shows: P06.0720.01.10 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1,0	1,75	**P06.0510.01.10 M**	AU7Q	X800 GT42	3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	6	PD06.0 | PD07.3
M14	1,0	2,0	**P06.0720.01.10 M**	AU7S	X800 GT42	3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	6	PD06.0 | PD07.3
M14	1,0	2,0	**P06.0720.01.12 M**	AUGB	X800 GT42	3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	6	PD06.0 | PD07.3
M16	1,5	2,75	**P06.0815.01.11 M**	AU7T	X800 GT42	3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	6	PD06.0 | PD07.3
M16	2,0	3,0	**P06.2530.01.11 M**	AU7U	X800 GT42	3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	6	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P06.0510.01.10 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Les informations de taille de filetage se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Plus d'informations sur les outils de **fraisage de filets polyvalents** et **l'adéquation de la taille de filetage** est disponible à la page 649

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

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

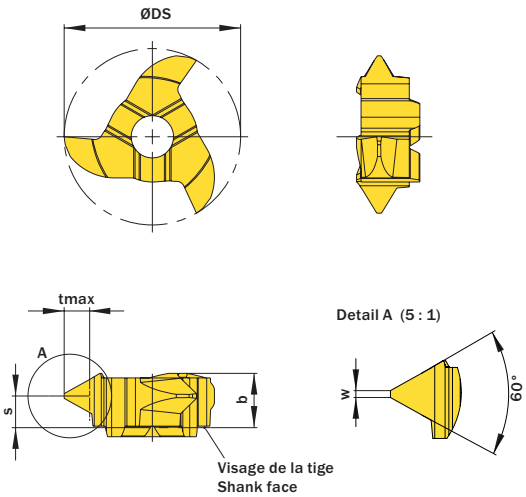
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

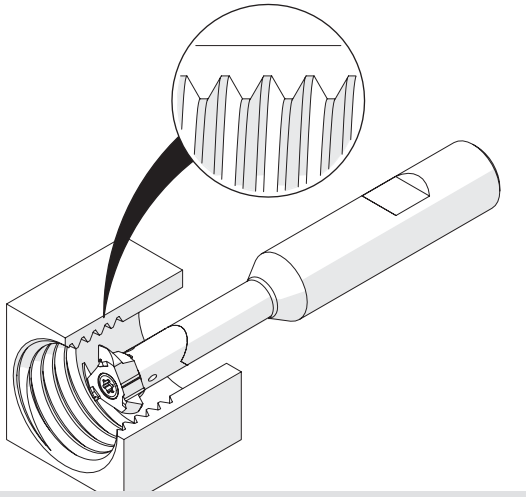
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/357**



l´image montre / Drawing shows: P12.2530.01 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu'à) Pitch (up to)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M14	1,0	1,75	**P12.0510.01 M**	ANQC	X800 GT42	3,6	2,8	0,13	1,08	11,7	3	PD06.0 | PD07.3
M14	1,0	2,0	**P12.0720.01 M**	ANJZ	X800 GT42	3,6	2,8	0,13	1,25	11,7	3	PD06.0 | PD07.3
M16	1,5	2,75	**P12.0815.01 M**	AC51	X800 GT42	3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06.0 | PD07.3
M16	2,0	3,0	**P12.2530.01 M**	ADMQ	X800 GT42	3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P12.0720.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur les outils de **fraisage de filets polyvalents** et **l'adéquation de la taille de filetage** est disponible à la page 649

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

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

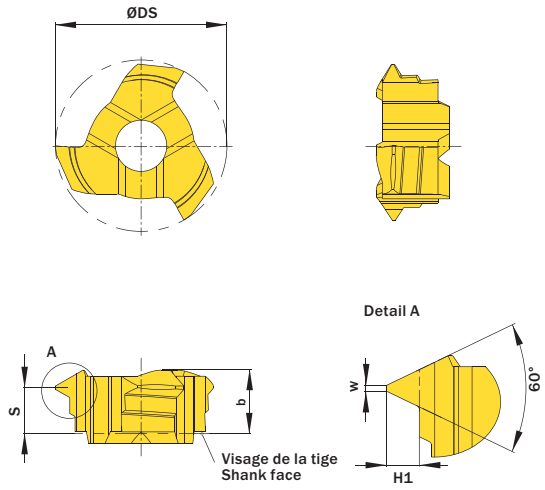
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

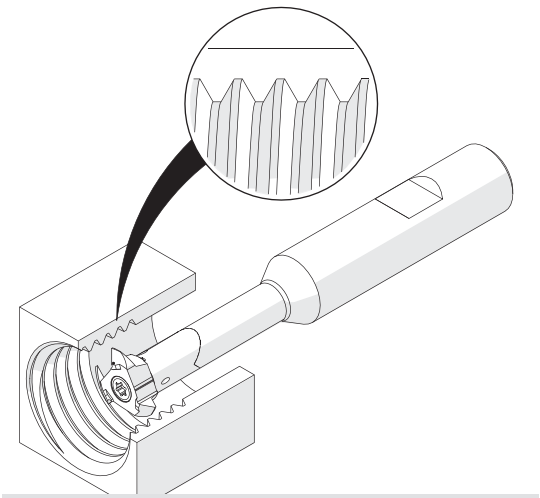
Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1088**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: P10.0815.02 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter mm	H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	b mm	ØDS mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
M14	10,82	0,41	0,75	**P10.0407.02 M**	AXX4	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 | PD07.3	upd
M14	11,56	0,54	1,0	**P10.0510.02 M**	AXX5	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 | PD07.3	upd
M14	13,32	0,81	1,5	**P10.0815.02 M**	AXX6	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 | PD07.3	upd
M16	14,28	0,95	1,75	**P10.0917.02 M**	AXX7	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 | PD07.3	upd
M16	15,3	1,08	2,0	**P10.1020.02 M**	AXX8	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 | PD07.3	upd
M18	16,3	1,35	2,5	**P10.1325.02 M**	AXX9	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0	upd

Exemple de commande // Order example: **P10.0815.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe, Ø de l'outils 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tooldiameter as of 9,7 mm.

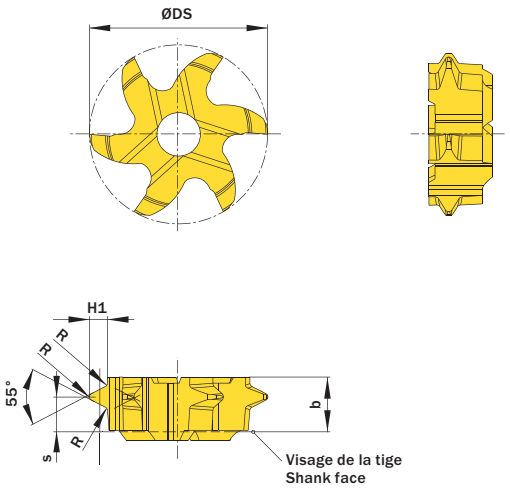
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

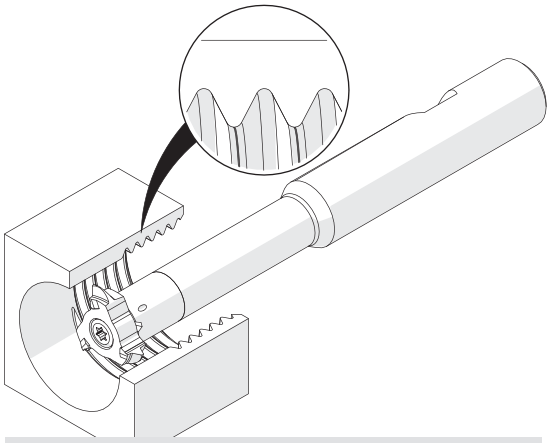
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H03 (Page 647), H05 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1253**



l´image montre / Drawing shows: P06.1118.14.12 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	A partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativ as of nominal diameter mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,87	1,34	19	**P06.0813.19.10 M**	A0Y9	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 | PD07.3
0,87	1,34	19	**P06.0813.19.12 M**	A09N	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 | PD07.3
1,18	1,81	14	**P06.1118.14.12 M**	A099	X800 GT42	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P06.0813.19.12 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe, Ø de l'outils 9,7 mm.

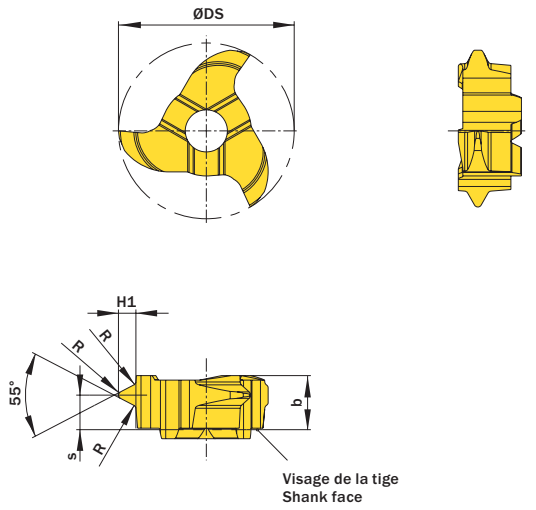
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 9,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647)**		

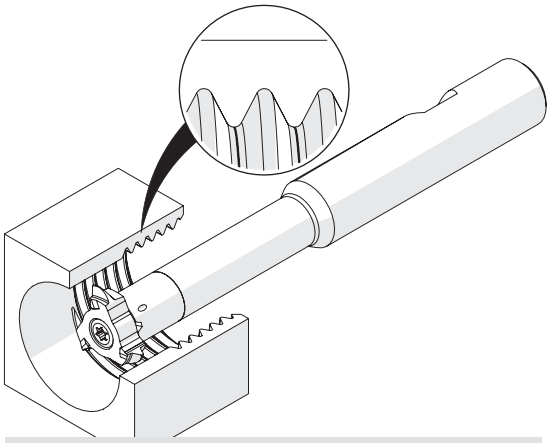
SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/413**



Visage de la tige
Shank face

l´image montre / Drawing shows: P12.1118.14 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativ as of nominal diameter mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,86	1,34	19	**P10.0813.19 M**	A1EK	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 | PD07.3
0,86	1,34	19	**P12.0813.19 M**	AC8H	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	3	PD06.0 | PD07.3
1,16	1,81	14	**P12.1118.14 M**	AGX4	X800 GT42	0,25	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 | PD07.3
1,48	2,31	11	**P12.1423.11 M**	AC4K	X800 GT42	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P12.1118.14 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 10,0 mm.

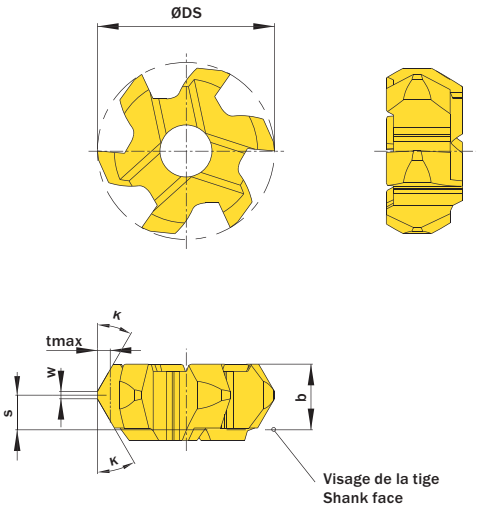
Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

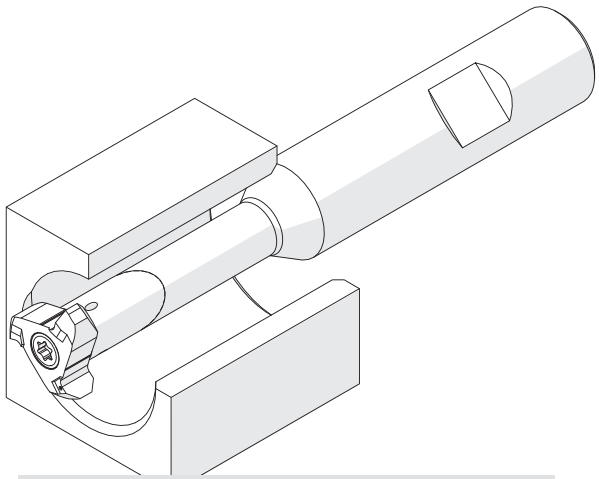
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/971**



l´image montre / Drawing shows: P06.3030.02.10 F



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
15°	0,2	10,0	**P06.1515.02.10 F**	AU7W	X800 GT42	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 | PD07.3
20°	0,2	10,0	**P06.2020.02.10 F**	AU7X	X800 GT42	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 | PD07.3
30°	0,2	10,0	**P06.3030.02.10 F**	AU7Y	X800 GT42	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 | PD07.3
45°	0,2	10,0	**P06.4545.02.10 F**	AU7V	X800 GT42	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P06.4545.02.10 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 9,6 mm.

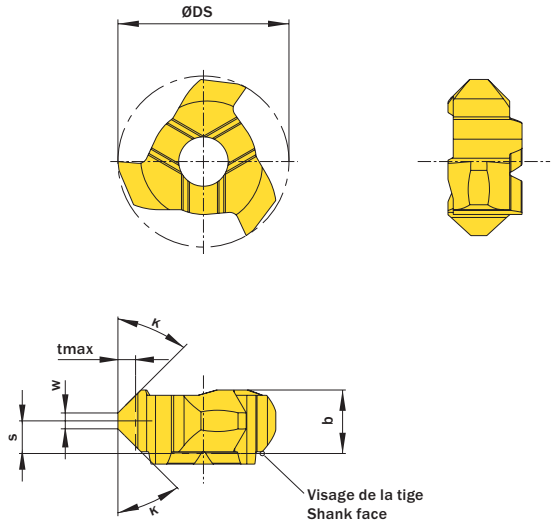
Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 9,6 mm.

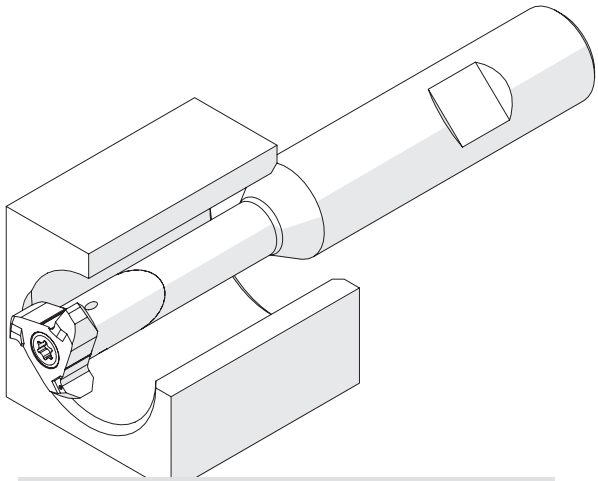
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **485, 486, 487, 488, 489**		
Outils similaires en page // **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/404**



l´image montre / Drawing shows: P10.4545.35 F



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	tmax mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
45°	0,2	9,6	**P09.4545.02 F**	AA0U	X800 GT42	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0
45°	0,9	10,0	**P10.4545.35 F**	AJHX	X800 GT42	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 | PD07.3
45°	1,2	12,0	**P12.4545.35 F**	ABG0	X800 GT42	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 | PD07.3

Exemple de commande // Order example: **P09.4545.02 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures en Queue D´aronde

Diamètre du cercle de coupe à partir de 11,7 mm. Avec 6 arêtes de coupe.

Dovetail milling

Tool diameter of 11,7 mm with 6 cutting edges.

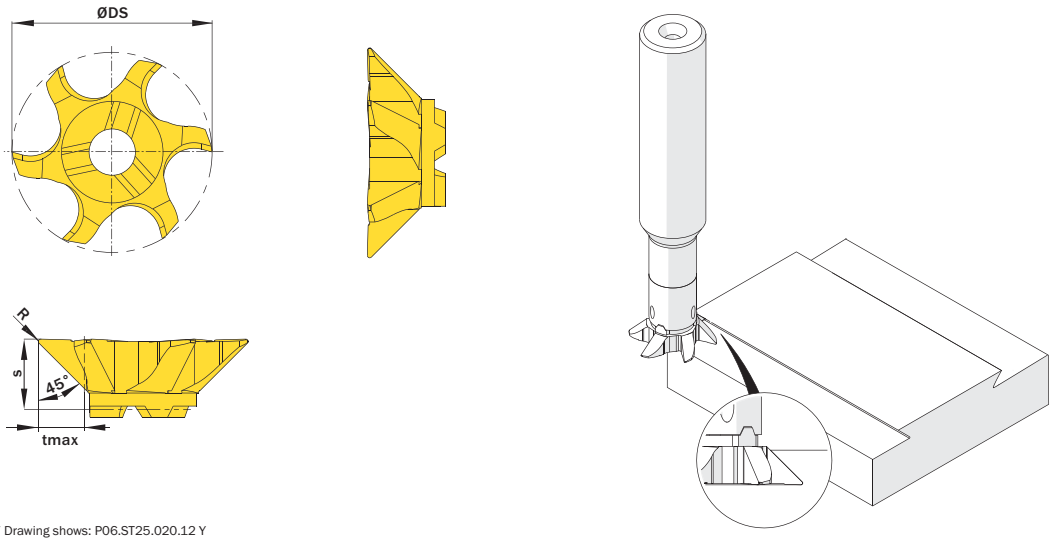
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1371**



l´image montre / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	S	ØDS	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm			
2,0	0,2	12,0	**P06.ST25.020.12 Y**	A03H	X800 GT42	2,0	11,7	6	PD06.0 | PD07.3	new

Exemple de commande // Order example: **P06.ST25.020.12 Y X800** (X800 = Nuance // Grade)

simmillSX
SIMTEK milling tools type SX



A partir de la page // As of page

461 Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 6535 HA

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

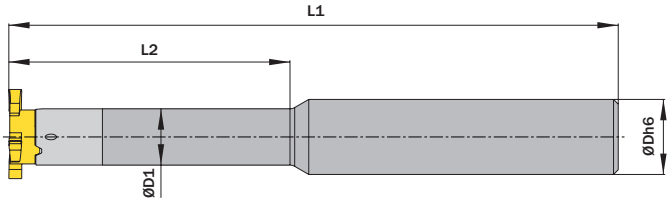
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
473

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/389**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 A HM**	AM5T	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	**S14.1208.42 A HM**	AAD5	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	**S14.1208.56 A HM**	ADVQ	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	**S14.1209.42 A HM**	AG09	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	**S14.0.500.08.29 A HM**	ACPS	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	42,0	**S14.0.500.08.42 A HM**	ABPC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	56,0	**S14.0.500.08.56 A HM**	AMWW	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	9,5	42,0	**S14.0.500.09.42 A HM**	AJQS	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	**S14.0.625.09.33 A HM**	AH1U	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	**S14.1609.33 A HM**	AJTB	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	

Exemple de commande // Order example: **S14.1208.29 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 1835 A

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

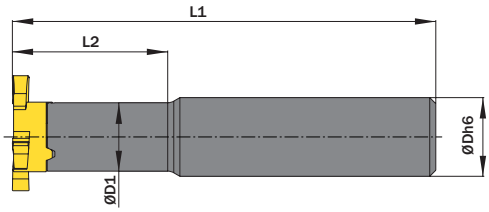
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
474

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/392**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	**S14.1008.17 A ST**	AAKP	Non / No	60,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	**S14.1308.25 A ST**	AE8U	Non / No	70,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	**S14.0.625.08.16 A ST**	ACT3	Oui / Yes	80,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 A ST**	AABY	Oui / Yes	80,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Inch

▌Exemple de commande // Order example: **S14.1608.16 A ST**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 6535 HB

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 6535 HB

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

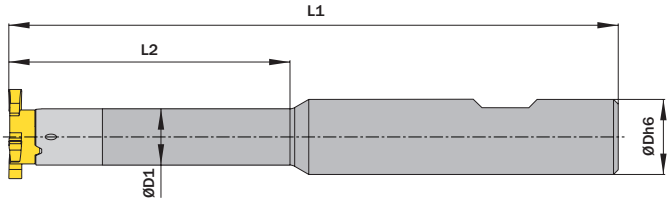
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
475

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/390**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 B HM**	AG22	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	**S14.1208.42 B HM**	ACPK	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	**S14.1208.56 B HM**	AC9E	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	**S14.1209.42 B HM**	AAKT	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	**S14.0.500.08.29 B HM**	AMUB	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	42,0	**S14.0.500.08.42 B HM**	AJSC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	56,0	**S14.0.500.08.56 B HM**	AMKD	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	inch
12,7	9,5	42,0	**S14.0.500.09.42 B HM**	AB5C	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	**S14.0.625.09.33 B HM**	AMHU	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	**S14.1609.33 B HM**	AH8J	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	

Exemple de commande // Order example: **S14.1208.29 B HM**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 1835 B

Porte-outils en acier avec arrosage, selon la norme DIN 1835 B

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 1835 B

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

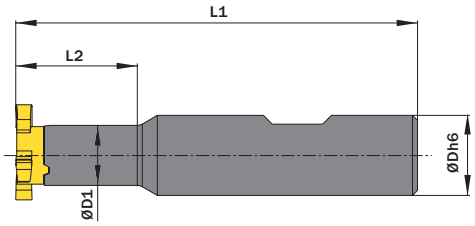
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
476

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/421**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	**S14.0.625.08.16 B ST**	AF5E	80,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 B ST**	AH01	80,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0	

Exemple de commande // Order example: **S14.1608.16 B ST**

Porte-Outils de Fraisage Monobloc Système Pince ER DIN 6499

Pour pince ER DIN 6499.

Milling cutter shank, for collet chucks DIN 6499

For collet chucks according to DIN6499-A.

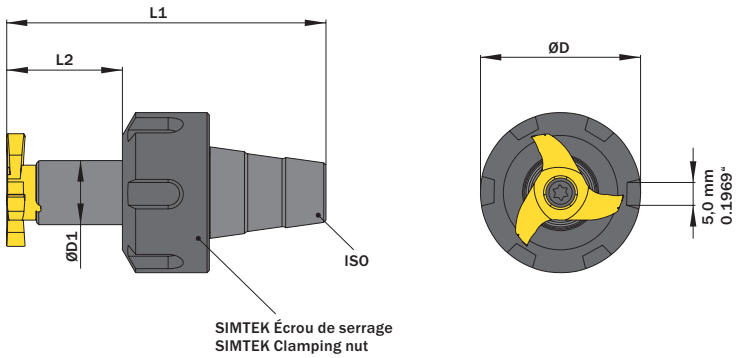
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
472

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/454**



La queue de la fraise est uniquement disponible avec l'écrou de serrage. L'écrou de serrage est disponible comme pièce de rechange

Milling cutter shank is only available together with clamping nut. Clamping nut is available as a spare part.

Pour mandrin à pince For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Écrou de serrage Clamping nut	Filetage Écrou de serrage Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	8,0	16,0	**S14.ER11.08.16**	AJE5	SER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	**S14.ER11.08.16.B**	AVMQ	SER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22**	ACTZ	SER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22.B**	AVMT	SER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22.C**	AVMU	SER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	**S14.ER20.08.22**	AFFE	SER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	**S14.ER20.08.22.B**	AVMZ	SER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0

Exemple de commande // Order example: **S14.ER16.08.22**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 14,0 mm.

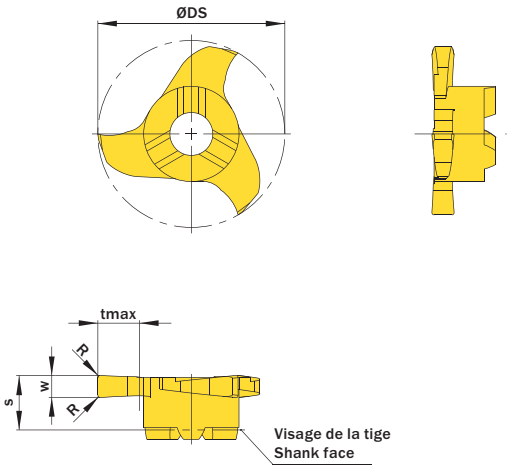
General Groove Milling

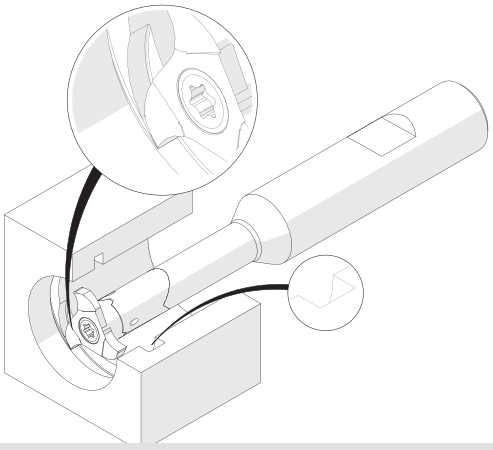
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/359**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S16.0200.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,04	-	-	14,0	**S14.0100.00 G**	AVH6	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,0	-	0,1	14,0	**S14.0100.01 G**	ADNZ	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,168	-	-	14,0	**S14.0117.00 G**	AB4V	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
1,422	-	-	14,0	**S14.0142.00 G**	AAD1	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
1,5	-	0,2	14,0	**S14.0150.02 G**	AGJ3	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,575	-	0,2	14,0	**S14.0157.02 G**	AHP3	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
2,0	-	0,2	14,0	**S14.0200.02 G**	AMG7	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
2,388	-	0,2	14,0	**S14.0239.02 G**	APC6	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
2,5	-	0,2	14,0	**S14.0250.02 G**	ANZT	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	

Exemple de commande // Order example: **S14.0250.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | S14. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 16,0 mm.

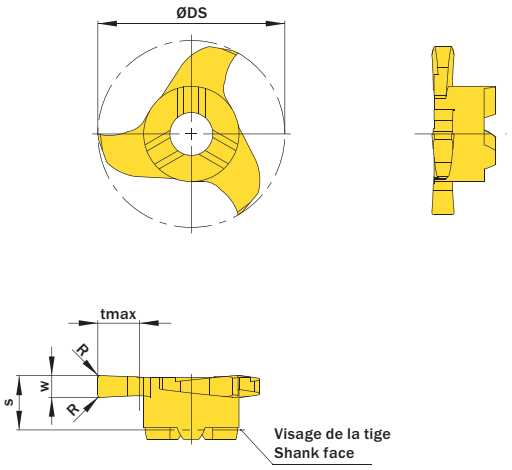
General Groove Milling

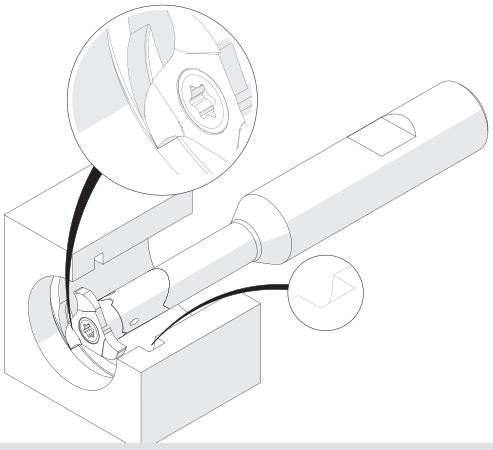
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/368**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S16.0200.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,168	-	-	16,0	**S16.0117.00 G**	ABPS	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,422	-	-	16,0	**S16.0142.00 G**	AFV8	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,5	-	0,2	16,0	**S16.0150.02 G**	AMBC	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,575	-	0,2	16,0	**S16.0157.02 G**	ACMX	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,0	-	0,2	16,0	**S16.0200.02 G**	ABYC	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,388	-	0,2	16,0	**S16.0239.02 G**	AFN8	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,5	-	0,2	16,0	**S16.0250.02 G**	AF11	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
3,175	-	0,2	16,0	**S16.0318.02 G**	A4SB	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	new inch

Exemple de commande // Order example: **S16.0200.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | S16. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 16,0 mm.

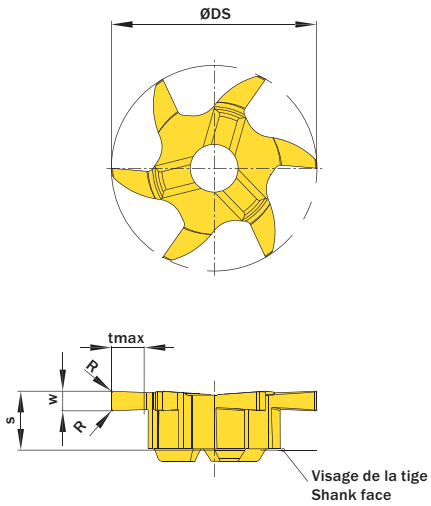
General Groove Milling

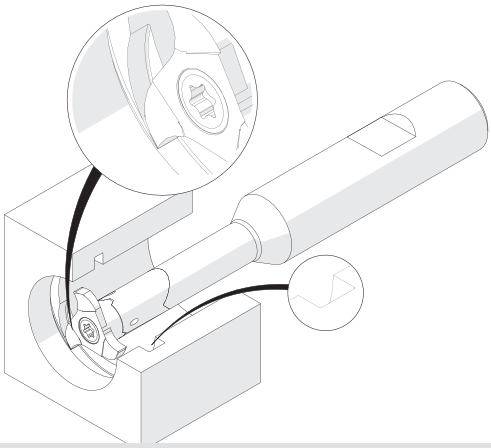
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/968**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w +0,02 Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5 -	0,2	16,0	**S06.0150.02.16 G**	AU7Z	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0 -	0,2	16,0	**S06.0200.02.16 G**	AU70	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5 -	0,2	16,0	**S06.0250.02.16 G**	AU71	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Exemple de commande // Order example: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | S06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .16 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **S06.0179.030.16 XG**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip, alésage minimum 16,0 mm. Pour le plus de matériaux possibles.

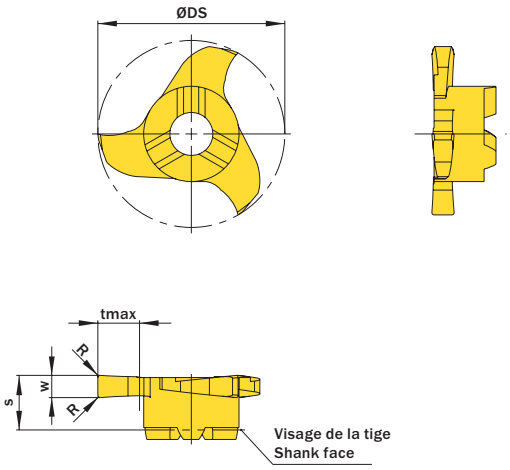
Circlip Ring Groove Milling, internal

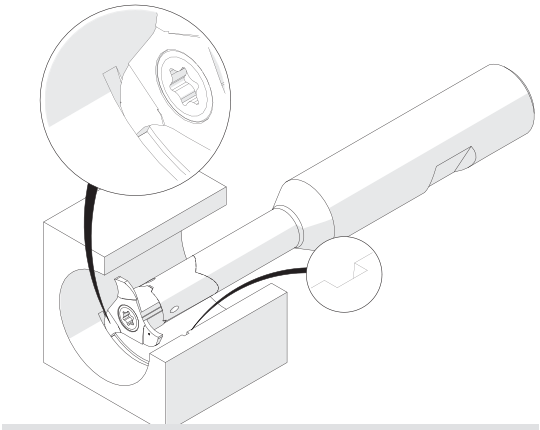
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. For use in most materials.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1138**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,01	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	**R**	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d'article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax**	**S**	**ØDS**	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm			
1,74	1,6	0,1	16,0	**S16.0160.01 G**	AJ4J	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	upd

Exemple de commande // Order example: **S16.0160.01 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 16,0 mm.

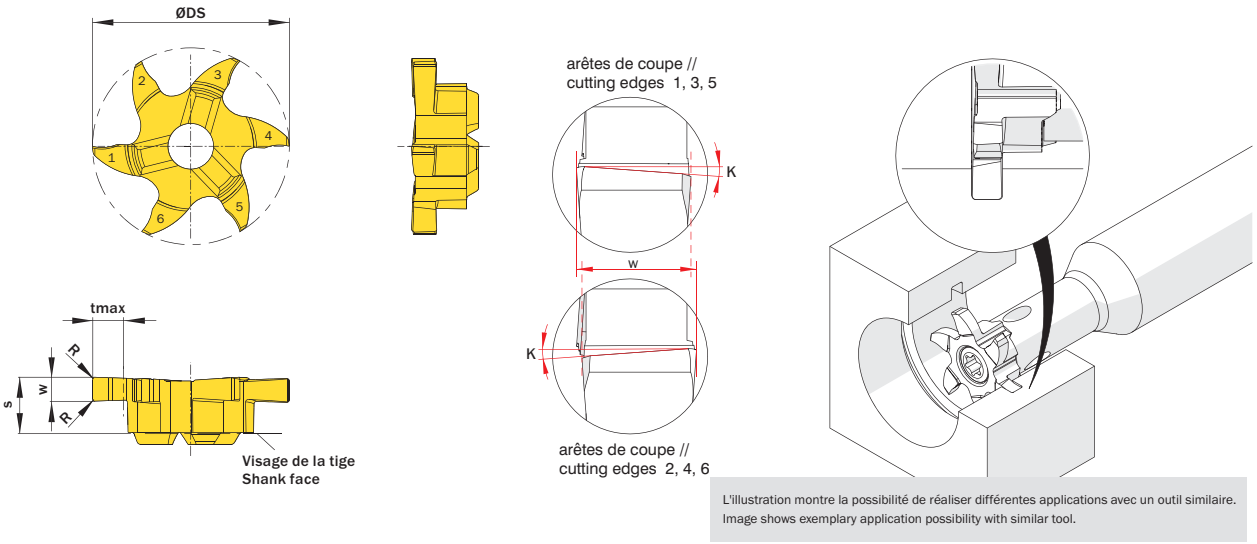
General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1122**



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	16,0	**S06.0150.020.16 GY**	AYF0	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	**S06.0200.020.16 GY**	AYF1	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	**S06.0250.020.16 GY**	AYF2	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Exemple de commande // Order example: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 16,0 mm angle de coupe positif pour les alliages légers.

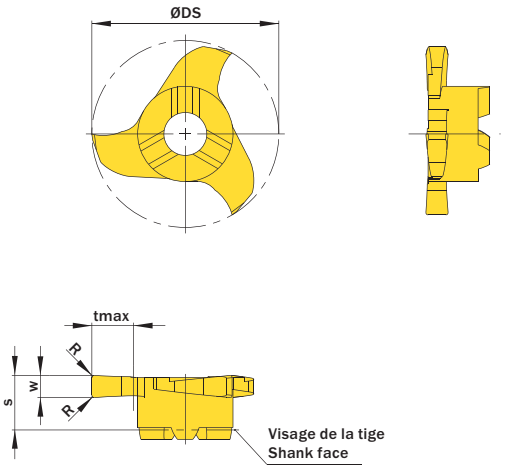
General Groove Milling in light alloys

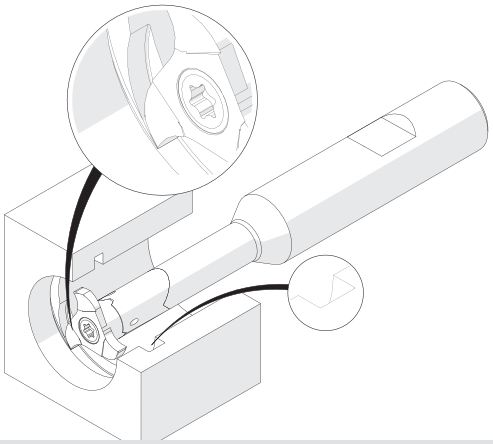
General groove milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/360**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S16.0200.42 C

Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	w +0,02	Largeur nominale de la rainure / Nominal width of groove	R	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice	Nombre d'arêtes de coupe / Number of cutting edges	ØDS	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	
16,0	1,04	-	-	**S16.0100.40 C**	AX5H	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	**S16.0200.42 C**	ANVD	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	**S16.0250.42 C**	AF2X	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0

Exemple de commande // Order example: **S16.0200.42 C X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

S16. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **S16.0179.030 XG C**

Gorges Hémisphériques

Gorges hémisphériques. Alésage minimum 16,0 mm.

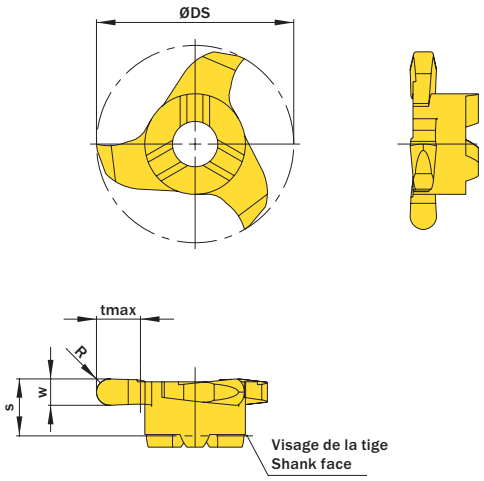
Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

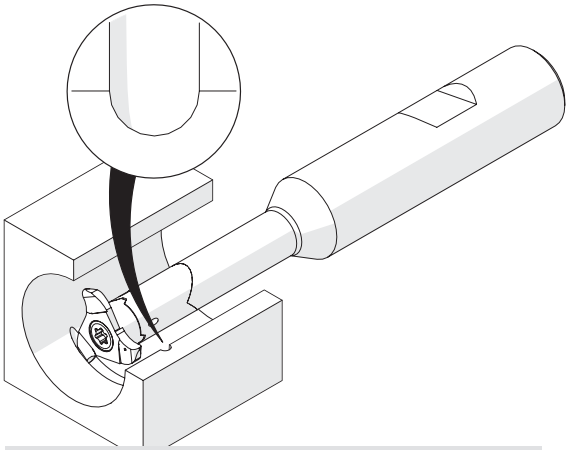
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **465**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/401**



l´image montre / Drawing shows: S16.0011.22 V



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	2,2	16,0	**S16.0011.22 V**	ACJP	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Exemple de commande // Order example: **S16.0011.22 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures // **Groove Milling**
simmill SX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

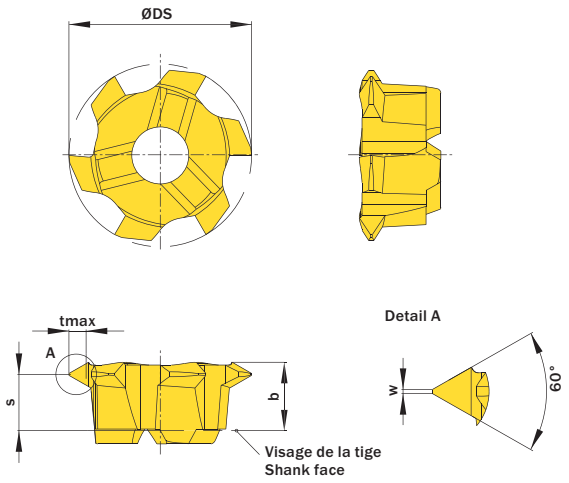
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

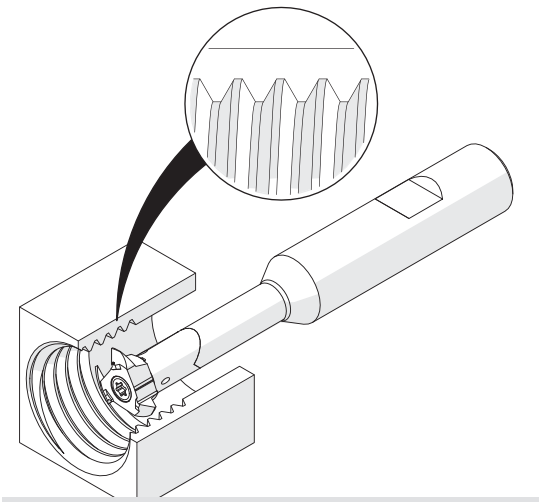
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/970**



l´image montre / Drawing shows: S06.0720.01.12 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M16	1,0	1,75	**S06.0510.01.12 M**	AU72	X800 GT42	4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 | SD09.5
M16	1,0	2,0	**S06.0720.01.12 M**	AU73	X800 GT42	4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 | SD09.5
M18	1,5	2,75	**S06.0815.01.13 M**	AU74	X800 GT42	4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 | SD09.5
M18	2,0	3,0	**S06.2530.01.13 M**	AU75	X800 GT42	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 | SD09.5

Exemple de commande // Order example: **S06.2530.01.13 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill SX > Outil de Coupe // Cutting Tool

simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

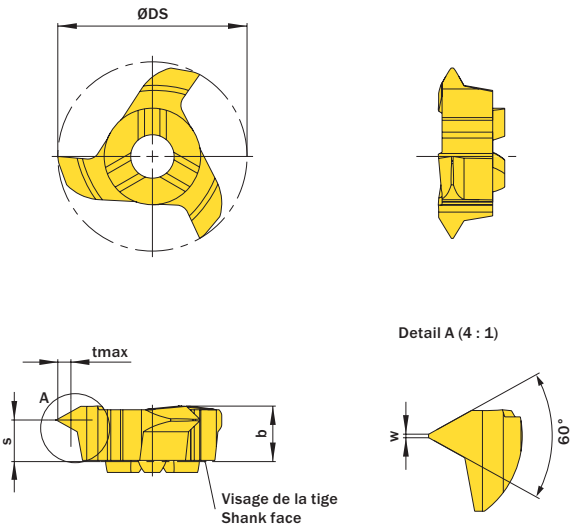
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

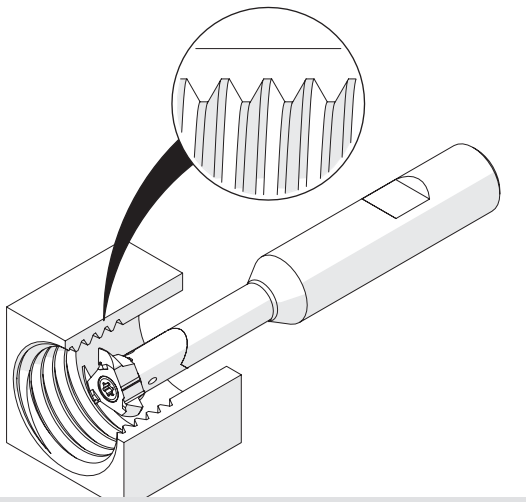
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/393**



l´image montre / Drawing shows: S16.0720.01 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas (jusqu'à) Pitch (up to) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	tmax mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
M18	1,0	1,75	**S16.0510.01 M**	AA4J	X800 GT42	4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M18	1,0	2,0	**S16.0720.01 M**	AJE4	X800 GT42	4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M20	1,5	2,75	**S16.0815.01 M**	AGS8	X800 GT42	4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M22	2,5	3,0	**S16.2530.01 M**	AEES	X800 GT42	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 | SD09.5

Exemple de commande // Order example: **S16.0815.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

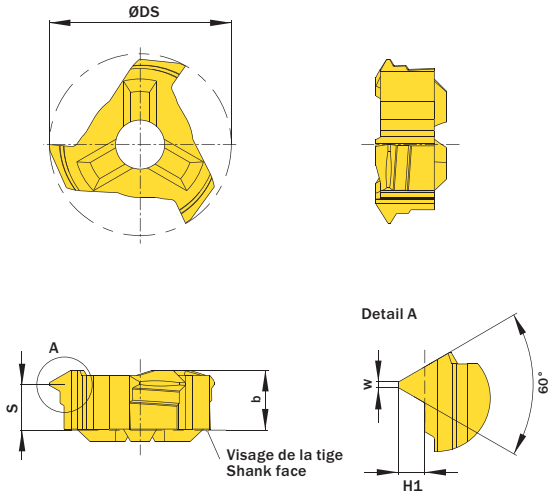
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

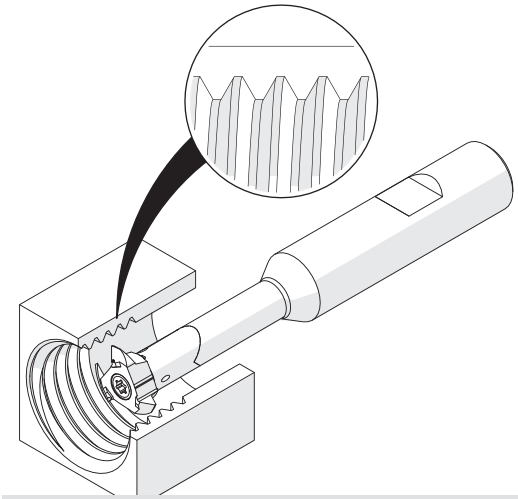
Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1087**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S14.0815.02 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter	H1	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm		
M16	15,64	0,54	1,0	**S14.0510.02 M**	AXXY	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 | SD09.5	upd
M18	17,57	0,81	1,5	**S14.0815.02 M**	AXXZ	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 | SD09.5	upd
M20	18,65	0,95	1,75	**S14.0917.02 M**	AXX0	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 | SD09.5	upd
M20	19,8	1,08	2,0	**S14.1020.02 M**	AXX1	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 | SD09.5	upd
M22	20,9	1,35	2,5	**S14.1325.02 M**	AXX2	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 | SD09.5	upd
M22	21,95	1,62	3,0	**S14.1630.02 M**	AXX3	X800 GT42	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 | SD09.5	upd

Exemple de commande // Order example: **S14.1325.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe,
Ø de l'outils 13,7 mm.

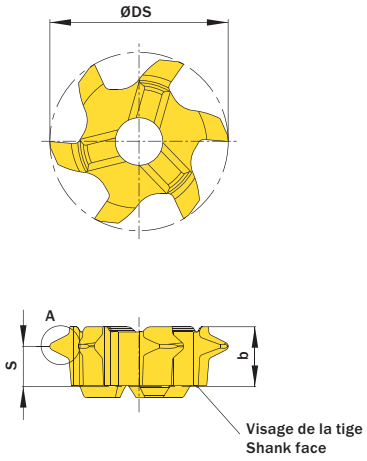
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

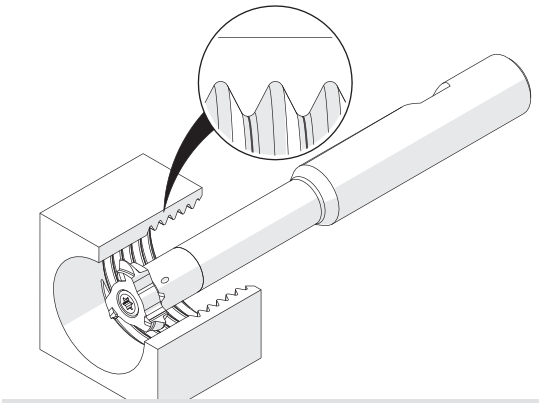
Whitworth pipe thrad milling, full profile with six cutting edges and tooldiameter of 13,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/982**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativa As of nominal thread diameter mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,16	1,81	14	**S06.1118.14.14 M**	AVKB	X800 GT42	0,24	4,6	3,3	13,7	G 1/2“	17,5	6	SD08.0|SD09.5
1,48	2,31	11	**S06.1423.11.14 M**	AVKC	X800 GT42	0,31	4,6	3,1	13,7	G 1“	18,8	6	SD08.0|SD09.5

Exemple de commande // Order example: **S06.1118.14.14 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe,
Ø de l'outils 15,7 mm.

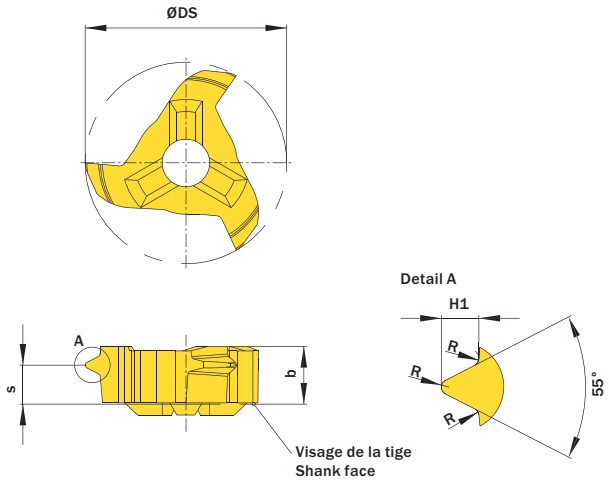
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

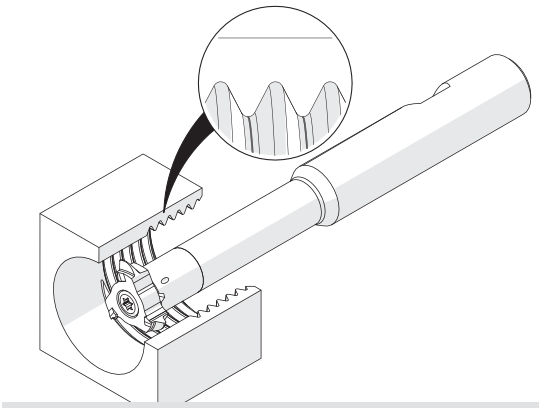
Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 15,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/938**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S16.1118.14 M

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativa As of nominal thread diameter mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,17	1,814	14	**S16.1118.14 M**	AT8A	X800 GT42	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8“	22,0	3	SD08.0 | SD09.5
1,48	2,309	11	**S16.1423.11 M**	AT79	X800 GT42	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1“	23,5	3	SD08.0 | SD09.5

Exemple de commande // Order example: **S16.1118.14 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 14,0 mm.

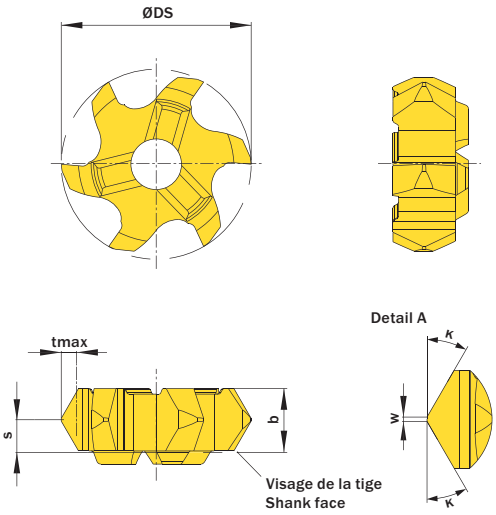
Chamfering

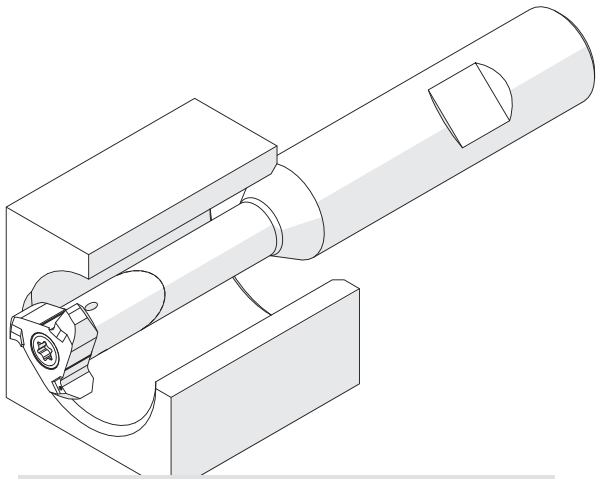
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/972**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

κ	w mm	Ødmin (Diamètre mini) Ødmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	tmax mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
15°	0,2	14,0	**S06.1515.02.14 F**	AU77	X800 GT42	4,6	2,4	0,35	13,7	6	SD08.0 | SD09.5
20°	0,2	14,0	**S06.2020.02.14 F**	AU78	X800 GT42	4,6	2,4	0,45	13,7	6	SD08.0 | SD09.5
30°	0,2	14,0	**S06.3030.02.14 F**	AU79	X800 GT42	4,6	2,4	0,7	13,7	6	SD08.0 | SD09.5
45°	0,2	14,0	**S06.4545.02.14 F**	AU76	X800 GT42	4,6	2,4	1,8	13,7	6	SD08.0 | SD09.5

▌Exemple de commande // Order example: **S06.4545.02.14 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 16,0 mm.

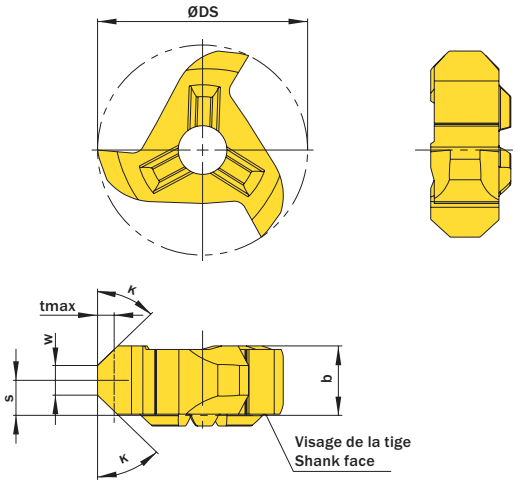
Chamfering

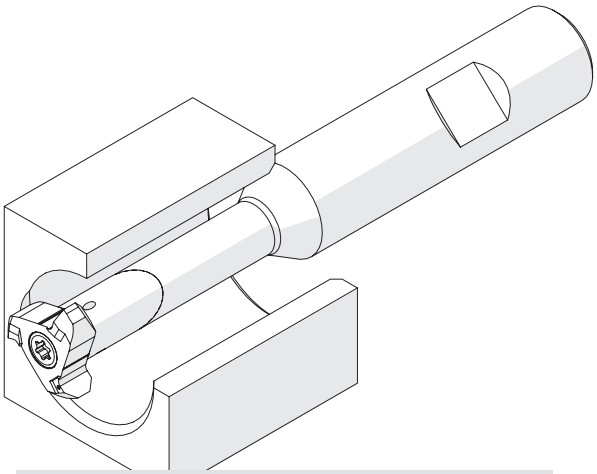
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **508, 509, 510, 511, 512**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/406**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: S16.4545.58 F

κ	w	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax	b	S	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	16,0	**S16.4545.02 F**	AF2U	X800 GT42	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
45°	1,4	16,0	**S16.4545.45 F**	AH98	X800 GT42	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 | SD09.5

Exemple de commande // Order example: **S16.4545.02 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures en Queue D´aronde

Diamètre du cercle de coupe à partir de 15,7 mm. Avec 6 arêtes de coupe.

Dovetail milling

Tool diameter of 15,7 mm with 6 cutting edges.

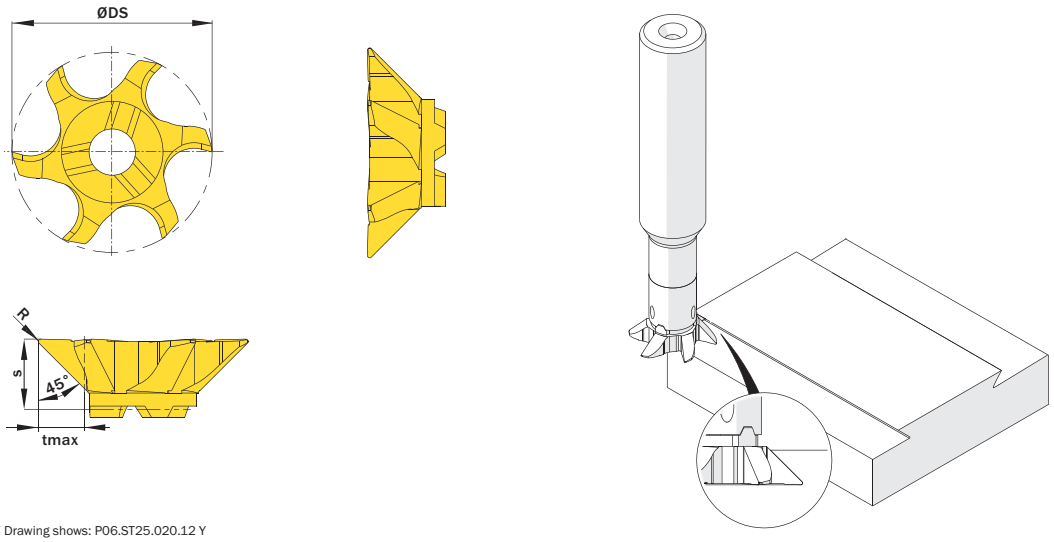
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1386**



l´image montre / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	S	ØDS	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm			
2,5	0,2	16,0	**S06.ST25.020.16 Y**	A03J	X800 GT42	4,5	15,7	6	SD08.0	new

▌Exemple de commande // Order example: **S06.ST25.020.16 Y X800** (X800 = Nuance // Grade)

simmill UX

SIMTEK milling tools type UX



A partir de la page // As of page 461

Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 6535 HA

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

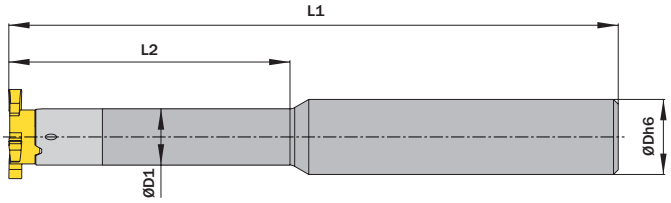
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
473

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/271**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 A HM**	ACQC	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 A HM**	AGK5	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 A HM**	AGEV	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 A HM**	AK8V	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 A HM**	AH50	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 A HM**	AD8F	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 A HM**	AE8X	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 A HM**	ACQZ	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 A HM**	AH0T	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 A HM**	AK2U	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 A HM**	AHQK	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	inch
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 A HM**	ADZE	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 A HM**	AAD3	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 A HM**	AAKX	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 A HM**	AMCV	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 A HM**	ANX9	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 A HM**	AFVT	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 A HM**	AD9W	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	

Exemple de commande // Order example: **U18.1609.64 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical DIN 1835 A

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

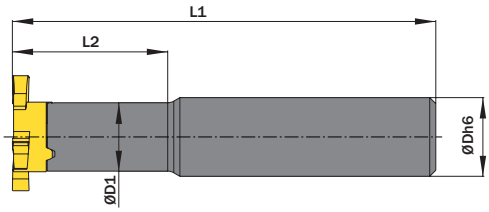
Outils similaires en page // Similar tools on page
474

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST — Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/273**

Whistle-Notch fixation disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	**U18.1009.17 A ST**	AM1T	Non / No	60,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 A ST**	AV6D	Oui / Yes	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	**U18.1309.25 A ST**	AKZ5	Non / No	70,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	**U18.0.625.09.18 A ST**	AN7U	Oui / Yes	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 A ST**	AGU5	Oui / Yes	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0

inch

Exemple de commande // Order example: **U18.1609.18 A ST**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 6535 HB

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 6535 HB

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

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

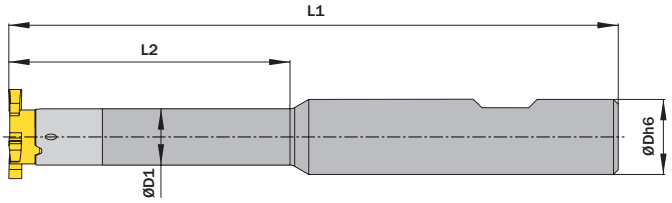
Outils similaires en page // Outils similaires en page
475

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/270**

Whistle-Notch fixation disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 B HM**	AHQG	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 B HM**	AGXG	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 B HM**	AC32	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 B HM**	AMW6	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 B HM**	AEW9	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 B HM**	AEYX	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 B HM**	AET2	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 B HM**	ACQM	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 B HM**	AD9P	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 B HM**	AE40	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	inch
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 B HM**	APQG	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	inch
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 B HM**	AHS9	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 B HM**	AJ83	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 B HM**	AH75	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 B HM**	AA3N	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 B HM**	ACGX	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
16,0	12,0	45,0	**U18.1612.45 B HM**	ADG9	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD12.0	
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 B HM**	AMT0	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 B HM**	AJK6	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0	

▌Exemple de commande // Order example: **U18.1609.64 B HM**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 1835 B

Porte-outils en acier avec arrosage, selon la norme DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 1835 B

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

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

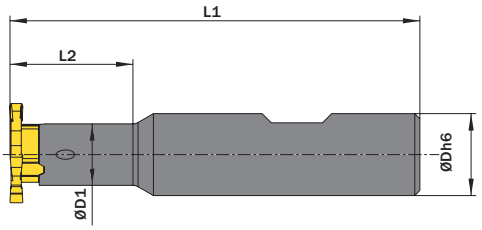
Outils similaires en page // Similar tools on page
476

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/422**

Whistle-Notch fixation disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 B ST**	AV6E	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	**U18.0.625.09.18 B ST**	AFHD	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 B ST**	ABP7	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0

inch

Exemple de commande // Order example: **U18.1609.18 B ST**

Porte-Outils de Fraisage Monobloc Système Pince ER DIN 6499

Pour pince ER DIN 6499.

Milling cutter shank, for collet chucks DIN 6499

For collet chucks according to DIN6499-A.

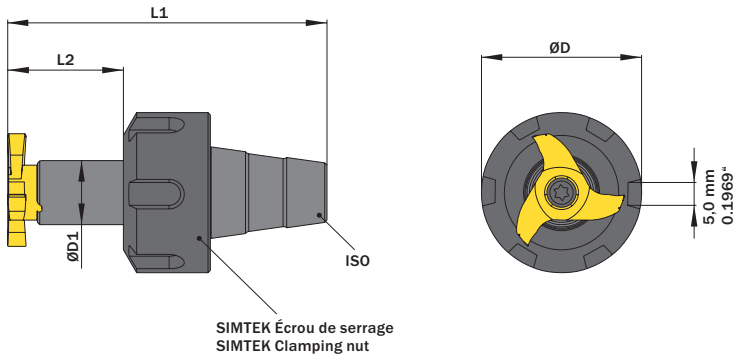
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
472

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/455**



La queue de la fraise est uniquement disponible avec l'écrou de serrage.
L'écrou de serrage est disponible comme pièce de rechange

Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Pour mandrin à pince For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Écrou de serrage Clamping nut	Filetage Écrou de serrage Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22**	AAV2	U ER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22.B**	AVMS	U ER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22**	APHJ	U ER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.B**	AVMV	U ER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.C**	AVMW	U ER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22**	AC9J	U ER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22.B**	AVM0	U ER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22**	AA1F	U ER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22.B**	AVM3	U ER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

Gorges norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 18,0 mm. Tous types de materiaux

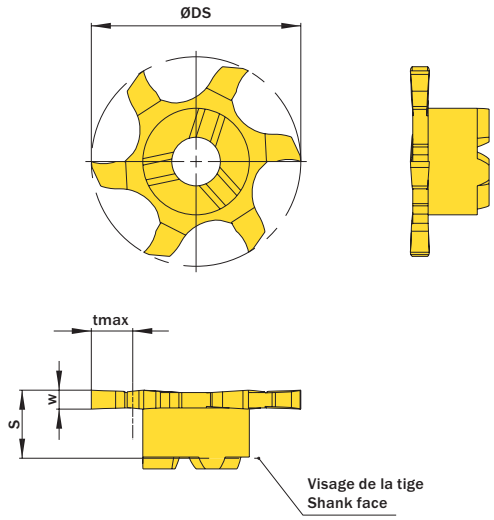
Circlip Ring Groove Milling, internal

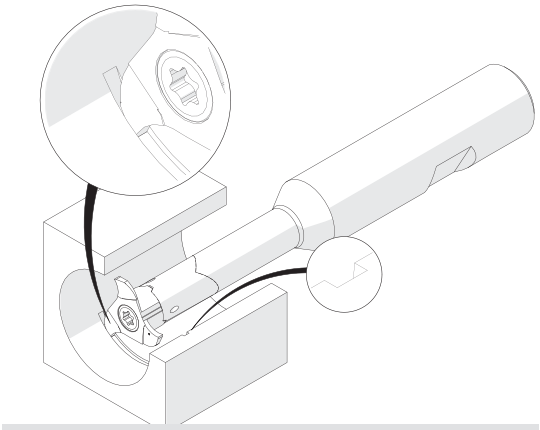
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/365**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	18,0	**U06.0110.000.18 G**	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,44	1,3	18,0	**U06.0130.000.18 G**	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,74	1,6	18,0	**U06.0160.000.18 G**	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Exemple de commande // Order example: **U06.0130.000.18 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | U06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .18 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 18,0 mm. Tous types de materiaux.

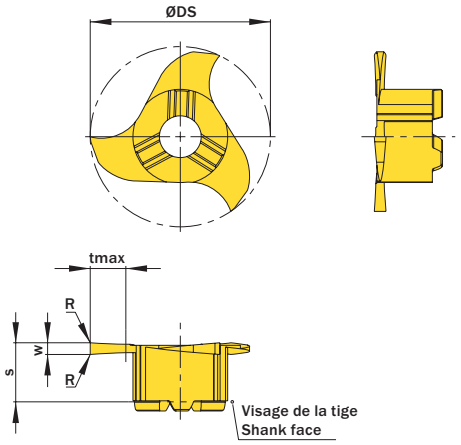
Circlip Ring Groove Milling, internal

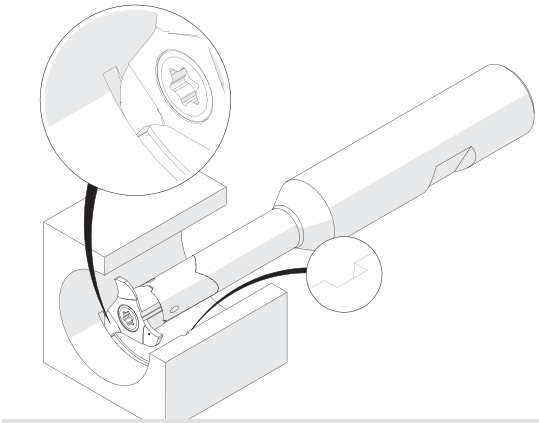
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/363**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0110.00 G

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,77	0,7	-	18,0	**U18.0070.00 Z**	AEX1	X808 HT42	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	**U18.0080.00 Z**	ABTV	X808 HT42	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	**U18.0090.00 Z**	AGH7	X808 HT42	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	**U18.0110.00 G**	AEQD	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	**U18.0130.01 G**	AG1P	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	**U18.0160.01 G**	AKKZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Exemple de commande // Order example: **U18.0110.00 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip, alésage minimum 18,0 mm. Angle de coupe positif pour alliages légers.

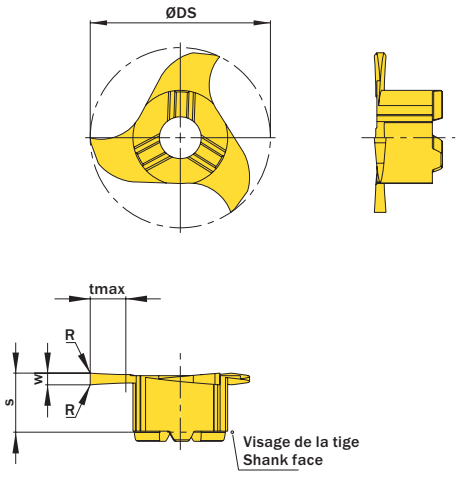
Circlip Ring Groove Milling, internal

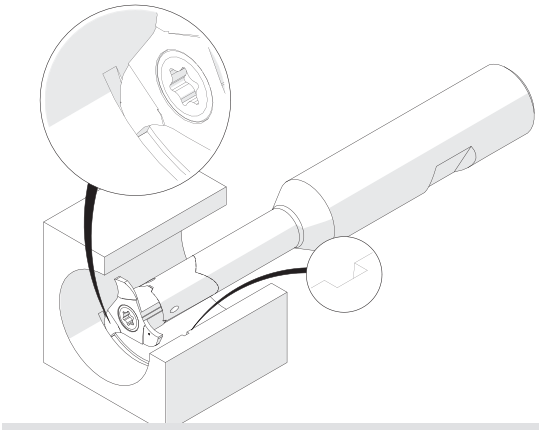
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/364**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0110.40 C

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	-	18,0	**U18.0110.40 C**	APAJ	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	**U18.0130.41 C**	AG89	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	**U18.0160.41 C**	ANCA	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Exemple de commande // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

simtek individual

U18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 18,0 mm.

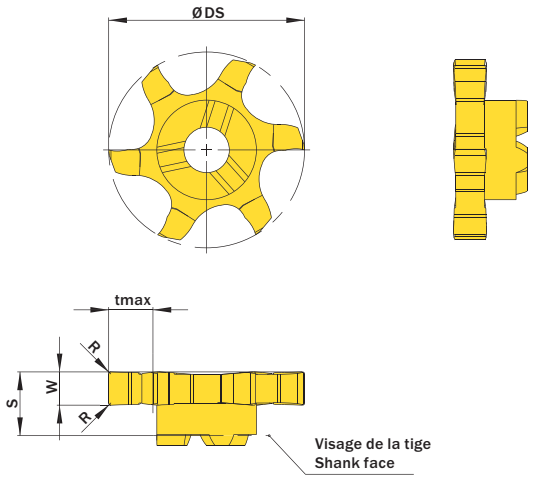
General Groove Milling

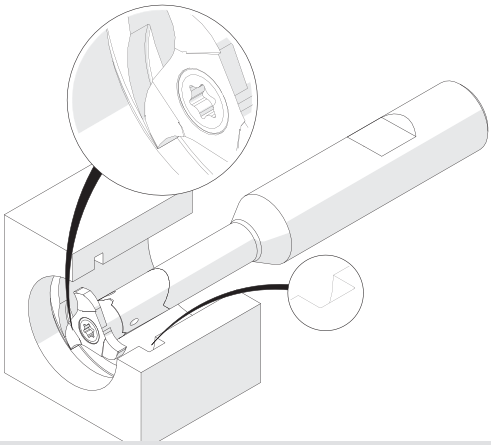
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/362**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	tmax	S	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	18,0	**U06.0150.010.18 G**	AN3P	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	**U06.0200.020.18 G**	AD6K	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	**U06.0250.020.18 G**	AB6C	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	**U06.0300.020.18 G**	AE37	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

U06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .18 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 20,0 mm.

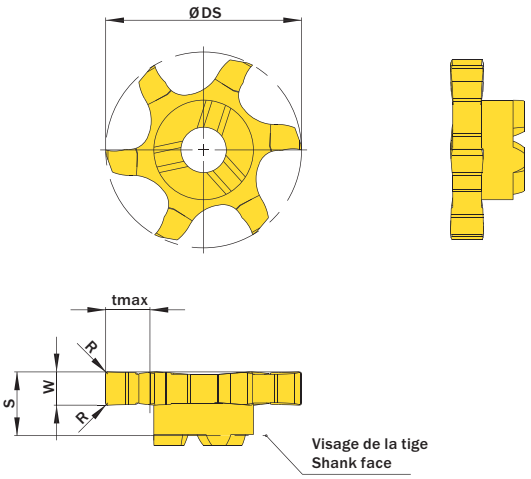
General Groove Milling

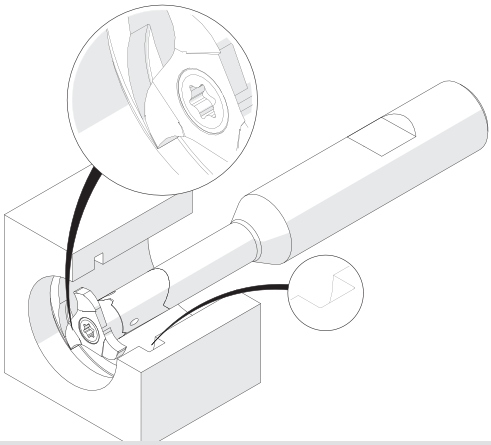
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/369**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,1	20,0	**U06.0150.010.20 G**	AGE9	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	**U06.0200.020.20 G**	AJ2T	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	**U06.0250.020.20 G**	ANY1	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	**U06.0300.020.20 G**	ACAZ	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U06.0300.020.20 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | U06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .20 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 18,0 mm.

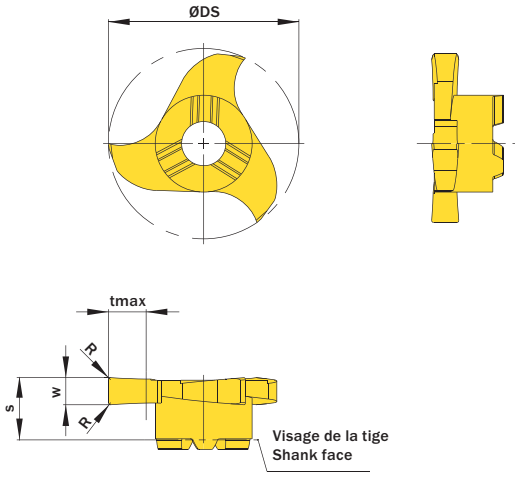
General Groove Milling

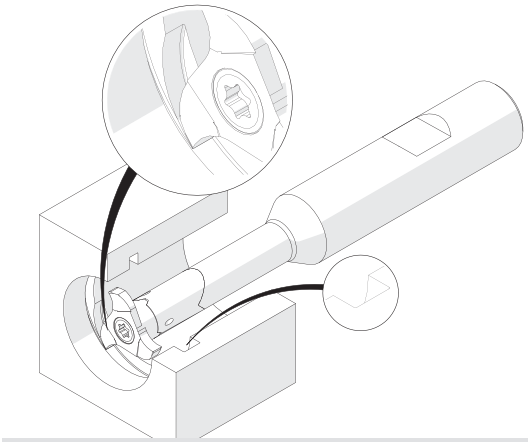
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/361**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0250.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,168	-	-	18,0	**U18.0117.00 G**	AAU0	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,422	-	-	18,0	**U18.0142.00 G**	ANB1	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,5	-	0,2	18,0	**U18.0150.02 G**	AMW2	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
1,549	-	0,2	18,0	**U18.0157.02 G**	AJ80	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
2,0	-	0,2	18,0	**U18.0200.02 G**	AJXK	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
2,388	-	0,2	18,0	**U18.0239.02 G**	AG6E	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
2,5	-	0,2	18,0	**U18.0250.02 G**	ABXH	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,0	-	0,2	18,0	**U18.0300.02 G**	ADJZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,175	-	0,2	18,0	**U18.0318.02 G**	AJZU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
4,0	-	0,2	18,0	**U18.0400.02 G**	AJUU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	

Exemple de commande // Order example: **U18.0300.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 20,0 mm.

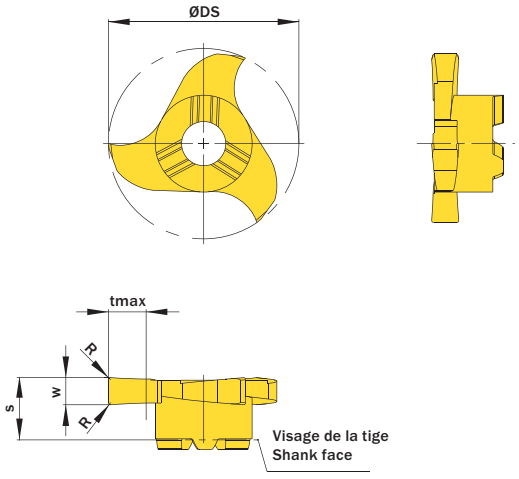
General Groove Milling

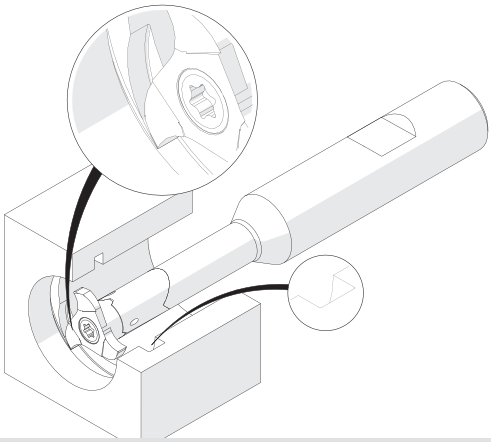
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1150**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0250.02 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	20,0	**U20.0150.02 G**	AX11	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	**U20.0200.02 G**	AX13	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	**U20.0250.02 G**	AX12	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 18,0 mm.

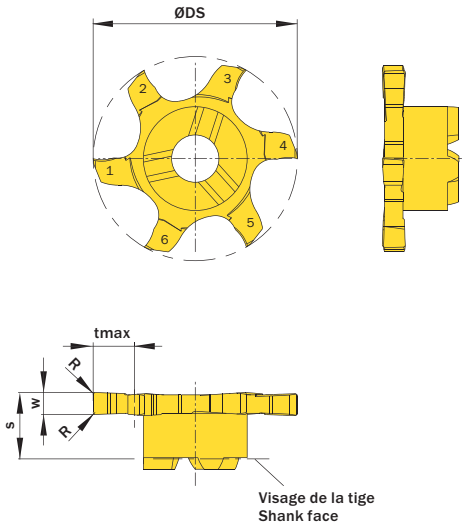
General Groove Milling, for smooth cuts

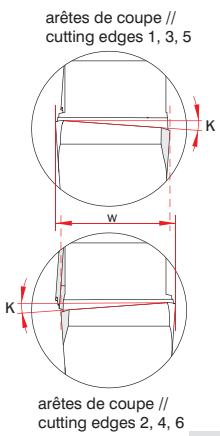
General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

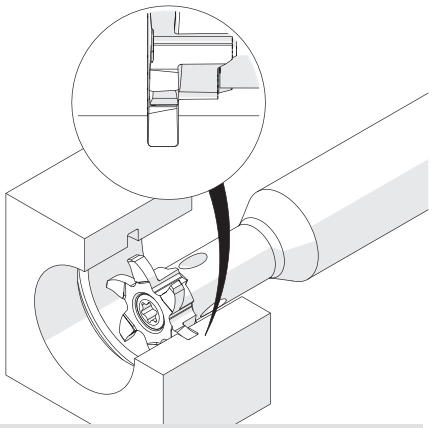
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1123**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	18,0	**U06.0200.020.18 GY**	AYFP	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	**U06.0250.020.18 GY**	AYFS	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	**U06.0300.020.18 GY**	AYFT	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 20,0 mm.

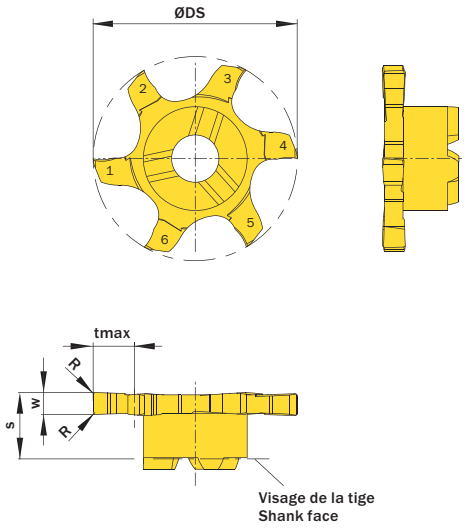
General Groove Milling, for smooth cuts

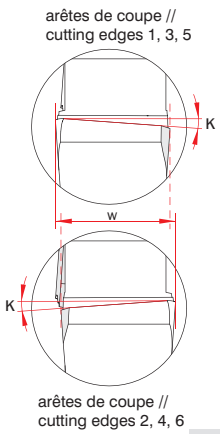
General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

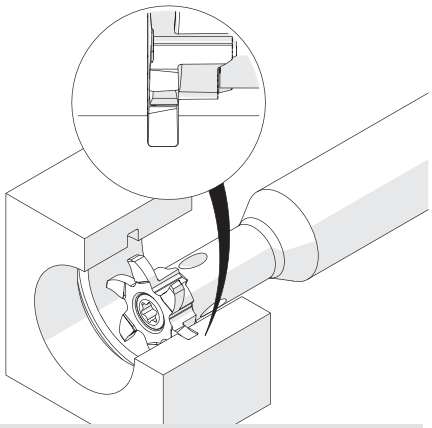
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1134**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	20,0	**U06.0200.020.20 GY**	AYFW	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	**U06.0250.020.20 GY**	AYFV	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	**U06.0300.020.20 GY**	AYFU	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 18,0 mm, angle de coupe possitif pour alliages légers.

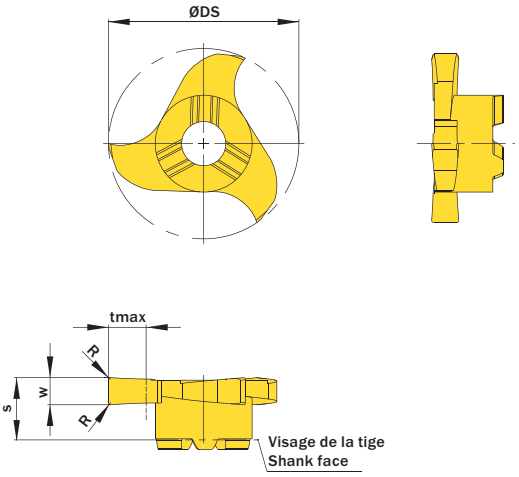
General Groove Milling in light alloys

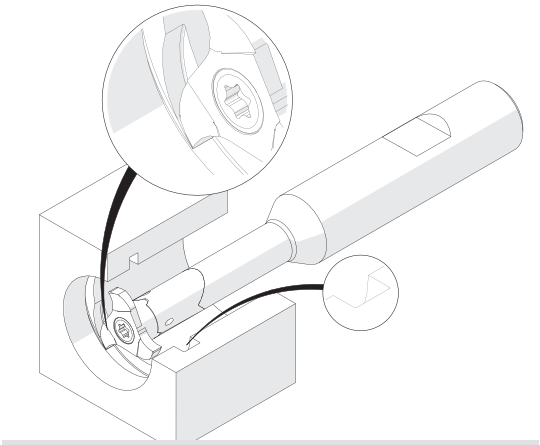
General groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/370**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0250.42 C

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,2	18,0	**U18.0150.42 C**	ANJ3	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	**U18.0200.42 C**	AH68	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	**U18.0250.42 C**	ANED	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	**U18.0300.42 C**	AJ6H	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U18.0200.42 C HF25** (HF25 = Nuance // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Gorges Hémisphériques

Gorges hémisphériques. Alésage minimum 18,0 mm.

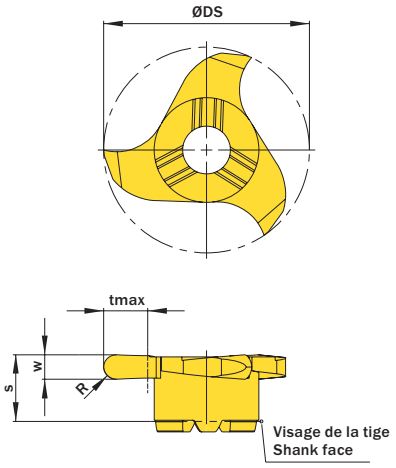
Full Radius Groove Milling

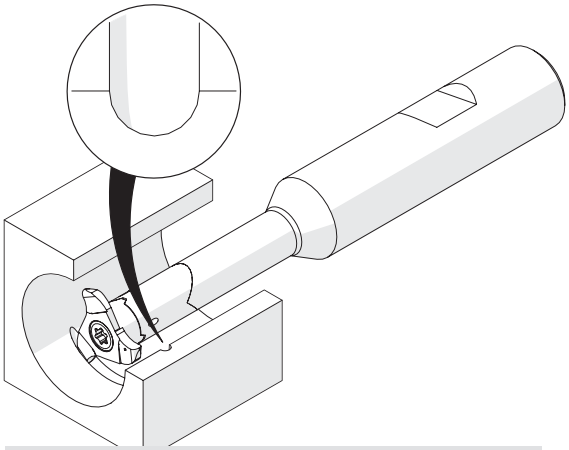
Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **465**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/402**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0011.22 V

R mm	w +0,03 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	2,0	18,0	**U18.0010.20 V**	AAKM	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	**U18.0011.22 V**	AM4F	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,38	18,0	**U18.0012.24 V**	A1J5	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	**U18.0015.30 V**	AEDU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

inch

Exemple de commande // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

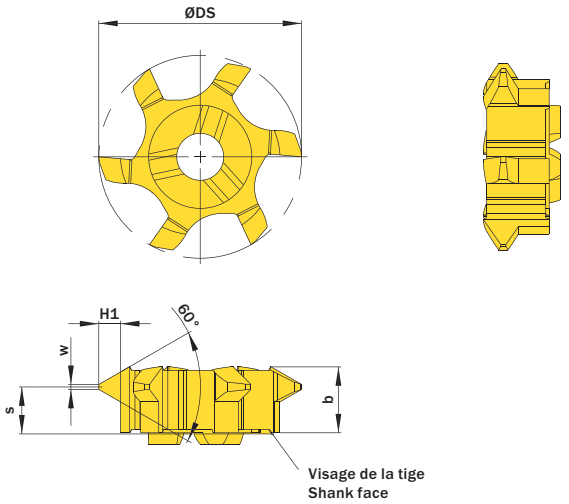
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

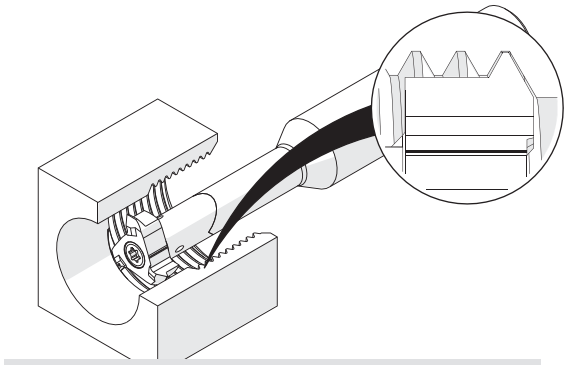
Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H05 (Page 648), H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/876**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	H1 mm	ØDS mm	w mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
M22	21,74	1,5	**U06.0815.02.18 M**	ASZ9	X800 GT42	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M27	24,15	2,0	**U06.1020.02.18 M**	AS0G	X800 GT42	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M27	26,5	3,0	**U06.1630.02.18 M**	AS0J	X800 GT42	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M30	27,6	3,5	**U06.1835.02.18 M**	AS0H	X800 GT42	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd

Exemple de commande // Order example: **U06.0815.02.18 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

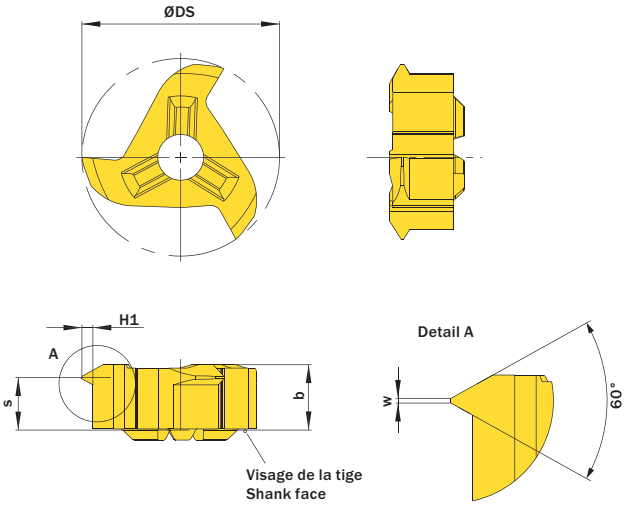
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

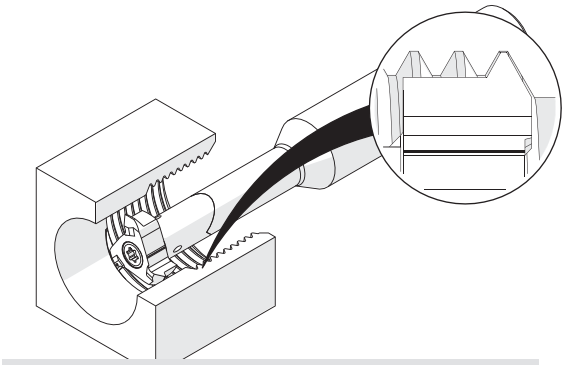
Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/415**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.0917.02 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter	H1	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm			
M22	21,74	0,81	1,5	**U18.0815.02 M**	AHK3	X800 GT42	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M24	22,91	0,95	1,75	**U18.0917.02 M**	AK07	X800 GT42	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M27	24,15	1,08	2,0	**U18.1020.02 M**	AE0E	X800 GT42	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M27	25,4	1,35	2,5	**U18.1325.02 M**	AJY6	X800 GT42	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M27	26,5	1,62	3,0	**U18.1630.02 M**	AJYF	X800 GT42	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
M30	27,6	1,9	3,5	**U18.1835.02 M**	AN9W	X800 GT42	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd

Exemple de commande // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill UX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

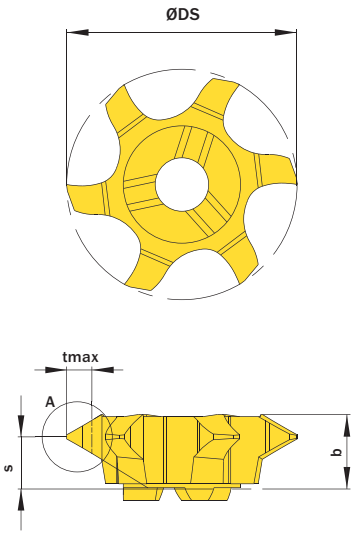
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

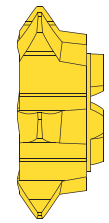
simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

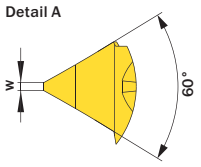
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648), H05 (Page 648)**		

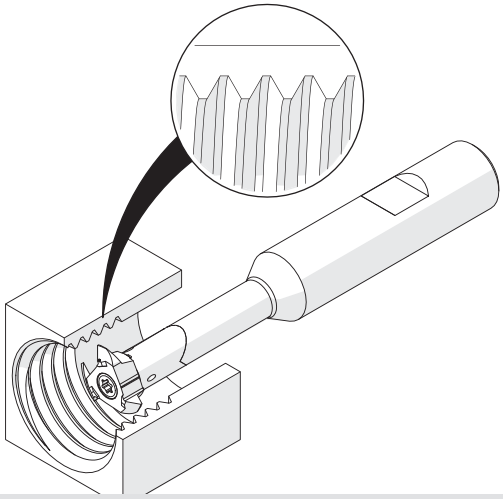
SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/394**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	2,0	**U06.0720.01.18 M**	AE99	X800 GT42	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M24	2,0	4,0	**U06.2535.01.18 M**	APNP	X800 GT42	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 upd

Exemple de commande // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill UX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**

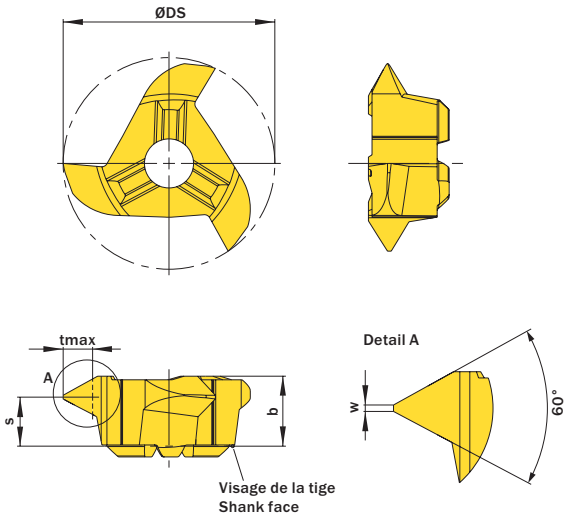
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Outils similaires en page // Similar tools on page
466

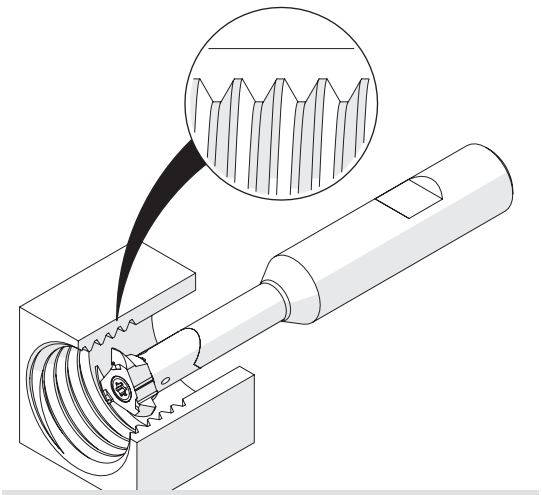
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H02 (Page 646), H03 (Page 647), H04 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/395**



l´image montre / Drawing shows: U18.2535.01 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu'à) Pitch (up to)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	**U18.0510.01 M**	ADHC	X800 GT42	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M22	1,0	2,0	**U18.0720.01 M**	AA8M	X800 GT42	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M22	1,5	2,75	**U18.0815.01 M**	AM2Q	X800 GT42	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,0	3,75	**U18.1020.01 M**	AN1S	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,0	3,0	**U18.1325.01 M**	AAUQ	X800 GT42	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,5	5,0	**U18.1630.01 M**	AH9G	X800 GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	**U18.1835.01 M**	ADW6	X800 GT42	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	4,0	**U18.2535.01 M**	APTV	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	upd UD09.0|UD12.0

Exemple de commande // Order example: **U18.1630.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Filetage UN, Profil Complet

Filetage UN, profil complet.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

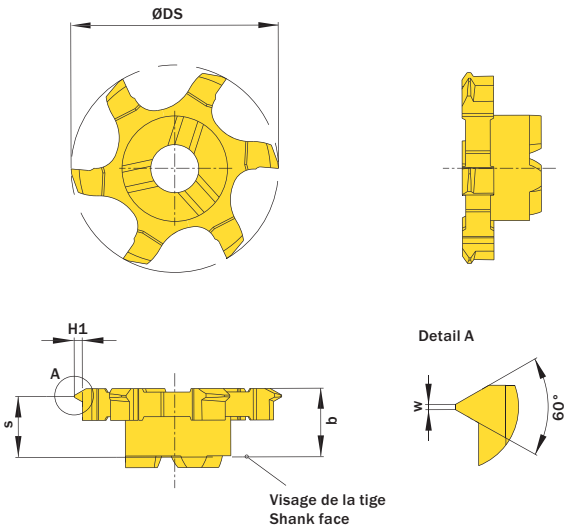
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**

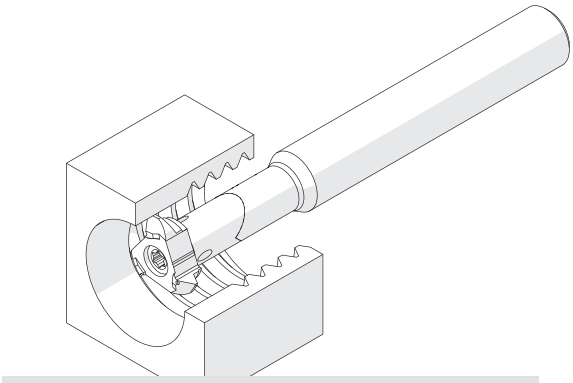
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H03 (Page 647), H05 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/877**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**U06.UN08.02.18 M**	AS0V	X800 GT42	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
10	**U06.UN10.02.18 M**	AS0U	X800 GT42	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
11	**U06.UN11.02.18 M**	AS0T	X800 GT42	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
12	**U06.UN12.02.18 M**	AS0S	X800 GT42	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
14	**U06.UN14.02.18 M**	AS0Q	X800 GT42	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
16	**U06.UN16.02.18 M**	AS0P	X800 GT42	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
18	**U06.UN18.02.18 M**	AS0N	X800 GT42	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
20	**U06.UN20.02.18 M**	AS0M	X800 GT42	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
24	**U06.UN24.02.18 M**	AS0K	X800 GT42	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0

Exemple de commande // Order example: **U06.UN20.02.18 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage UN, Profil Complet

Filetage UN, profil complet.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

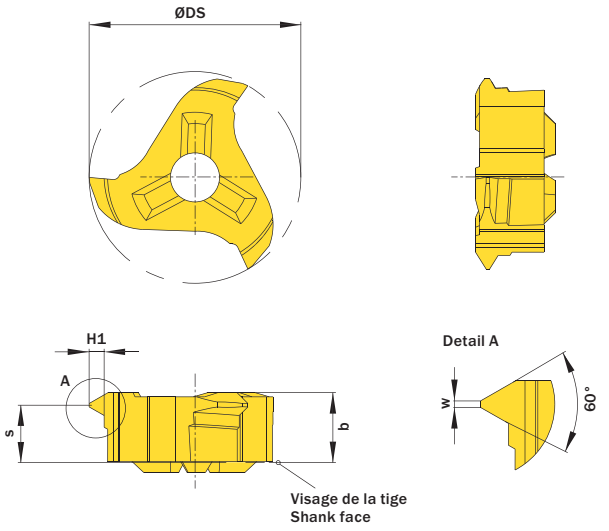
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**

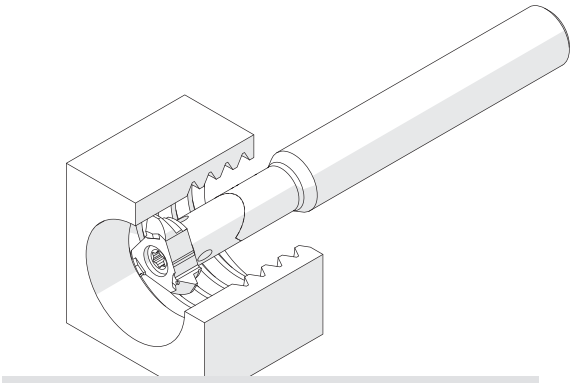
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H03 (Page 647)

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/880**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6	**U18.UN06.02 M**	AS7Q	X800 GT42	5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
7	**U18.UN07.02 M**	A4YF	X800 GT42	5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	new
8	**U18.UN08.02 M**	AS04	X800 GT42	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
10	**U18.UN10.02 M**	AS03	X800 GT42	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
11	**U18.UN11.02 M**	AS02	X800 GT42	5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
12	**U18.UN12.02 M**	AS01	X800 GT42	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
14	**U18.UN14.02 M**	AS00	X800 GT42	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
16	**U18.UN16.02 M**	AS0Z	X800 GT42	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
18	**U18.UN18.02 M**	AS0Y	X800 GT42	5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
20	**U18.UN20.02 M**	AS0X	X800 GT42	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	
24	**U18.UN24.02 M**	AS0W	X800 GT42	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	

▌Exemple de commande // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet.

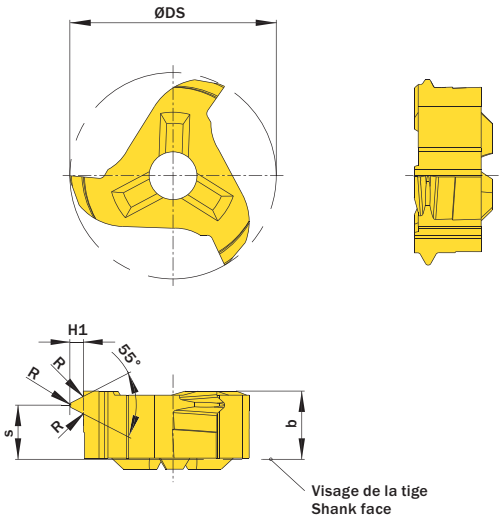
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

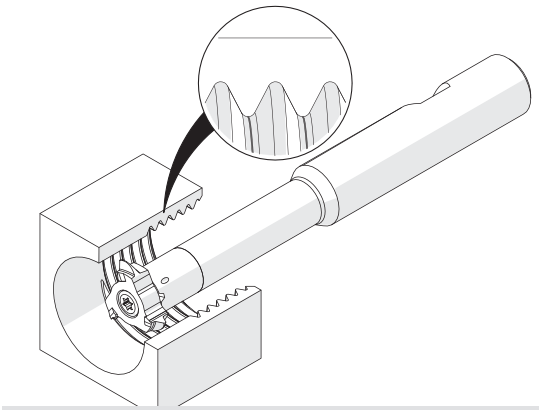
Whitworth pipe thread milling, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/878**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	R mm	S mm	H1 mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativa As of nominal thread diameter mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
11	**U18.BS11.02 M**	AS07	X800 GT42	5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1“	25,6	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
14	**U18.BS14.02 M**	AS06	X800 GT42	5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4“	24,0	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
19	**U18.BS19.02 M**	AS05	X800 GT42	5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0

Exemple de commande // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 15,0 mm.

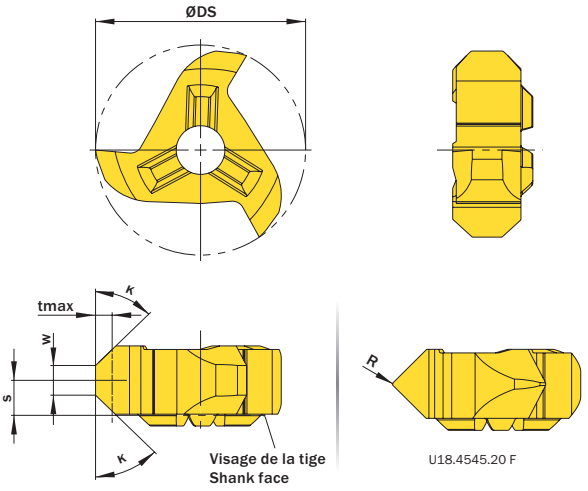
Chamfering

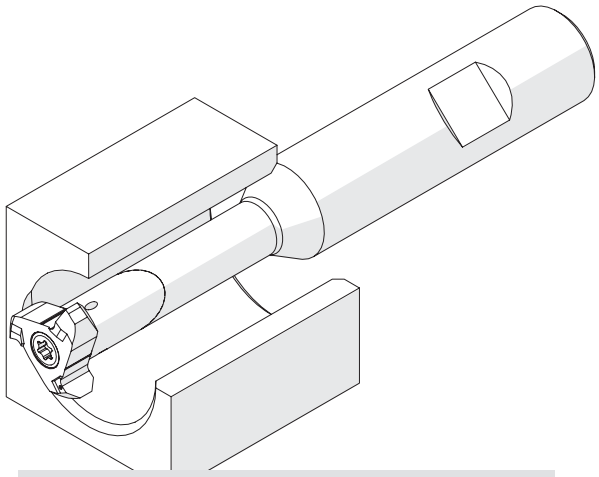
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H02 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/407**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: U18.4545.58 F

κ	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	tmax	S	ØDS	w	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
45°	15,0	**U15.4545.58 F**	AGQF	X800 GT42	2,5	3,0	14,7	0,2	3	**UD09.0**
45°	18,0	**U18.4545.20 F**	AHA2	X800 GT42	2,5	3,0	17,7	0,2	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
45°	18,0	**U18.4545.58 F**	ACKW	X800 GT42	1,4	3,0	17,7	2,5	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0

Exemple de commande // Order example: **U18.4545.58 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 15,0 mm.

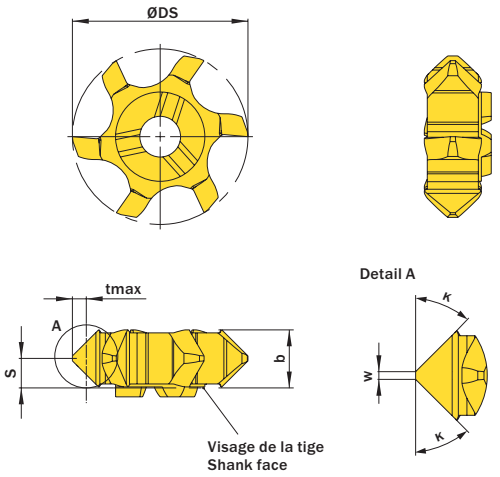
Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

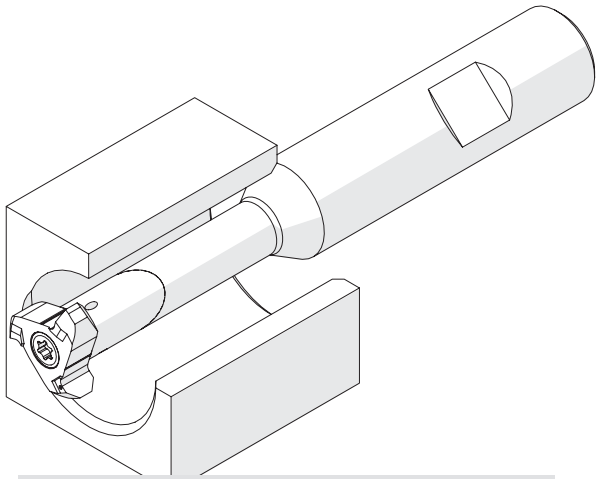
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **529, 530, 531, 532, 533**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/409**



l´image montre / Drawing shows: U06.4545.020.18 F



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	S	b	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm											
45°	0,5	15,0	**U06.4545.050.15 F**	AQWM	X800 GT42	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
30°	0,2	18,0	**U06.3030.020.18 F**	AZT8	X800 GT42	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
45°	0,2	18,0	**U06.4545.020.18 F**	AK5Y	X800 GT42	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0

Exemple de commande // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Surfaçage

Ø de l'outils 17,7 mm avec 6 arretes de coupe.

Face Milling

Tool diameter of 17,7 mm with 6 cutting edges.

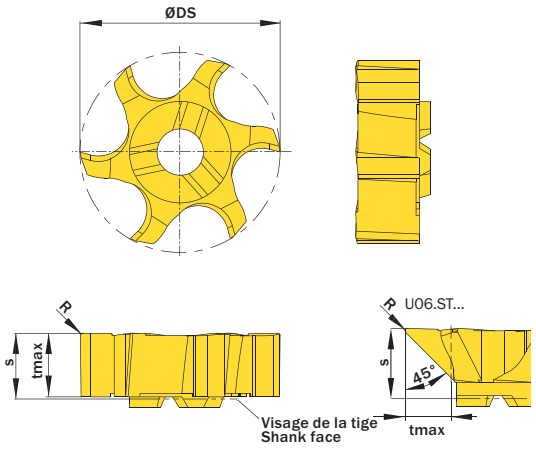
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**

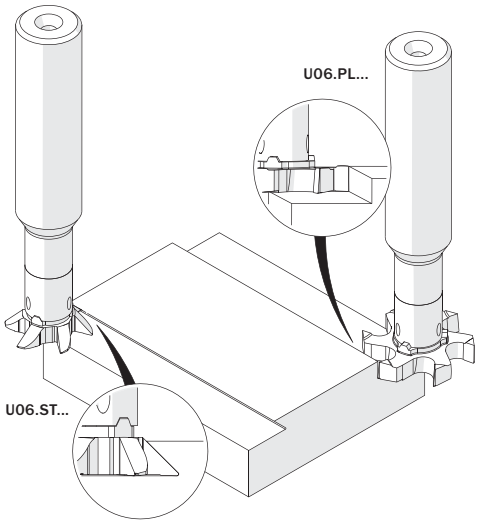
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Outils similaires en page // Similar tools on page
471

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1214**





l´image montre / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) / Ødmin (min. bore) mm	Numéro d'article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice P M K N S	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe / Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,5	0,2	18,0	**U06.PL55.020.18 Y**	AZUD	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
4,0	0,2	18,0	**U06.ST40.020.18 Y**	A03G	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0

Exemple de commande // Order example: **U06.PL55.020.18 Y X800** (X800 = Nuance // Grade)

simmillVX

SIMTEK milling tools type VX



A partir de la page // As of page 461

Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HA.

Milling cutter shank, cylindrical DIN 6535 HA

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

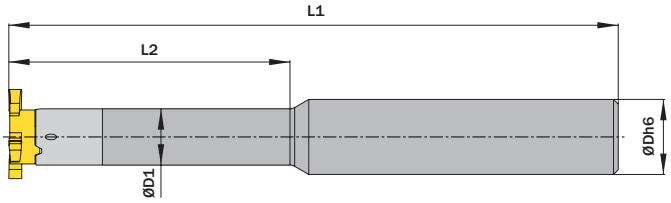
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
473

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/274**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 A HM**	ABVM	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
12,0	12,0	60,0	**V22.1212.60 A HM**	AP4C	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	**V22.1611.30 A HM**	AMKQ	90,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD11.5**
16,0	12,0	42,0	**V22.1612.42 A HM**	AAJW	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
16,0	12,0	60,0	**V22.1612.60 A HM**	AEYP	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
16,0	12,0	85,0	**V22.1612.85 A HM**	AJS8	160,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
16,0	14,3	42,0	**V28.1614.42 A HM**	AGNA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**
16,0	14,3	60,0	**V28.1614.60 A HM**	AFWJ	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**
16,0	14,3	85,0	**V28.1614.85 A HM**	ANDA	160,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**
16,0	9,0	33,0	**V33.1609.33 A HM**	AAWZ	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD09.0**
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	**V22.2016.45 A HM**	AF6W	110,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD16.0**
20,0	16,0	65,0	**V22.2016.65 A HM**	ACHN	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD16.0**
20,0	13,5	35,0	**V28.2013.35 A HM**	AE3N	104,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD13.5**
20,0	14,3	85,0	**V28.2014.85 A HM**	AFNT	160,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**

Exemple de commande // Order example: **V22.1612.42 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 6535 HA

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical DIN 6535 HA

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

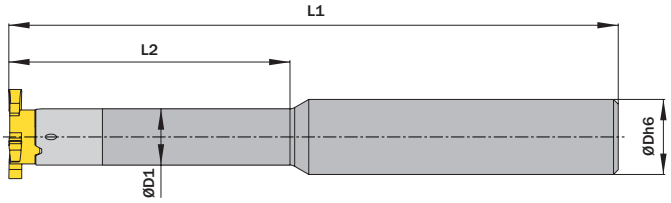
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
473

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/428**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 A HM**	AHBS	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.7	inch
12,7	12,7	60,0	**V22.0.500.13.60 A HM**	AGT2	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.7	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	**V22.0.625.11.30 A HM**	AJ9X	90,0	VM5x12T20T	T20T	VD11.5	inch
15,875	12,0	42,0	**V22.0.625.12.42 A HM**	APKM	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	60,0	**V22.0.625.12.60 A HM**	AMEX	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	85,0	**V22.0.625.12.85 A HM**	AAG1	160,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	14,3	42,0	**V28.0.625.14.42 A HM**	AD3T	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	60,0	**V28.0.625.14.60 A HM**	AK1F	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	85,0	**V28.0.625.14.85 A HM**	AD9S	160,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3	inch

Exemple de commande // Order example: **V28.0.625.14.42 A HM**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical DIN 1835 A

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

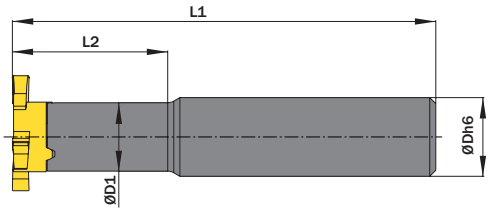
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
474

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/275**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 10,0 mm										
10,0	11,3	10,7	**V22.1011.10 A ST**	ABCX	Non / No	60,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.3	
▼ ØDh6 = 13,0 mm										
13,0	11,3	25,7	**V22.1311.25 A ST**	ACUJ	Non / No	70,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.3	
13,0	14,0	10,7	**V28.1314.10 A ST**	AB44	Non / No	70,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0	
▼ ØDh6 = 15,875 mm										
15,875	12,0	24,0	**V22.0.625.12.24 A ST**	AN3S	Oui / Yes	80,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm										
16,0	12,0	24,0	**V22.1612.24 A ST**	AHCØ	Oui / Yes	80,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	
▼ ØDh6 = 19,05 mm										
19,05	14,0	35,7	**V28.0.750.14.35 A ST**	A4NV	Oui / Yes	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0	new inch
▼ ØDh6 = 20,0 mm										
20,0	14,0	35,7	**V28.2014.35 A ST**	AEWT	Oui / Yes	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0	

Exemple de commande // Order example: **V22.1612.24 A ST**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 6535 HB

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HB.

Milling cutter shank, Weldon DIN 6535 HB

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

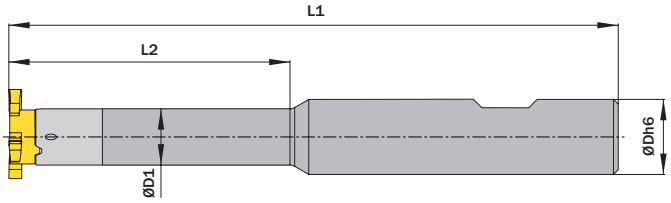
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
475

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/276**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 B HM**	APJA	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	**V22.1212.60 B HM**	AJ81	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	**V22.1611.30 B HM**	AKP6	90,0	VM5x12T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	**V22.1612.42 B HM**	AHES	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	**V22.1612.60 B HM**	AD03	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	**V22.1612.85 B HM**	APYY	160,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	**V28.1614.42 B HM**	ANNZ	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	**V28.1614.60 B HM**	AJ23	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	**V28.1614.85 B HM**	AGBC	160,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	**V33.1609.33 B HM**	APSS	100,0	VM5x12T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	**V22.2016.45 B HM**	AG2G	110,0	VM5x12T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	**V22.2016.65 B HM**	AHNF	130,0	VM5x12T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	**V28.2013.35 B HM**	ACWW	104,0	VM5x12T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	**V28.2014.85 B HM**	AF3D	160,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V22.1612.42 B HM**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 6535 HB

Porte-outils carbure anti-vibratoire avec arrosage au centre suivant la norme DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 6535 HB

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

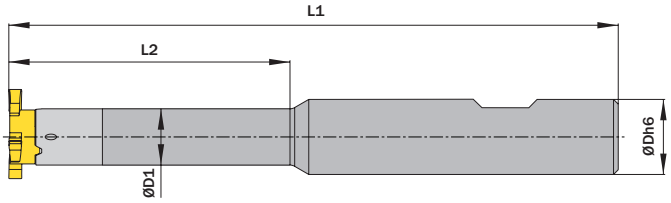
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
475

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | TW SM | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/429**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 B HM**	AH67	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7	inch
12,7	12,7	60,0	**V22.0.500.13.60 B HM**	AKZA	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	**V22.0.625.11.30 B HM**	AG3Z	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5	inch
15,875	12,0	42,0	**V22.0.625.12.42 B HM**	AC12	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	60,0	**V22.0.625.12.60 B HM**	ACUX	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	85,0	**V22.0.625.12.85 B HM**	ABYS	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	14,3	42,0	**V28.0.625.14.42 B HM**	AFE3	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	60,0	**V28.0.625.14.60 B HM**	AB65	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	85,0	**V28.0.625.14.85 B HM**	AKGV	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	9,0	33,0	**V33.0.625.09.33 B HM**	A28K	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0	new inch

Exemple de commande // Order example: **V22.0.500.13.42 B HM**

Porte-Outils de Fraisage Weldon DIN 1835 B

Porte-outils en acier avec arrosage, selon la norme DIN 1835 B

Milling Cutter Shank, Weldon DIN 1835 B

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

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

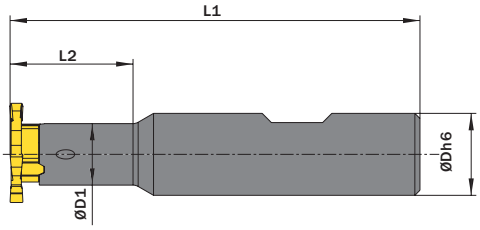
Outils similaires en page // Similar tools on page
476

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/423**

Whistle-Notch fixation disponible sur demande.
Whistle-Notch fixation available upon request.





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	**V22.0.625.12.24 B ST**	AD8N	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	9,0	20,0	**V33.0.625.09.20 B ST**	A28J	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0	new inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	**V22.1612.24 B ST**	AFWU	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	
16,0	9,0	20,0	**V33.1609.20 B ST**	AB46	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0	
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	**V28.2014.35 B ST**	AE05	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0	

▌Exemple de commande // Order example: **V22.1612.24 B ST**

Porte-Outils de Fraisage Cylindrique DIN 1835 A

Porte-outils en acier, selon la norme DIN 1835 A. Grande stabilité dans les opérations de surfaçage.

Milling cutter shank, cylindrical DIN 1835 A

Steel type with shank according to DIN 1835 A. High stability in face milling operations.

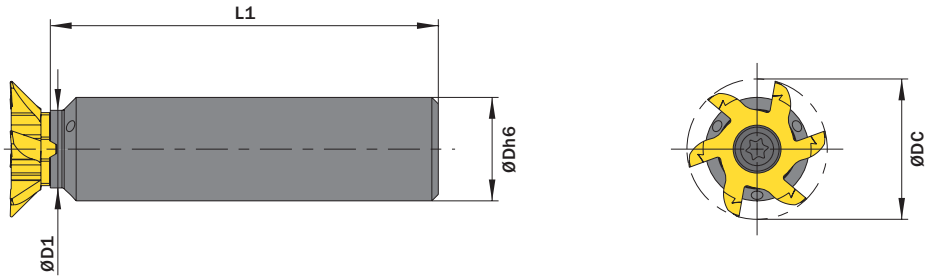
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
476

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1341**



l´image montre / Drawing shows: V22.1612.00.06 A ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/vwebcode	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
16,0	12,0	**V22.1612.00.06 A ST**	A6F1	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0	new
16,0	12,0	**V22.1612.00.10 A ST**	A6G1	120,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0	new

Exemple de commande // Order example: **V22.1612.00.10 A ST**

Porte-Outils de Fraisage Monobloc Système Pince ER DIN 6499

Porte-outils de fraisage monobloc système pince ER DIN 6499.

Milling cutter shank, for collet chucks DIN 6499

For collet chucks according to DIN6499-A.

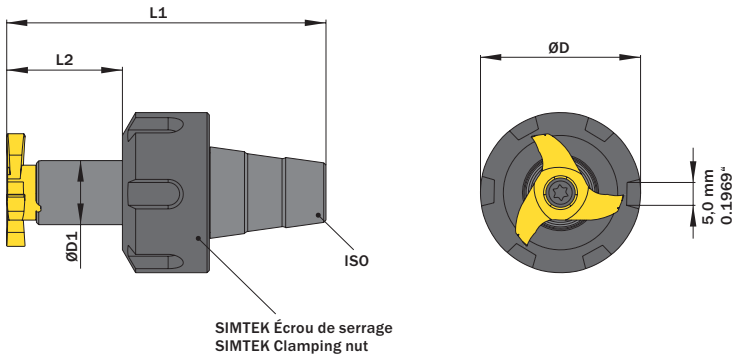
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
472

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/456**



La queue de la fraise est uniquement disponible avec l'écrou de serrage. L'écrou de serrage est disponible comme pièce de rechange

Milling cutter shank is only available together with clamping nut. Clamping nut is available as a spare part.

Pour mandrin à pince For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Écrou de serrage Clamping nut	Filetage Écrou de serrage Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Pour mandrin à pince // For collet chuck = ER16**											
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30**	AD5W	VER16.18.32	M22x1,5	32,0	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.B**	AVMX	VER16.18.22	M19x1,0	22,0	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.C**	AVMY	VER16.18.25	M19x1,0	25,0	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
▼ **Pour mandrin à pince // For collet chuck = ER20**											
ER20	12,0	30,0	**V22.ER20.12.30**	APJ7	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	65,65	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	**V22.ER20.12.30.B**	AVM1	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	65,65	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35**	ABJC	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	69,5	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35.B**	AVM2	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	69,5	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
▼ **Pour mandrin à pince // For collet chuck = ER25**											
ER25	12,0	30,0	**V22.ER25.12.30**	AESQ	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	68,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	**V22.ER25.12.30.B**	AVM4	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	68,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19**	AMP6	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19.B**	AVM5	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35**	APAS	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	73,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35.B**	AVM6	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	73,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
▼ **Pour mandrin à pince // For collet chuck = ER32**											
ER32	12,0	30,0	**V22.ER32.12.30**	AFVA	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	74,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	**V22.ER32.14.19**	AKXJ	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	**V28.ER32.14.35**	AC0B	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	79,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0

Exemple de commande // Order example: **V28.ER25.14.35**

Porte-Outils de Fraisage SIMTEK, Attachement Polygonne

Porte-outils avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour cassettes TOA.

SIMTEK Milling Cutter

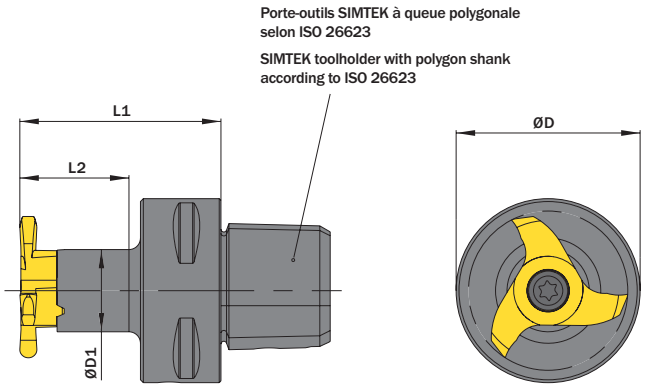
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/950**



l´image montre / Drawing shows: V22.C312.18

Taille de la queue polygonale Polygon shank size	ØD1 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	ØD mm	ØDS mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
C3	12,0	18,5	**V22.C312.18**	AUP4	35,0	32,0	21,7	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	upd

▌Exemple de commande // Order example: **V22.C312.18**

Gorges Norme Circlip Interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 22,0 mm. Tous types de materiaux.

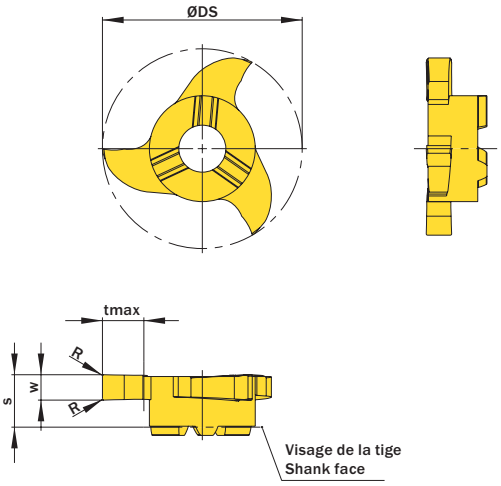
Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. For use in all materials.

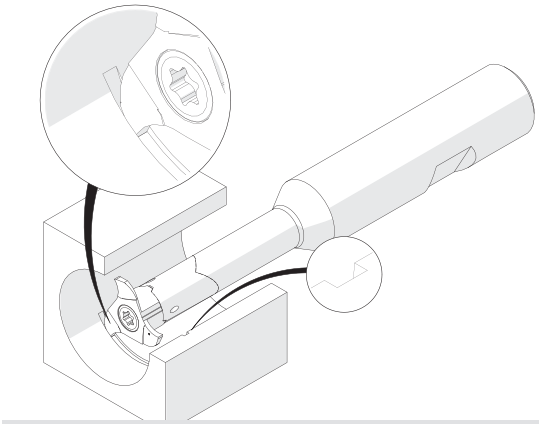
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/371**



l´image montre / Drawing shows: V22.0265.02 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,77	0,7	-	22,0	**V22.0070.00 Z**	ABDX	X808 HT42	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
0,87	0,8	-	22,0	**V22.0080.00 Z**	AP3G	X808 HT42	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
0,97	0,9	-	22,0	**V22.0090.00 Z**	AJMH	X808 HT42	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
1,07	1,0	-	22,0	**V22.0100.00 Z**	AMB0	X808 HT42	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
1,24	1,1	-	22,0	**V22.0110.00 Z**	APJY	X808 HT42	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,44	1,3	0,1	22,0	**V22.0130.01 G**	ACS5	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,74	1,6	0,1	22,0	**V22.0160.01 G**	ABJ5	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,99	1,85	0,2	22,0	**V22.0185.02 G**	AGKU	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	**V22.0215.02 G**	AFGW	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	**V22.0265.02 G**	ADKF	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	**V22.0315.02 G**	AMP1	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.0415.02 G**	AE13	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	**V22.0515.02 G**	AEK1	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,4	22,0	**V22.0515.04 G**	AAG9	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Exemple de commande // Order example: **V22.0515.04 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

Gorges Norme Circlip interieures

Gorges norme Circlip, alésage minimum 22,0 mm. Angle de coupe positif pour alliages légers.

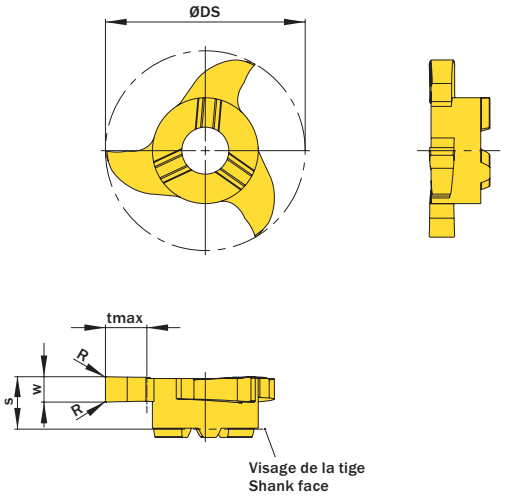
Circlip Ring Groove Milling, internal

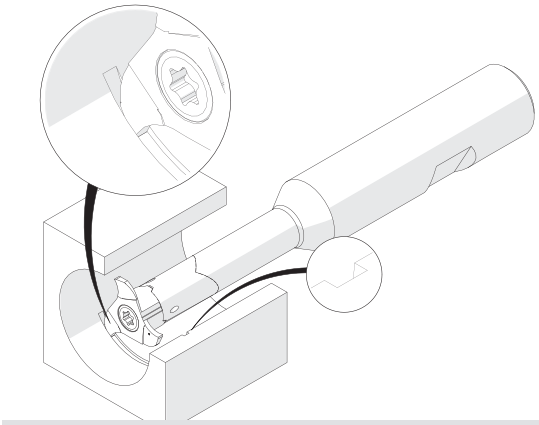
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **463**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/372**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.0265.42 C

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,44	1,3	0,1	22,0	**V22.0130.41 C**	AKE5	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,74	1,6	0,1	22,0	**V22.0160.41 C**	AKCG	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,99	1,85	0,2	22,0	**V22.0185.42 C**	AF6X	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	**V22.0215.42 C**	APU4	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	**V22.0265.42 C**	AG8P	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	**V22.0315.42 C**	AHWH	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.0415.42 C**	AJYP	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	**V22.0515.42 C**	ANZF	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Exemple de commande // Order example: **V22.0130.41 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 22,0 mm.

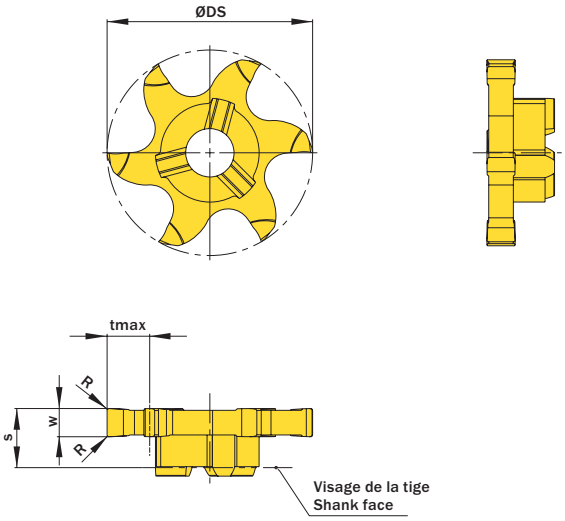
General Groove Milling

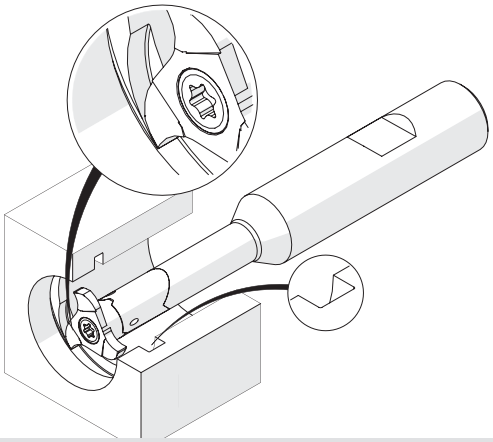
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/380**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

w +0,02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,1	22,0	**V06.0100.010.22 G**	AGZW	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0	
1,168	0,1	22,0	**V06.0117.010.22 G**	A6EF	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0	new inch
1,5	0,1	22,0	**V06.0150.010.22 G**	AGY6	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
1,575	0,1	22,0	**V06.0157.010.22 G**	A6EH	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	new inch
2,0	0,2	22,0	**V06.0200.020.22 G**	AFJQ	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	**V06.0238.020.22 G**	A6EB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	new inch
2,5	0,2	22,0	**V06.0250.020.22 G**	AKJ5	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	**V06.0300.020.22 G**	AFBB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	**V06.0318.020.22 G**	A6ED	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	new inch
4,0	0,2	22,0	**V06.0400.020.22 G**	APZW	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	

Exemple de commande // Order example: **V06.0200.020.22 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .22 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 22,0 mm.

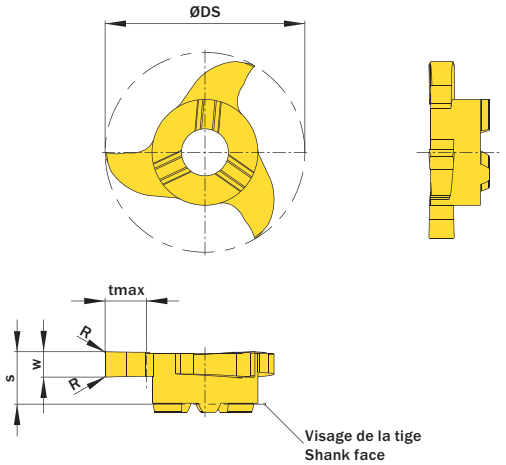
General Groove Milling

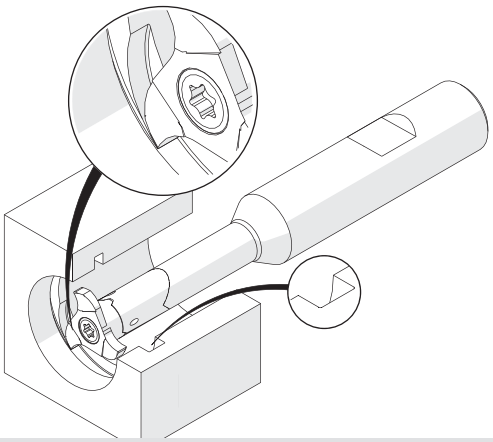
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/373**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.0250.02 G

w +0,02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,1	22,0	**V22.0100.01 G**	AEQM	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,5	0,2	22,0	**V22.0150.02 G**	AHH9	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,575	0,2	22,0	**V22.0157.02 G**	ANQX	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
2,0	0,2	22,0	**V22.0200.02 G**	ADNU	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	**V22.0239.02 G**	AHMN	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
2,5	0,2	22,0	**V22.0250.02 G**	AKKF	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	**V22.0300.02 G**	ABXX	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	**V22.0318.02 G**	AK1S	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
3,175	0,4	22,0	**V22.0318.04 G**	AB1P	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
3,5	0,2	22,0	**V22.0350.02 G**	AM6N	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,556	0,2	22,0	**V22.0356.02 G**	AD90	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,0	0,2	22,0	**V22.0400.02 G**	AF5N	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,4	22,0	**V22.0400.04 G**	AGMH	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,2	22,0	**V22.0437.02 G**	AHBP	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,369	0,4	22,0	**V22.0437.04 G**	AEPH	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,75	0,2	22,0	**V22.0475.02 G**	ADF7	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
5,0	0,2	22,0	**V22.0500.02 G**	AZCE	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
6,35	0,2	22,0	**V22.0635.02 G**	A1JU	X800 GT42	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	inch

Exemple de commande // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual

V22. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 22,0 mm.

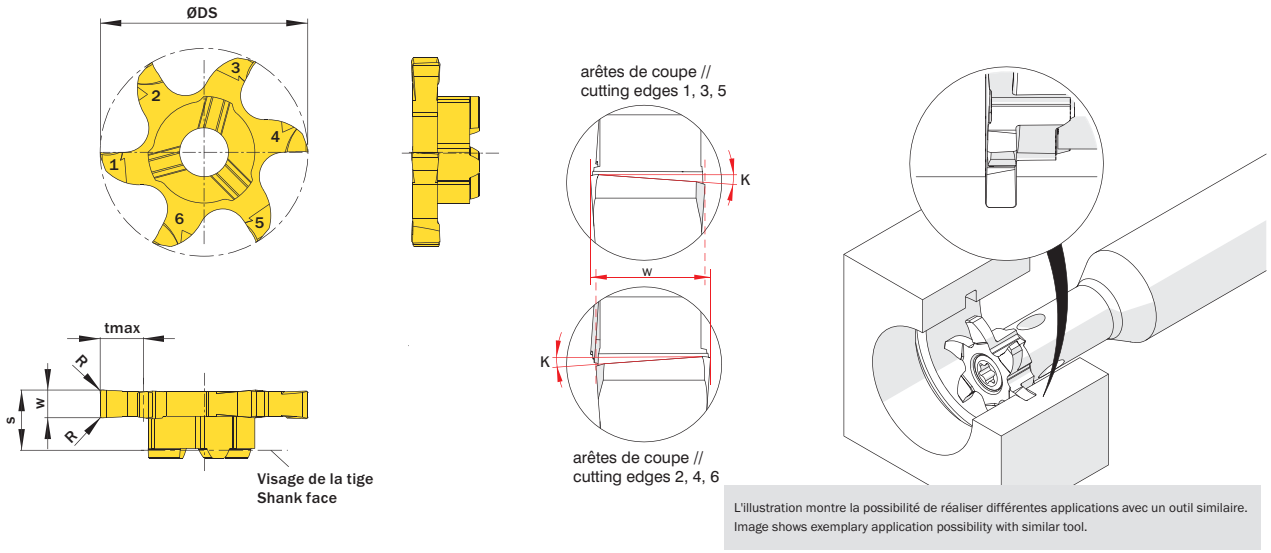
General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1124**



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	22,0	**V06.0200.020.22 GY**	A0ZB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	**V06.0250.020.22 GY**	AYFX	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	**V06.0300.020.22 GY**	AYFY	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	**V06.0400.020.22 GY**	AYFZ	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V06.0250.020.22 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 25,0 mm.

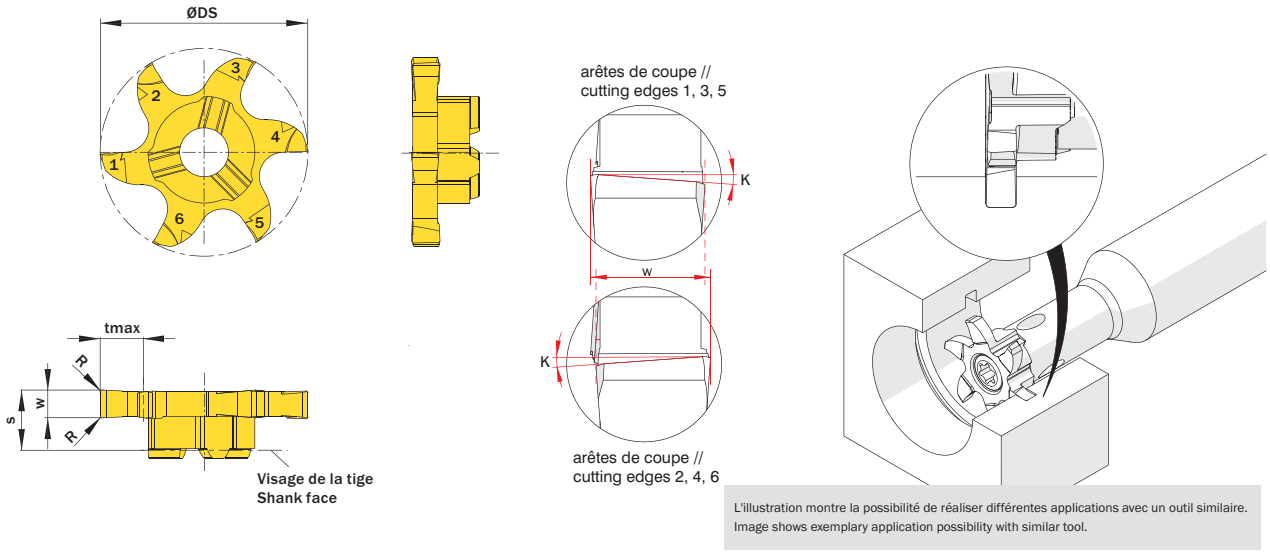
Fresatura Generale delle Scanalature per Tagli Morbidi

Groove Milling di forme di scanalature diritte. Immersione morbida nel pezzo da lavorare materiale e superfici migliori grazie all'ottimizzazione geometria all'avanguardia. Adatto a partire da un diametro del foro di 25,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1135**



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm												
2,5	-	0,2	25,0	**V06.0250.020.25 GY**	AZD0	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
2,76	2,65	0,2	25,0	**V06.0265.020.25 GY**	AZD1	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
3,0	-	0,2	25,0	**V06.0300.020.25 GY**	AZD2	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
4,0	-	0,2	25,0	**V06.0400.020.25 GY**	AZD3	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
5,0	-	0,2	25,0	**V06.0500.020.25 GY**	AZD4	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
6,0	-	0,2	25,0	**V06.0600.020.25 GY**	AZD5	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 | VD14.3	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm												
1,71	1,6	0,1	28,0	**V06.0160.010.28 GY**	A4XZ	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	new
2,0	-	0,2	28,0	**V06.0200.020.28 GY**	A4X1	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	new
2,5	-	0,2	28,0	**V06.0250.020.28 GY**	AYJC	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	
2,76	2,65	0,2	28,0	**V06.0265.020.28 GY**	AYF8	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	
3,0	-	0,2	28,0	**V06.0300.020.28 GY**	AYF9	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	
3,5	-	0,2	28,0	**V06.0350.020.28 GY**	A36F	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	new
4,0	-	0,2	28,0	**V06.0400.020.28 GY**	AYGA	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	
5,0	-	0,2	28,0	**V06.0500.020.28 GY**	AYGB	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	
6,0	-	0,2	28,0	**V06.0600.020.28 GY**	AYGC	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	

Exemple de commande // Order example: **V06.0400.020.28 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards à Denture Alternée

Fraisage général de gorges avec une nouvelle géométrie en denture alternée pour diminuer les efforts de coupe et améliorer les états de sourface. Alésage minimum 35,0 mm.

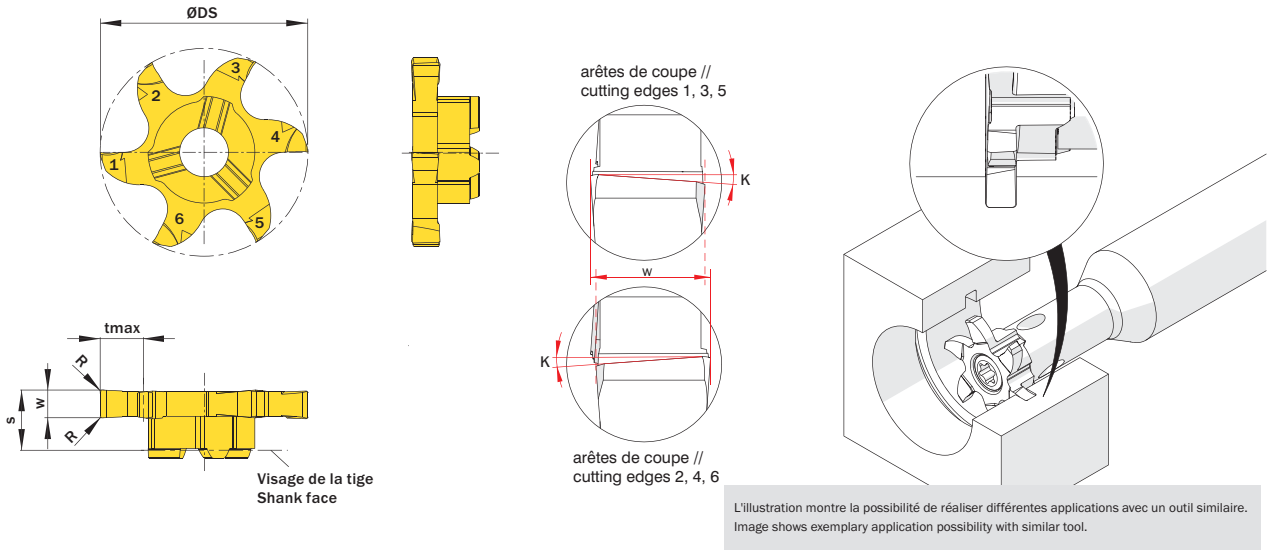
General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1136**



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0.02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S ±0.02 mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm										
2,0	0,2	35,0	**V06.0200.020.35 GY**	AYF5	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 | VD14.3
2,5	0,2	35,0	**V06.0250.020.35 GY**	AYF6	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 | VD14.3
3,0	0,2	35,0	**V06.0300.020.35 GY**	AYF7	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 | VD14.3
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm										
1,5	0,1	37,0	**V06.0150.010.37 GY**	AZDZ	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
2,0	0,2	37,0	**V06.0200.020.37 GY**	AX0H	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V06.0300.020.35 GY X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges norme Circlip Interieures avec Chanfrein

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

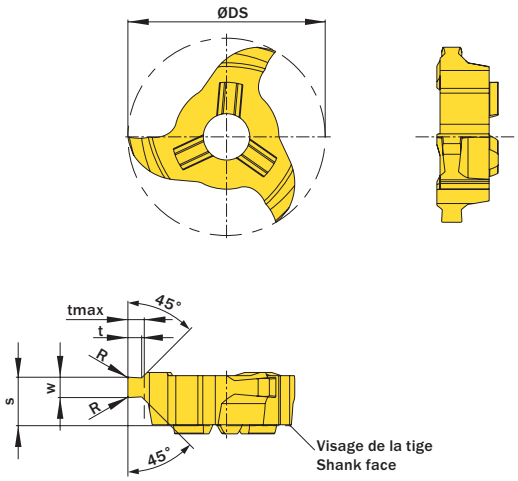
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

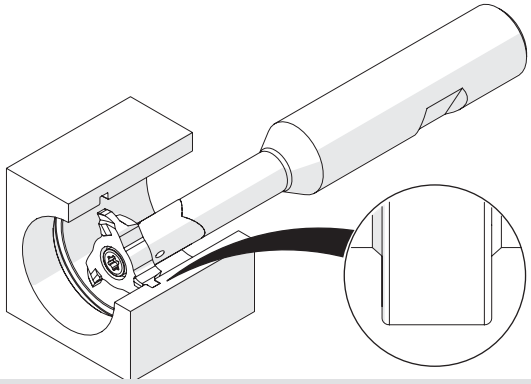
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H01 (Page 646)

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/419**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.2215.35 F

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	t mm	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,21	1,1	-	22,0	**V22.1105.30 F**	ADTP	X800 GT42	0,49	0,5	5,1	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	**V22.1307.30 F**	AJDV	X800 GT42	0,67	0,7	5,2	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	**V22.1308.30 F**	ADZF	X800 GT42	0,83	0,85	5,2	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	**V22.1609.35 F**	AKYN	X800 GT42	0,83	0,85	5,1	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	**V22.1610.35 F**	AKAE	X800 GT42	0,97	1,0	5,1	21,7	3	
1,96	1,85	0,15	22,0	**V22.1812.35 F**	AA3W	X800 GT42	1,23	1,25	5,2	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,26	2,15	0,15	22,0	**V22.2215.35 F**	APWV	X800 GT42	1,47	1,5	5,3	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
2,76	2,65	0,15	22,0	**V22.2616.45 F**	AAAZ	X800 GT42	1,47	1,5	5,1	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
2,76	2,65	0,15	22,0	**V22.2617.45 F**	AEW7	X800 GT42	1,72	1,75	5,1	21,7	3	
3,26	3,15	0,2	22,0	**V22.3118.45 F**	AFJ7	X800 GT42	1,72	1,75	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	**V22.4120.55 F**	AD5S	X800 GT42	1,97	2,0	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	**V22.4125.55 F**	AE8V	X800 GT42	2,47	2,5	5,3	21,7	3	

Exemple de commande // Order example: **V22.1609.35 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 22,0 mm, angle de coupe possitif pour alliages légers.

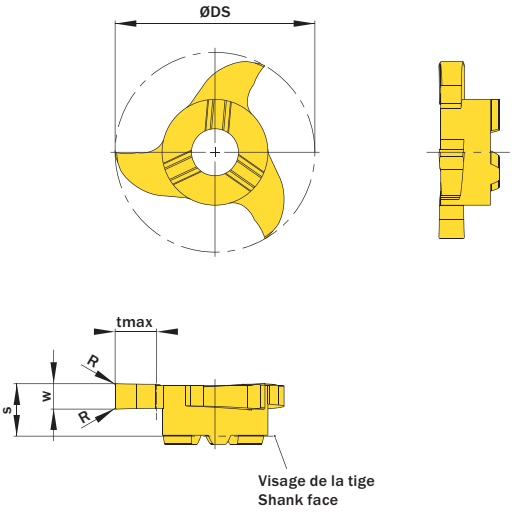
General Groove Milling in light alloys

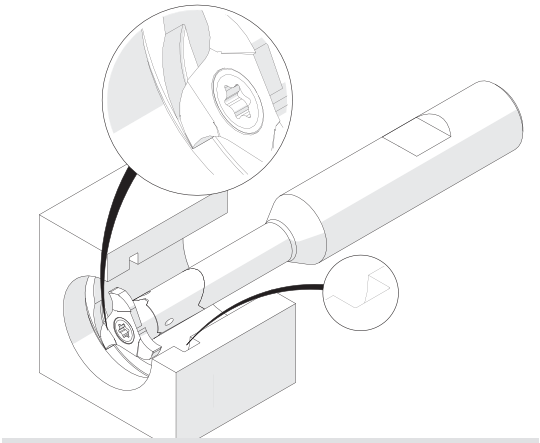
General groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/374**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.0250.42 C

w +0,02	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	tmax	S	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	0,2	22,0	**V22.0150.42 C**	ANDN	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	**V22.0200.42 C**	ANC3	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	**V22.0250.42 C**	AH0W	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	**V22.0300.42 C**	AHME	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	**V22.0400.42 C**	ABUK	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V22.0300.42 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

Gorges Hémisphériques

Gorges hémisphériques. Alésage minimum 22,0 mm.

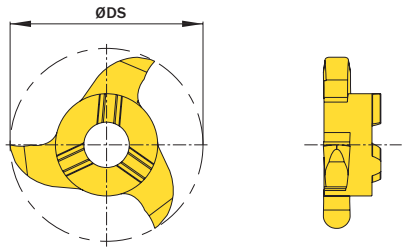
Full Radius Groove Milling

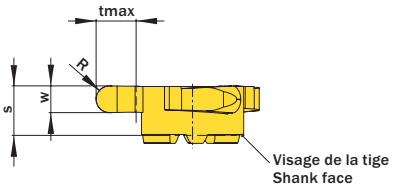
Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

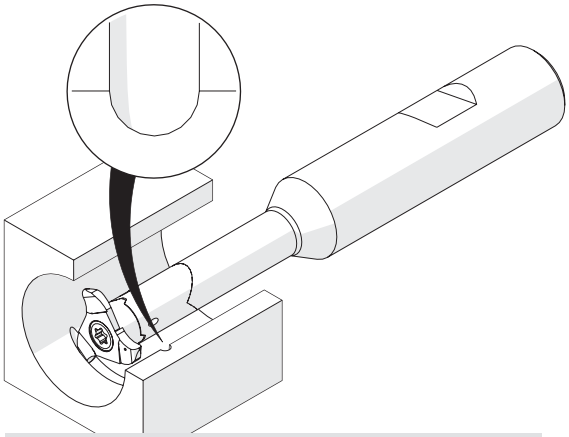
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **465**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/403**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.0015.30 V

R mm	w +0,03 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	1,0	22,0	**V22.0005.10 V**	AD2W	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
0,8	1,6	22,0	**V22.0008.16 V**	AFEE	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,0	2,0	22,0	**V22.0010.20 V**	ABHY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,2	2,4	22,0	**V22.0012.24 V**	ACH9	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,4	2,8	22,0	**V22.0014.28 V**	ADDY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,5	3,0	22,0	**V22.0015.30 V**	AF96	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,588	3,175	22,0	**V22.0062.12 V**	A3T5	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	new inch
2,2	4,4	22,0	**V22.0022.44 V**	AC2Y	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
2,381	4,762	22,0	**V22.0024.48 V**	A38X	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	new inch
2,5	5,0	22,0	**V22.0025.50 V**	AH32	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
3,2	6,4	22,0	**V22.0032.64 V**	A1E0	X800 GT42	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	
1,588	3,175	25,0	**V25.0016.318 V**	A6U9	X800 GT42	5,0	6,6	24,7	3	VD12.0	new inch
1,588	3,175	28,0	**V28.0016.318 V**	A61V	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new inch
3,175	6,35	28,0	**V28.0032.635 V**	A6X7	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new inch

▌Exemple de commande // Order example: **V22.0014.28 V X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

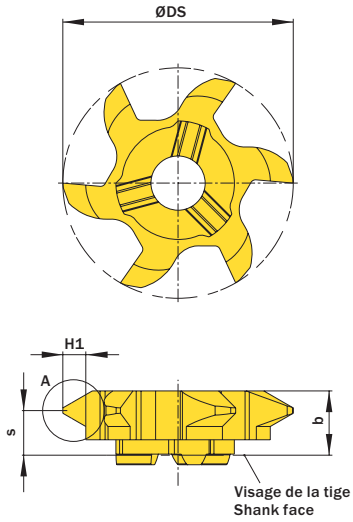
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

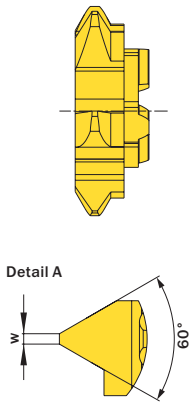
Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

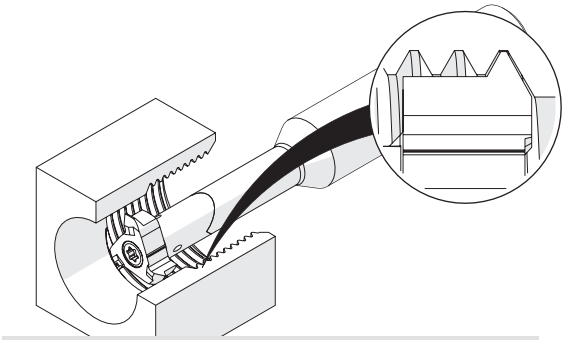
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H05 (Page 648), H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/417**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	A partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter mm	H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
M27	25,86	0,81	1,5	**V06.0815.02.22 M**	AQ1C	X800 GT42	6,2	5,3	0,19	21,7	6		upd
M30	27,1	0,95	1,75	**V06.0917.02.22 M**	AQ1D	X800 GT42	6,2	5,2	0,22	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0	upd
M30	28,4	1,08	2,0	**V06.1020.02.22 M**	AQ1E	X800 GT42	6,2	5,1	0,25	21,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0	upd
M33	30,95	1,62	3,0	**V06.1630.02.22 M**	AQ1F	X800 GT42	6,2	4,8	0,37	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	upd
M36	33,2	2,16	4,0	**V06.2140.02.22 M**	AQ1G	X800 GT42	6,2	4,4	0,5	21,7	6		upd

▌Exemple de commande // Order example: **V06.0815.02.22 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Métrique ISO, Profil Complet

Filetage métrique ISO, profil complet.

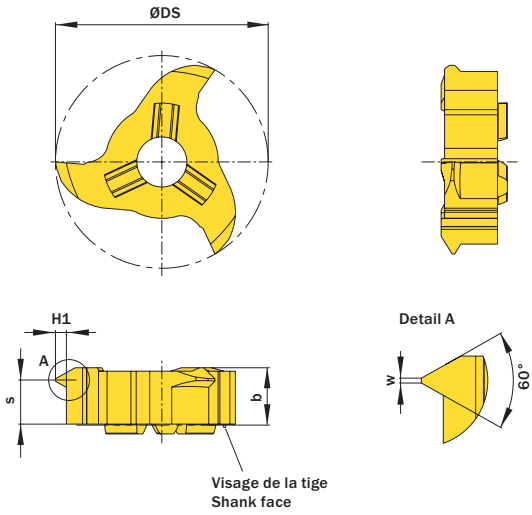
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

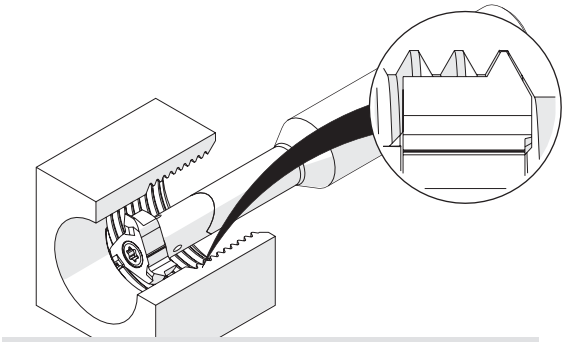
Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **467**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H06 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/416**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.1020.02 M

À partir de la taille de filetage As of thread size	À partir du diamètre nominal du filetage As of nominal thread diameter mm	H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
M27	25,86	0,81	1,5	**V22.0815.02 M**	AA28	X800 GT42	5,85	4,8	0,19	21,7	3		upd
M30	27,1	0,95	1,75	**V22.0917.02 M**	AD26	X800 GT42	5,85	4,7	0,22	21,7	3		upd
M30	28,4	1,08	2,0	**V22.1020.02 M**	APM9	X800 GT42	5,85	4,6	0,25	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0	upd
M33	30,95	1,62	3,0	**V22.1630.02 M**	ADAA	X800 GT42	5,85	4,3	0,37	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0	upd
M33	32,1	1,89	3,5	**V22.1835.02 M**	AHUY	X800 GT42	5,85	4,1	0,43	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	upd
M36	33,2	2,16	4,0	**V22.2140.02 M**	AD70	X800 GT42	5,85	3,9	0,5	21,7	3		upd
M36	34,25	2,43	4,5	**V22.2445.02 M**	AEFA	X800 GT42	5,85	3,7	0,56	21,7	3		upd

Exemple de commande // Order example: **V22.1835.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill VX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

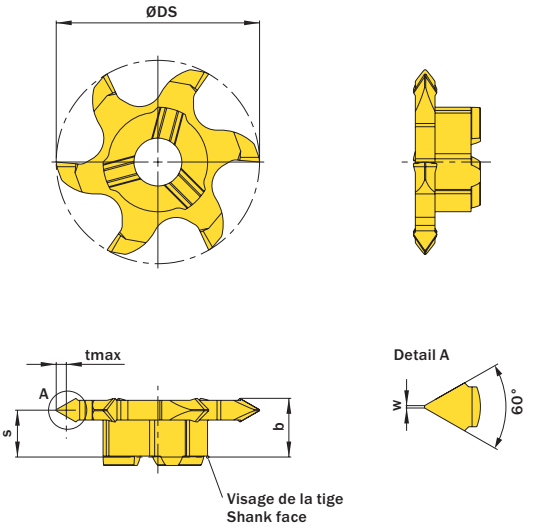
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

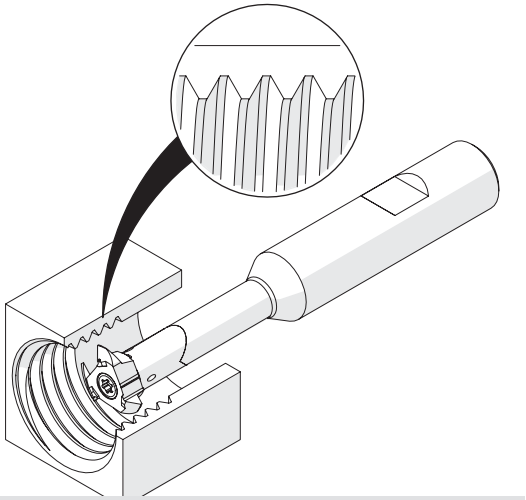
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/397**



l´image montre / Drawing shows: V06.0720.01.22 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	**V06.0720.01.22 M**	AJ2A	X800 GT42	6,2	5,1	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0 VD12.7 | VD13.5 | VD14.0 VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M27	2,0	4,5	**V06.2545.01.22 M**	AM1S	X800 GT42	6,05	4,2	0,25	2,71	21,7	6	

Exemple de commande // Order example: **V06.2545.01.22 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Fraisage de Rainures // **Groove Milling**
simmill VX > Outil de Coupe // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

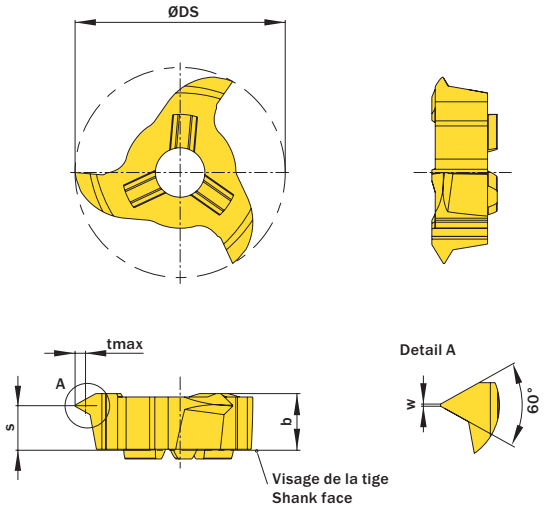
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

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

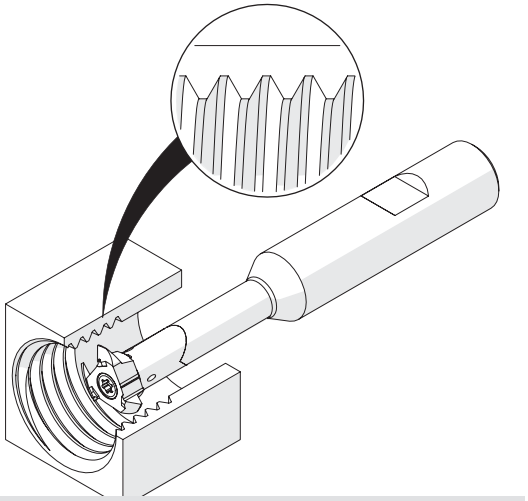
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/396**



l´image montre / Drawing shows: V22.0720.01 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu'à) Pitch (up to)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	**V22.0720.01 M**	ABS8	X800 GT42	5,85	4,6	0,12	1,19	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
M27	1,5	2,75	**V22.0815.01 M**	AA9K	X800 GT42	5,85	4,5	0,18	1,62	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
M27	2,0	3,75	**V22.1020.01 M**	ADZU	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M30	2,5	5,0	**V22.1630.01 M**	AF00	X800 GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	**V22.2140.01 M**	AF72	X800 GT42	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	**V22.2445.01 M**	ABAF	X800 GT42	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0
M27	2,5	4,5	**V22.2545.01 M**	AEAA	X800 GT42	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V22.2545.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Complet

Filetage métrique ISO, exterieur, profil complet.

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

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

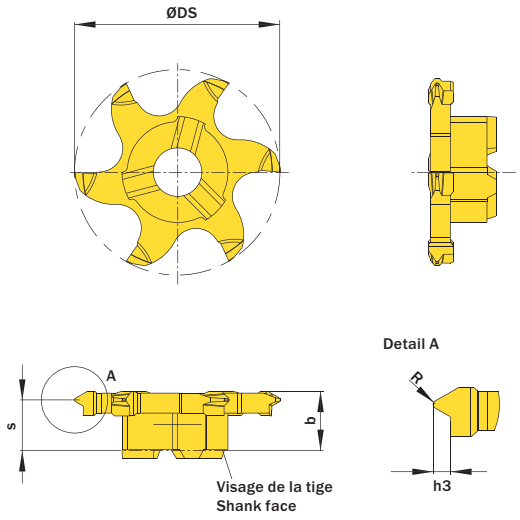
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

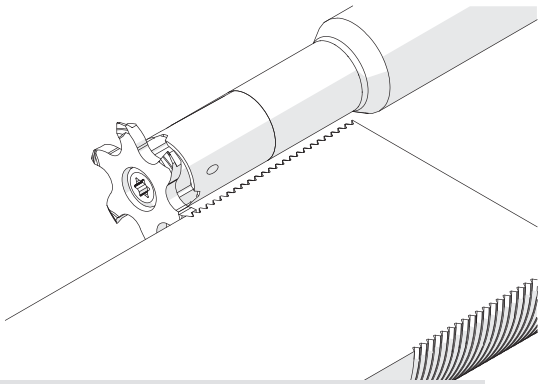
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H06 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1175**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0815.02.22 EM

h3 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	R mm	S mm	ØDS mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,92	1,5	**V06.0815.02.22 EM**	AZB9	X800 GT42	6,25	0,22	5,4	21,7	6	
1,07	1,75	**V06.0917.02.22 EM**	AZCA	X800 GT42	6,25	0,25	5,2	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
1,23	2,0	**V06.1020.02.22 EM**	AZCB	X800 GT42	6,25	0,29	5,1	21,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,84	3,0	**V06.1630.02.22 EM**	AZCC	X800 GT42	6,05	0,43	4,5	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
2,45	4,0	**V06.2140.02.22 EM**	AZCD	X800 GT42	6,05	0,58	4,0	21,7	6	

Exemple de commande // Order example: **V06.0815.02.22 EM X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe, Ø de l'outils 21,7 mm.

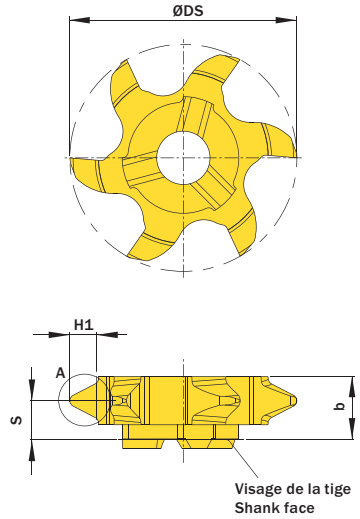
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

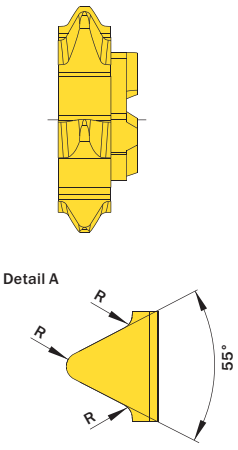
Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

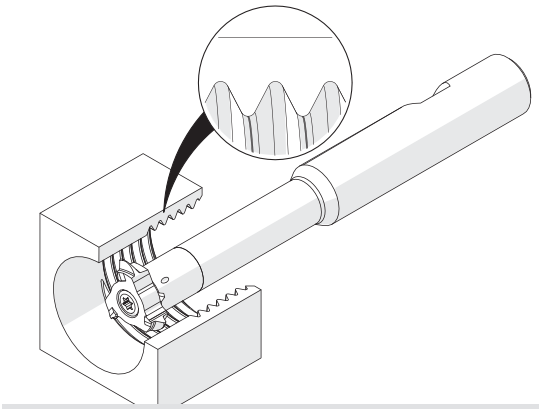
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1061**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

L´image montre / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal Alternativa As of nominal thread diameter mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V06.5506.02.22 M**	AVKN	X800 GT42	0,58	6,05	3,8	21,7	BSW 1 1/2	38,3	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,03	3,175	8	**V06.5508.02.22 M**	AVKP	X800 GT42	0,43	6,31	4,2	21,7	-	32,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,48	2,31	11	**V06.5511.02.22 M**	AVKQ	X800 GT42	0,31	6,35	4,8	21,7	G1"	30,0	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Exemple de commande // Order example: **V06.5511.02.22 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Filetage Whitworth, Profil Complet

Filetage whitworth, profil complet, 6 arretes de coupe, Ø de l'outils 21,7 mm.

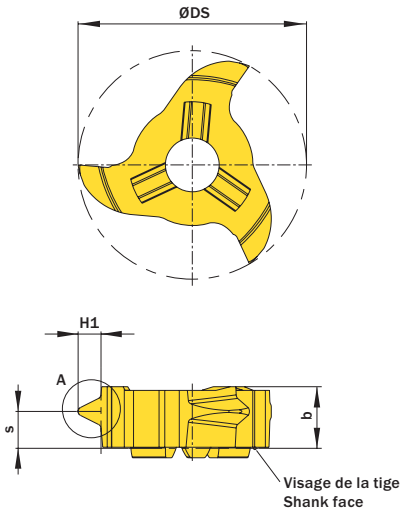
Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

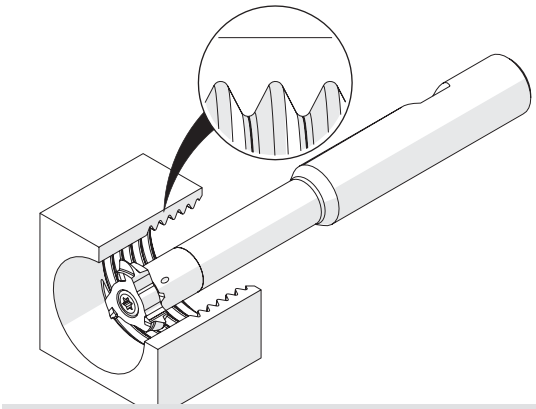
Witworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **468**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/414**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	À partir de la taille de filetage As of thread size	Alternative à partir du diamètre nominal / Alternativa As of nominal thread diameter mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V22.5506.02 M**	AMJF	X800 GT42	0,58	5,85	3,1	21,7	BSW 1 1/2"	38,3	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,03	3,175	8	**V22.5508.02 M**	ANNK	X800 GT42	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,48	2,309	11	**V22.5511.02 M**	ADVP	X800 GT42	0,31	5,85	4,0	21,7	G 1"	30,0	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Exemple de commande // Order example: **V22.5511.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 22,0 mm.

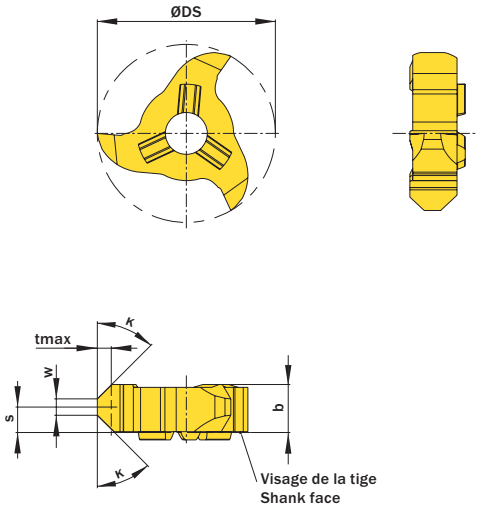
Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

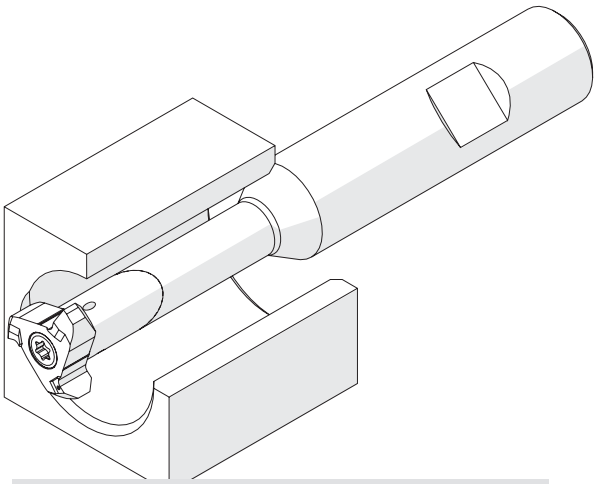
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H02 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/408**



l´image montre / Drawing shows: V22.4545.58 F



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
45°	2,0	22,0	**V22.4545.58 F**	ADU1	X800 GT42	1,7	5,85	3,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	3,0	22,0	**V22.4545.94 F**	AH71	X800 GT42	3,0	9,4	4,8	21,7	3	

Exemple de commande // Order example: **V22.4545.94 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Pour lutilisation de l'outil de coupe „V22.4545.94 F“, la vis plus longue „V M5x16 T20T“ est nécessaire.
For using the cutting tool „V22.4545.94 F“, the longer screw „V M5x16 T20T“ is needed.

Chanfreins

Chanfreinage. Alésage minimum 22,0 mm.

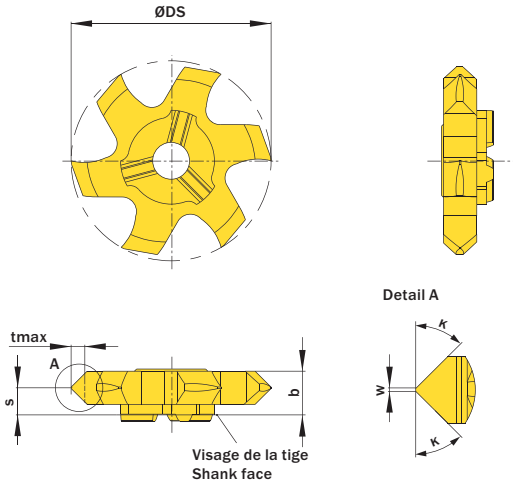
Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

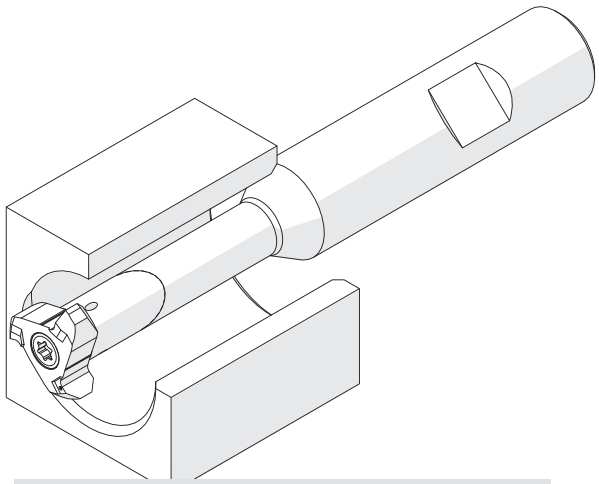
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **469**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/410**



l´image montre / Drawing shows: V06.4545.020.28 F



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax	b	S	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	22,0	**V06.4545.020.22 F**	AE4P	X800 GT42	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	0,2	28,0	**V06.4545.020.28 F**	AT86	X800 GT42	2,0	6,5	3,8	27,7	6	

Exemple de commande // Order example: **V06.4545.020.22 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Chanfrein Rayon Concave

Plaquette de fraisage pour chanfrein rayon concave, alésage minimum 22,0 mm.

Corner Rounding (Deburing)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

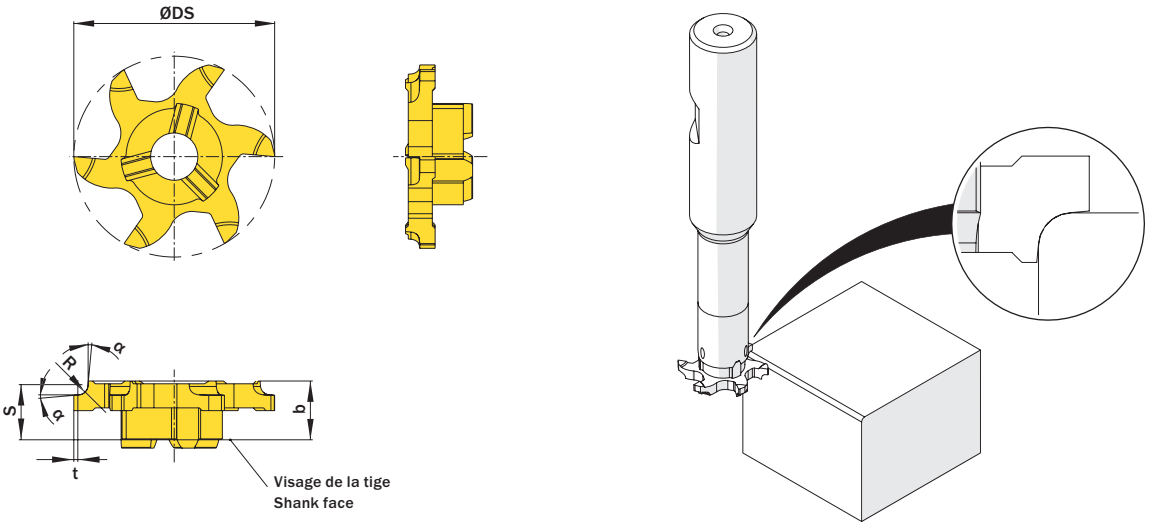
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/411**



l´image montre / Drawing shows: V06.R100.22 F

R mm	Ødmin (Diamètre mini) / Ømin (min. bore) mm	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix / Our first choice P M K N S	b mm	S mm	t mm	α	ØDS mm	Nombre d´arêtes de coupe / Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,2	22,0	**V06.R020.22 F**	AA2K	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,5	22,0	**V06.R050.22 F**	AHJG	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,6	22,0	**V06.R060.22 F**	AKDK	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,8	22,0	**V06.R080.22 F**	AMYF	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,0	22,0	**V06.R100.22 F**	AMU5	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	**V06.R125.22 F**	AKP3	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,5	22,0	**V06.R150.22 F**	AKVS	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,0	22,0	**V06.R200.22 F**	AHG3	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	**V06.R225.22 F**	ABG4	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,5	22,0	**V06.R250.22 F**	ABDT	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,0	22,0	**V06.R300.22 F**	AB8E	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V06.R300.22 F X800** (X800 = Nuance // Grade)

Surfaçage

Ø de l'outils 19,7 mm. Avec 6 arretes de coupe.

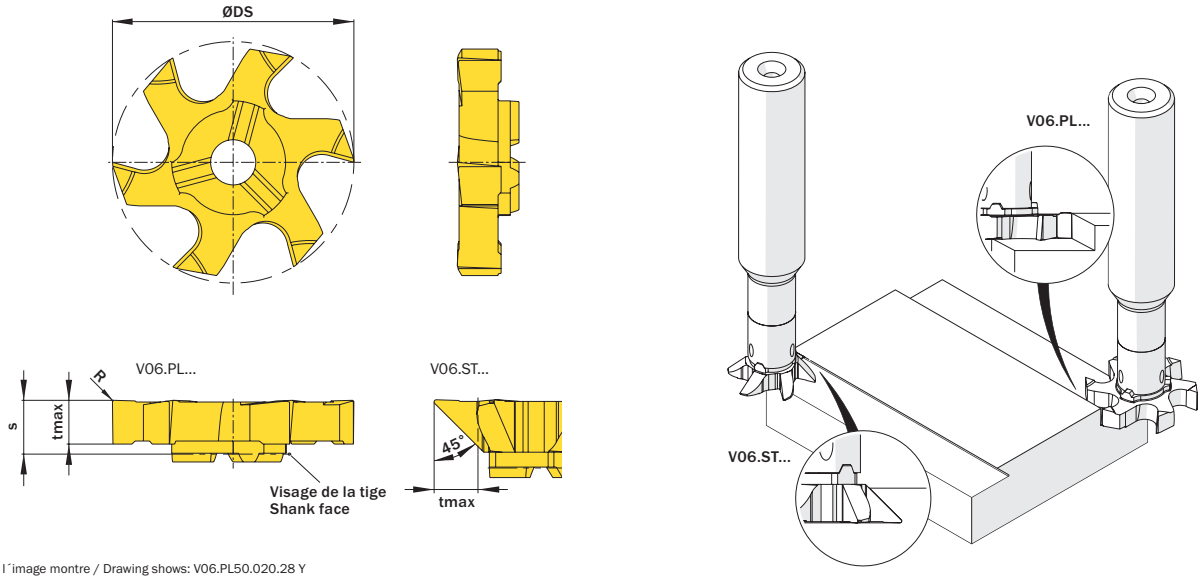
Face Milling

Tool diameter of 19,7 mm with 6 cutting edges.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **471**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/412**



l´image montre / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,0	0,2	20,0	**V06.PL50.020.20 Y**	AVJ0	X800 GT42	6,2	19,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
5,0	0,2	28,0	**V06.PL50.020.28 Y**	AGFH	X800 GT42	6,2	27,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
4,0	0,2	22,0	**V06.ST40.020.22 Y**	A03F	X800 GT42	6,2	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Exemple de commande // Order example: **V06.PL50.020.28 Y X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 25,0 mm.

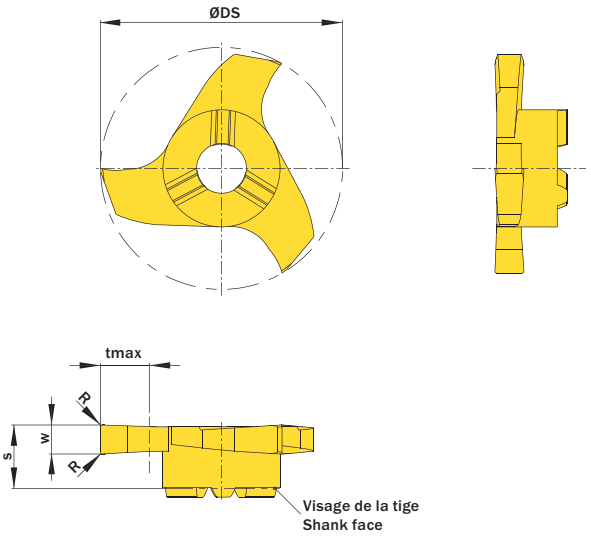
General Groove Milling

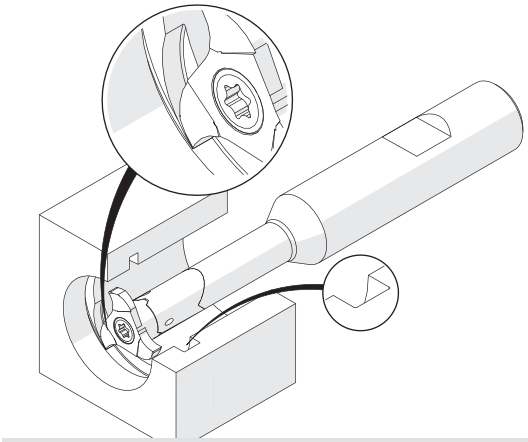
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/375**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V25.0300.02 G

w +0,02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	25,0	**V25.0200.02 G**	AHS7	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
2,388	0,2	25,0	**V25.0239.02 G**	APTW	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	inch
2,5	0,2	25,0	**V25.0250.02 G**	ACG1	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
3,0	0,2	25,0	**V25.0300.02 G**	AFPB	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
3,175	0,2	25,0	**V25.0318.02 G**	AAZ4	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	inch
3,5	0,2	25,0	**V25.0350.02 G**	AKG8	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
4,0	0,2	25,0	**V25.0400.02 G**	AA9X	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
4,75	0,2	25,0	**V25.0475.02 G**	AMMV	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	
5,0	0,2	25,0	**V25.0500.02 G**	AZCF	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 | VD14.3	

Exemple de commande // Order example: **V25.0200.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V25. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V25.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 28,0 mm.

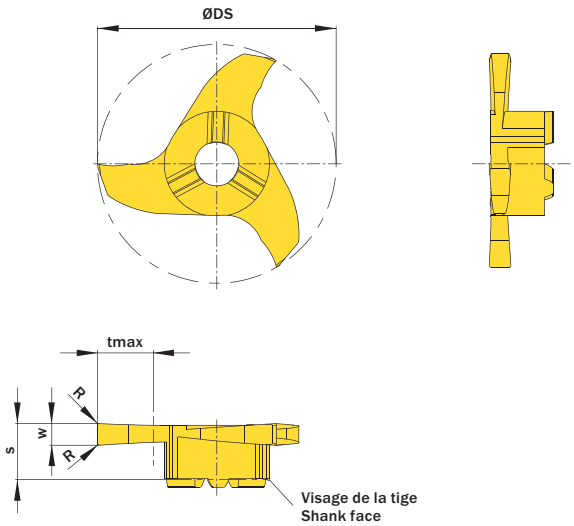
General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

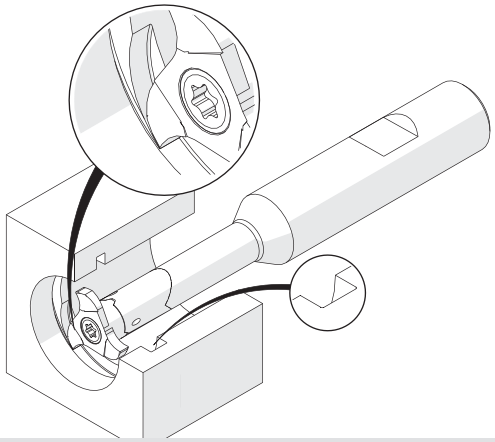
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H02 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/376**



l´image montre / Drawing shows: V28.0250.02 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	28,0	**V28.0150.02 G**	AN4A	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,0	0,2	28,0	**V28.0200.02 G**	AG3V	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,5	0,2	28,0	**V28.0250.02 G**	AECZ	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	28,0	**V28.0300.02 G**	ADQJ	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,5	0,2	28,0	**V28.0350.02 G**	AP0W	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
4,0	0,2	28,0	**V28.0400.02 G**	AGNX	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
5,0	0,2	28,0	**V28.0500.02 G**	APST	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
6,0	0,2	28,0	**V28.0600.02 G**	APNV	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
6,35	0,2	28,0	**V28.0635.02 G**	A20E	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
10,0	0,2	28,0	**V28.1000.02 G**	AXXP	X800 GT42	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0|VD14.3

Inch

Exemple de commande // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Pour utiliser l'outil de coupe „V28.1000.02 G", la vis la plus longue „V M5x16 T20T" est nécessaire. En raison de sa grande largeur de coupe, son utilisation est limitée à certains matériaux.
For using the cutting tool „V28.1000.02 G", the longer screw „V M5x16 T20T" is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting with.

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 28,3 mm.

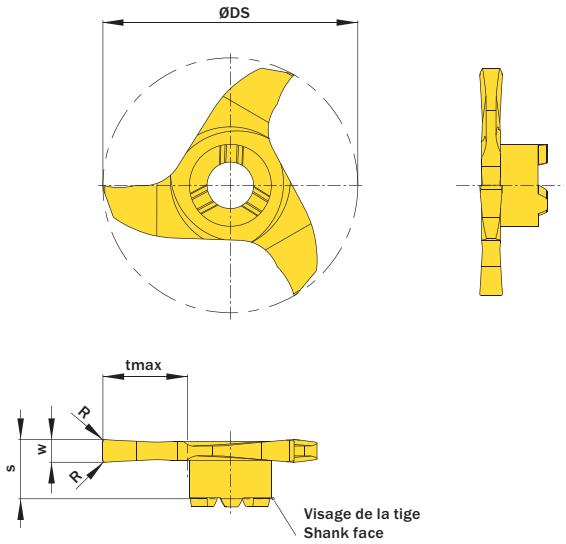
General Groove Milling

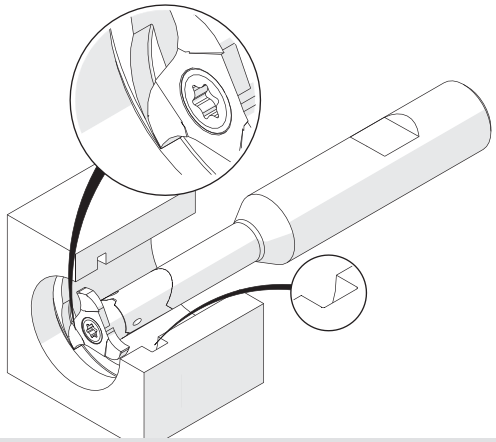
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 559, 560, 561**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/377**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	**R** mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,2	28,3	**V28.0150.02.09 G**	AC15	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	
1,6	-	0,2	28,3	**V28.0160.02.09 G**	A5PD	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	new
2,0	-	0,2	28,3	**V28.0200.02.09 G**	AM94	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	
2,5	-	0,2	28,3	**V28.0250.02.09 G**	AD74	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	

Exemple de commande // Order example: **V28.0200.02.09 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 28,3 mm.

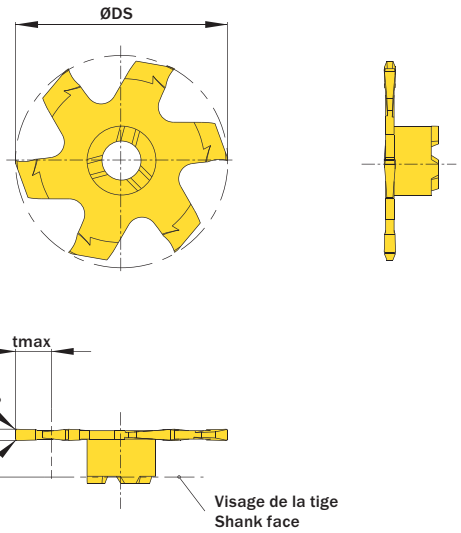
General Groove Milling

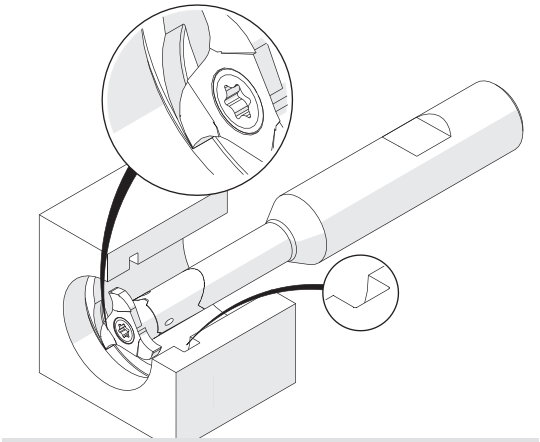
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 559, 560, 561**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1003**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,2	-	0,2	28,3	**V06.0120.020.28.09 G**	A3DT	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
1,5	-	0,2	28,3	**V06.0150.020.28.09 G**	AV93	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd
2,0	-	0,2	28,3	**V06.0200.020.28.09 G**	A6F3	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
2,4	-	0,2	28,3	**V06.0240.020.28.09 G**	AXXN	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd

Exemple de commande // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 28,0 mm.

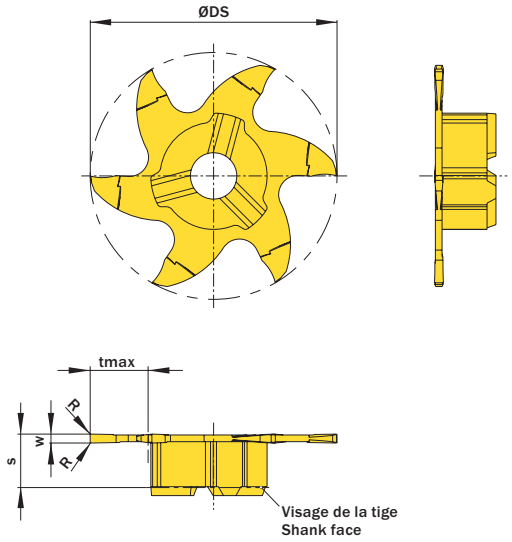
General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

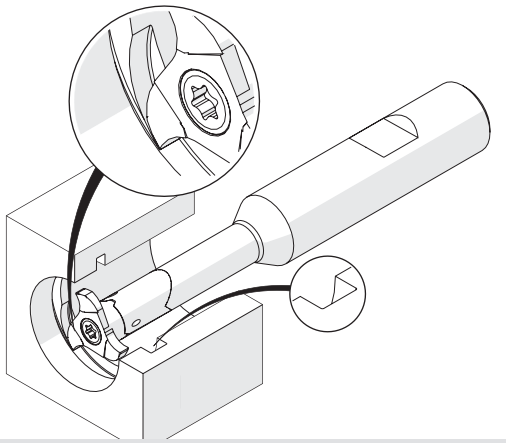
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/381**



l´image montre / Drawing shows: V06.0100.010.28 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	-	0,1	28,0	**V06.0100.010.28 G**	AASZ	X800 GT42	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0|VD14.3
1,2	-	0,1	28,0	**V06.0120.010.28 G**	AKEZ	X800 GT42	6,5	6,1	27,7	6	VD14.0|VD14.3
1,5	-	0,1	28,0	**V06.0150.010.28 G**	AD7U	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
2,0	-	0,2	28,0	**V06.0200.020.28 G**	AN7K	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	**V06.0250.020.28 G**	AH3Y	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	**V06.0300.020.28 G**	APW3	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	**V06.0400.020.28 G**	AP00	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
5,0	-	0,2	28,0	**V06.0500.020.28 G**	AP9Z	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
6,0	-	0,2	28,0	**V06.0600.020.28 G**	AP90	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .28 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**

Gorges norme Circlip interieures

Gorges norme Circlip interieures avec chanfrein. Alésage minimum 28,0 mm. Tous types de materiaux.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. For use in all materials.

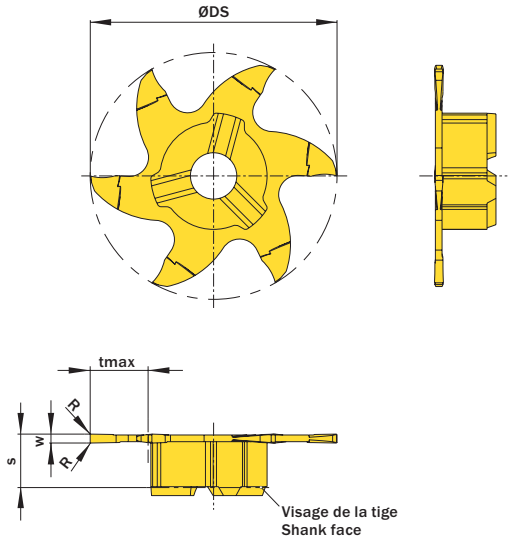
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

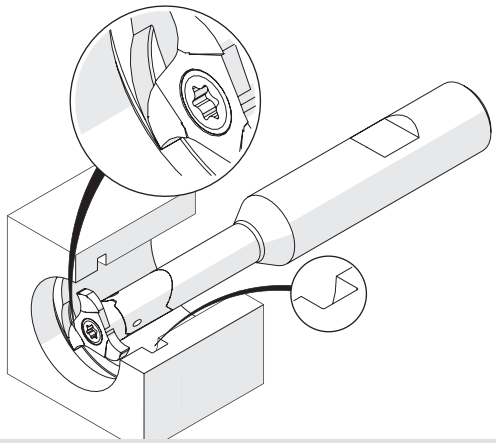
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1254**



l´image montre / Drawing shows: V06.0100.010.28 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,99 mm												
1,99	1,85	0,15	28,0	**V06.0185.020.28 G**	AZEP	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	upd
▼ w = 2,29 mm												
2,29	2,15	0,15	28,0	**V06.0215.020.28 G**	APE9	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 | VD14.3	upd

Exemple de commande // Order example: **V06.0215.020.28 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards pour Alliages Légers

Pour gorges standard, alésage minimum 28,0 mm, angle de coupe positif pour alliages légers.

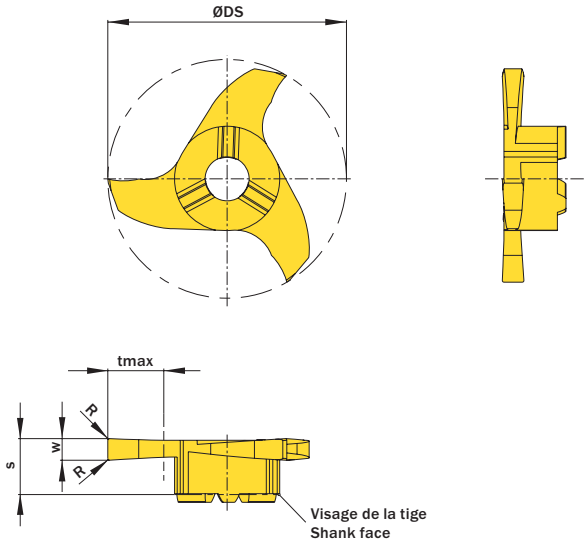
General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

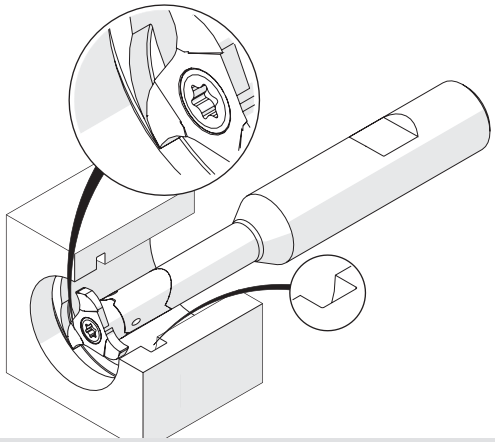
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/378**



l´image montre / Drawing shows: V28.0250.42 C



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	28,0	**V28.0200.42 C**	AFTT	X808 HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	**V28.0250.42 C**	ANF5	X808 HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	**V28.0300.42 C**	ADPF	X808 HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,5	-	0,2	28,0	**V28.0350.42 C**	APHB	X808 HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	**V28.0400.42 C**	AGPH	X808 HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V28.0400.42 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill VX > Outil de Coupe // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

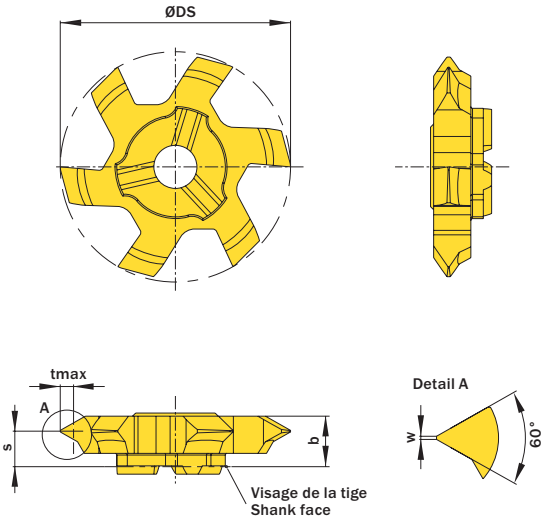
Fresatura Metrica di Filettature ISO, Profilo Parziale

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

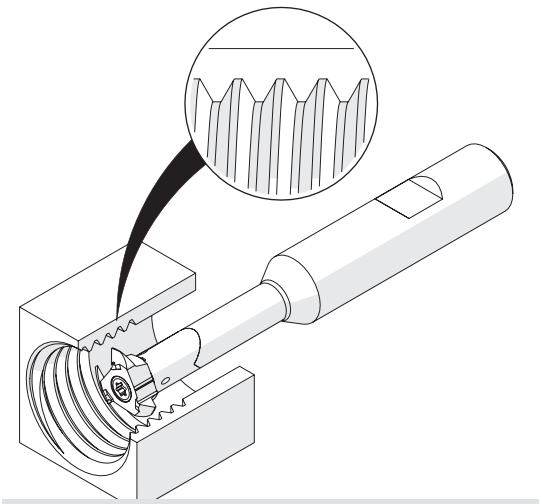
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/398**



l´image montre / Drawing shows: V06.1525.01.28 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M33	1,5	2,5	**V06.1525.01.28 M**	AEDF	X800 GT42	6,5	5,1	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M36	2,5	5,0	**V06.3050.01.28 M**	AN8W	X800 GT42	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	

Exemple de commande // Order example: **V06.3050.01.28 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Fraisage de Rainures // **Groove Milling**
simmill VX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

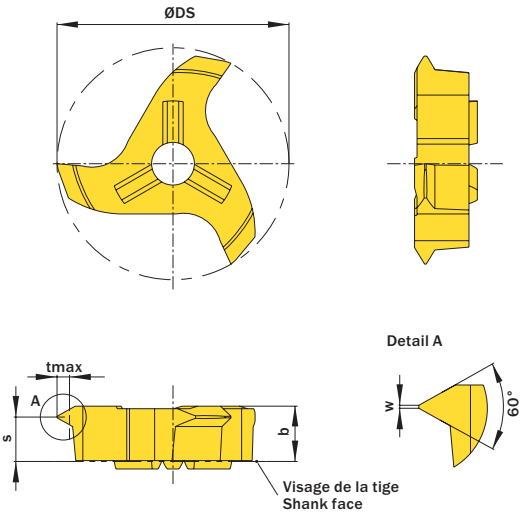
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

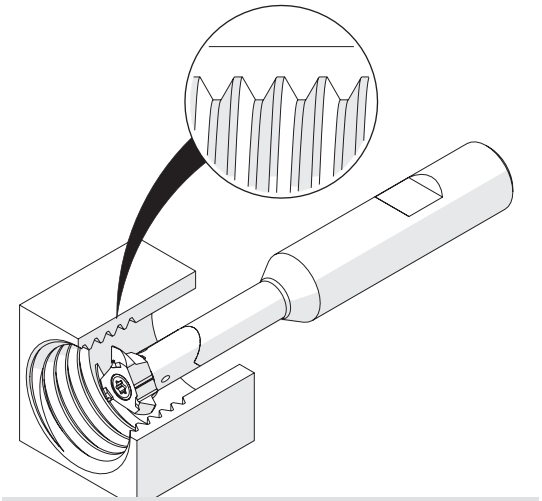
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **466**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H03 (Page 647), H04 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/399**



l´image montre / Drawing shows: V28.1525.01 M



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

À partir de la taille de filetage As of thread size	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Pas (jusqu'à) Pitch (up to) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	tmax mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
M33	1,0	2,0	**V28.0720.01 M**	AGS9	X800 GT42	6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0 VD12.7 | VD13.5 | VD14.0 VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M33	1,5	2,5	**V28.1525.01 M**	AD0Y	X800 GT42	6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	
M36	2,5	5,0	**V28.3050.01 M**	ANX4	X800 GT42	6,6	4,1	0,37	2,93	27,7	3	
M39	4,0	6,0	**V28.5060.01 M**	AJVY	X800 GT42	6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	

Exemple de commande // Order example: **V28.5060.01 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Les informations de taille de filetage adéquate se rapporte au pas de départ.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 649

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

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage mimimum 32,0 mm.

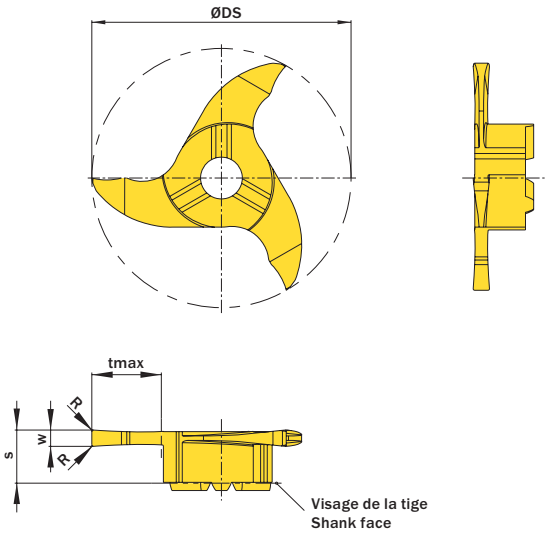
General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 32,0 mm.

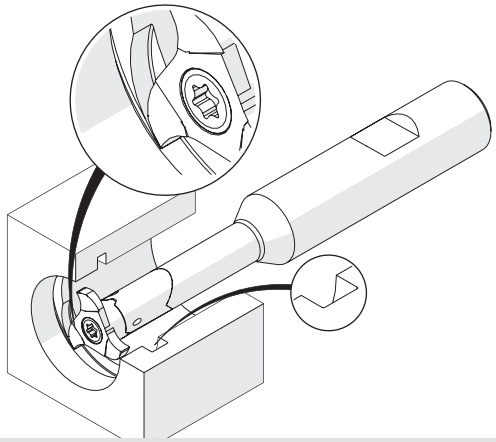
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/430**



l´image montre / Drawing shows: V32.0200.02 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,2	32,0	**V32.0150.02.11 G**	A3U5	X800 GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5	new
1,6	-	0,2	32,0	**V32.0160.02.11 G**	A3U7	X800 GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5	new
2,0	-	0,2	32,0	**V32.0200.02 G**	AE2X	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3	
2,0	-	0,2	32,0	**V32.0200.02.11 G**	AX0G	X800 GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5	
2,5	-	0,2	32,0	**V32.0250.02 G**	AAPW	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3	
3,0	-	0,2	32,0	**V32.0300.02 G**	ACYJ	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3	
3,0	-	0,2	32,0	**V32.0300.02.11 G**	A0ZA	X800 GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5	

Exemple de commande // Order example: **V32.0300.02 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 32,0 mm, angle de coupe possitif pour alliages légers.

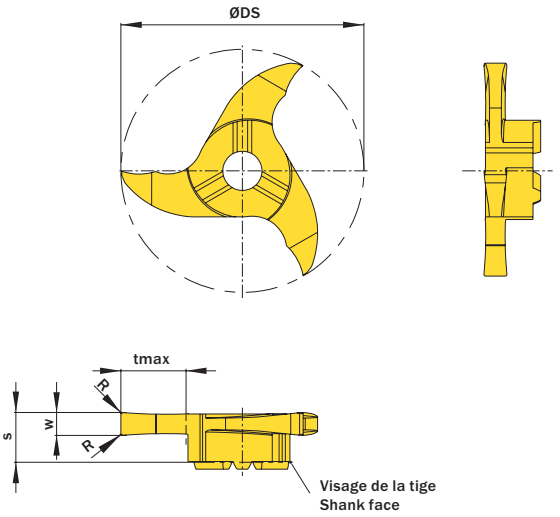
General Groove Milling in light alloys

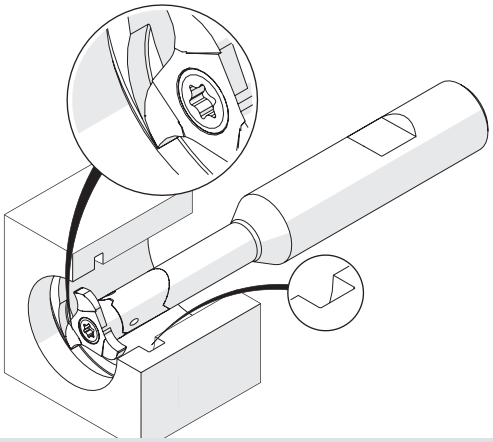
General groove milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM | LM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/379**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V32.0300.42 C

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	32,0	**V32.0200.42 C**	AGWK	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
2,5	-	0,2	32,0	**V32.0250.42 C**	AC45	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	**V32.0300.42 C**	ACQ3	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
6,0	-	0,2	32,0	**V32.0600.42 C**	ADHB	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V32.0600.42 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits Tolérance // Tolerance C

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

Gorges Standards pour Alliages Légers

Gorges standards, alésage minimum 33,0 mm, angle de coupe possitif pour alliages légers.

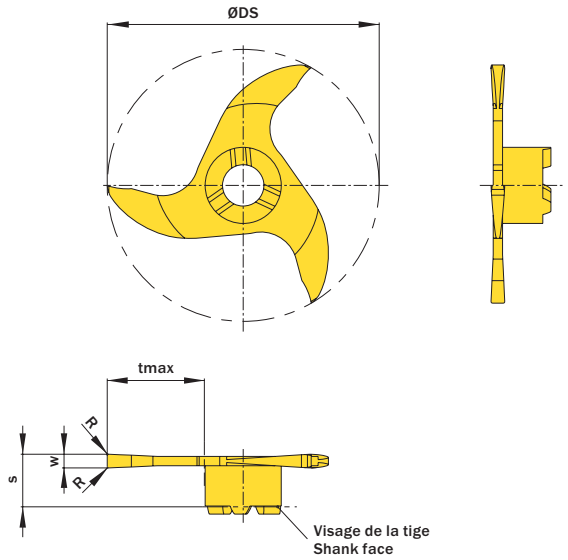
General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 33,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

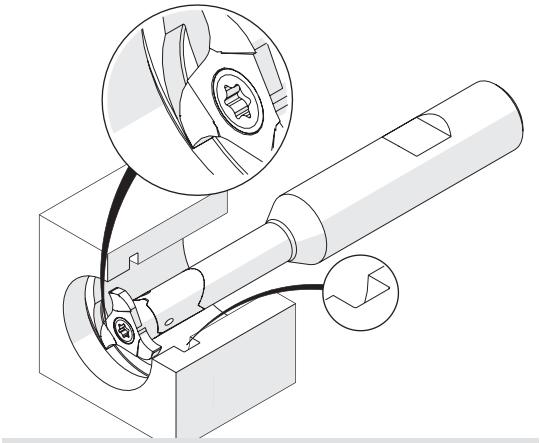
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **462**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646)**		

SP HM LM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/431**



l´image montre / Drawing shows: V33.0170.42.10 C



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ tmax = 10,0 mm											
1,1	-	0,2	33,0	**V33.0110.42.10 C**	AE5V	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	-	0,2	33,0	**V33.0120.42.10 C**	AFJN	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	-	0,2	33,0	**V33.0132.42.10 C**	AEKN	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	33,0	**V33.0150.42.10 C**	AHVT	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	-	0,2	33,0	**V33.0160.42.10 C**	AB3H	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	-	0,2	33,0	**V33.0170.42.10 C**	ABQM	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	33,0	**V33.0200.42.10 C**	AN1P	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	33,0	**V33.0250.42.10 C**	AB9V	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
▼ tmax = 12,0 mm											
1,7	-	0,2	33,9	**V33.0170.42.12 C**	ANBT	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	-	0,2	33,9	**V33.0200.42.12 C**	AY6T	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	-	0,2	33,9	**V33.0250.42.12 C**	APCK	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Exemple de commande // Order example: **V33.0170.42.12 C X808** (X808 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 35,0 mm.

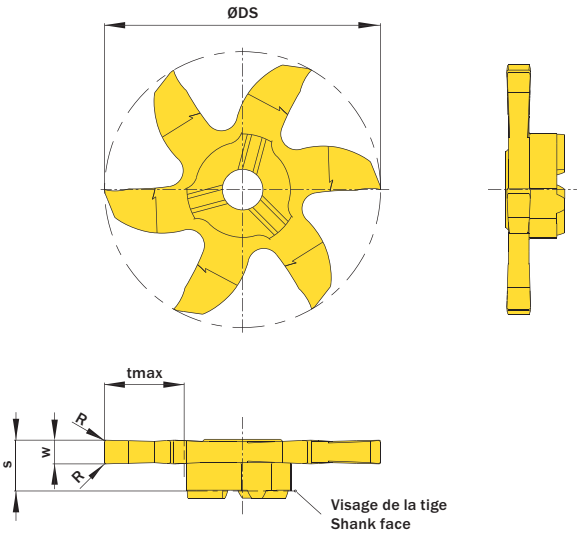
General Groove Milling

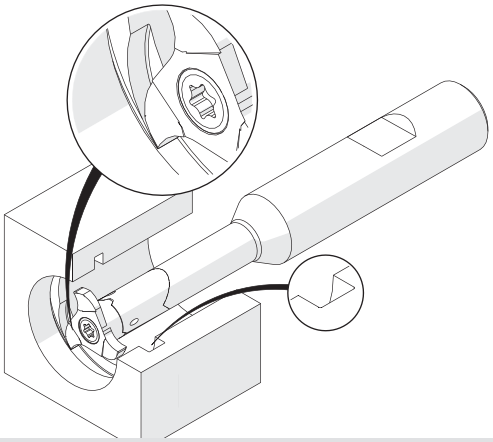
General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/382**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	-	0,1	35,0	**V06.0150.010.35 G**	AHDS	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
2,0	-	0,2	35,0	**V06.0200.020.35 G**	AGDQ	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	**V06.0250.020.35 G**	AF56	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	**V06.0300.020.35 G**	AMN1	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V06.0150.010.35 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères/Digits .35 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Gorges Standards

Gorges standards. Alésage minimum 37,0 mm.

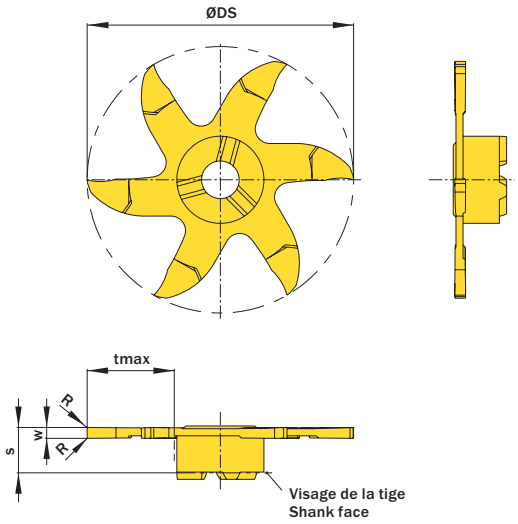
General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

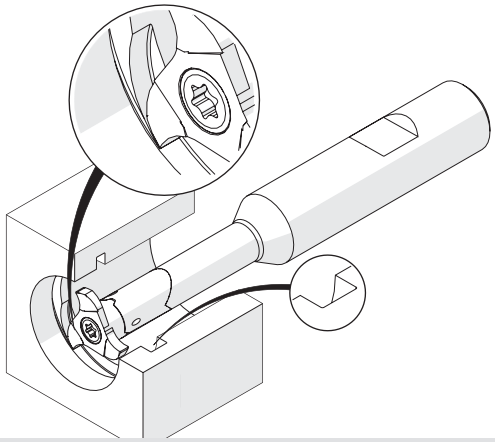
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/383**



l´image montre / Drawing shows: V06.0150.010.37 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm**											
1,0	-	0,1	37,0	**V06.0100.010.37 G**	AJ2K	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	37,0	**V06.0150.010.37 G**	AFW6	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
▼ **Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm**											
1,0	-	0,1	40,0	**V06.0100.010.40 G**	AWX9	X800 GT42	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	40,0	**V06.0150.010.40 G**	AWX8	X800 GT42	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V06.0150.010.37 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R, 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .37 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Gorges et Fraisage de Fentes

Gorges standards. Alésage minimum 37,0 mm.

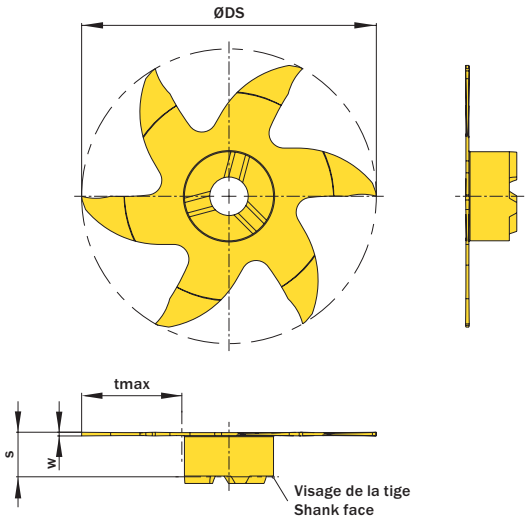
Groove and Key Way Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

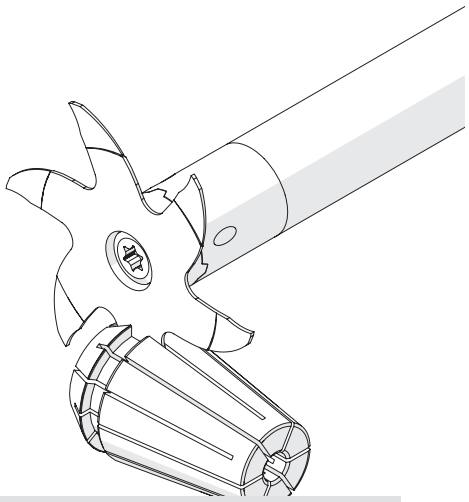
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Page 638**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**		
Outils similaires en page // Similar tools on page **461**		
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645), H01 (Page 646), H05 (Page 648)**		

SP HM Legende / Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/384**



l´image montre / Drawing shows: V06.0050.000.40 G



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,05 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,4 mm											
0,4	-	-	40,0	**V06.0040.000.40 G**	AWAG	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,5 mm											
0,5	-	-	37,0	**V06.0050.000.37 G**	AA60	X800 GT42	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0
0,5	-	-	40,0	**V06.0050.000.40 G**	AXBF	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,6 mm											
0,6	-	-	37,0	**V06.0060.000.37 G**	AA5V	X800 GT42	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0
0,6	-	-	40,0	**V06.0060.000.40 G**	AXBG	X800 GT42	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,8 mm											
0,8	-	-	37,0	**V06.0080.000.37 G**	AN39	X800 GT42	12,0	5,9	36,7	6	VD12.0
0,8	-	-	40,0	**V06.0080.000.40 G**	AXBH	X800 GT42	13,5	5,9	39,7	6	VD12.0

Exemple de commande // Order example: **V06.0080.000.37 G X800** (X800 = Nuance // Grade)

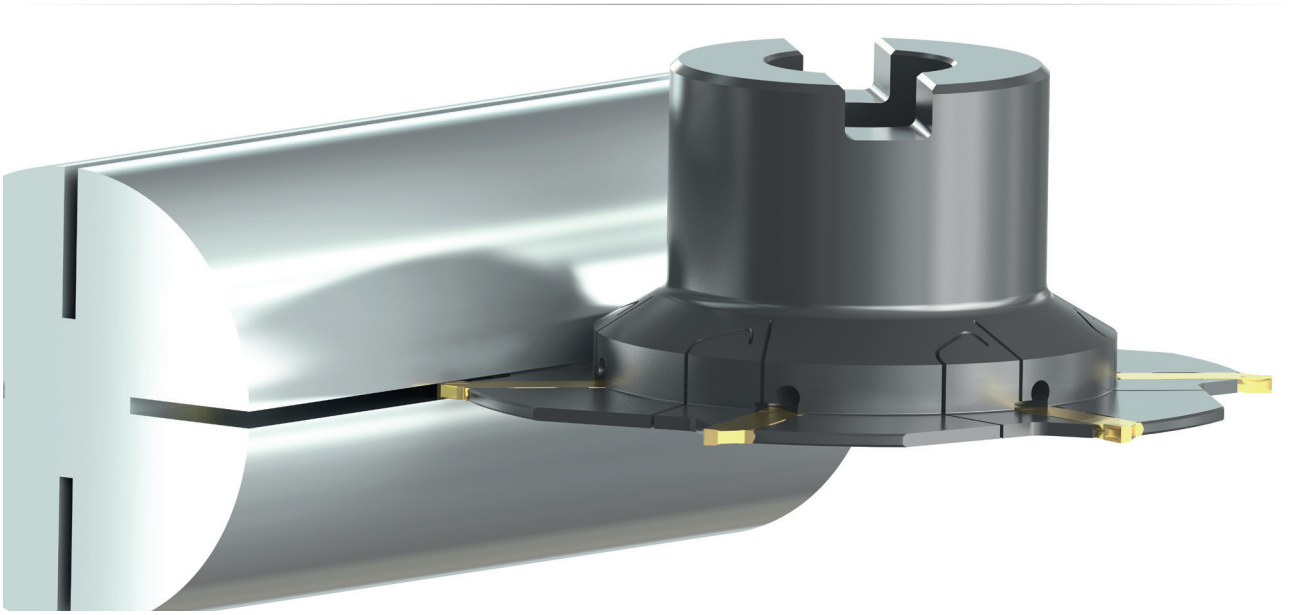
simtek individual | V06. w. 1/100 mm, 4 Caractères/Digits . R. 1/100 mm , 3 Caractères/Digits .37 Tolérance // Tolerance

Numéro d'article exemple // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Le système d'outils simmill H2
The Tool System simmill H2

Système de serrage actif et facile à utiliser pour des profondeurs de coupe 3,6 fois plus élevées * et une fiabilité de processus élevée.

Active and easy-to-use clamping system for 3,6 times higher cutting depths* and high process reliability.



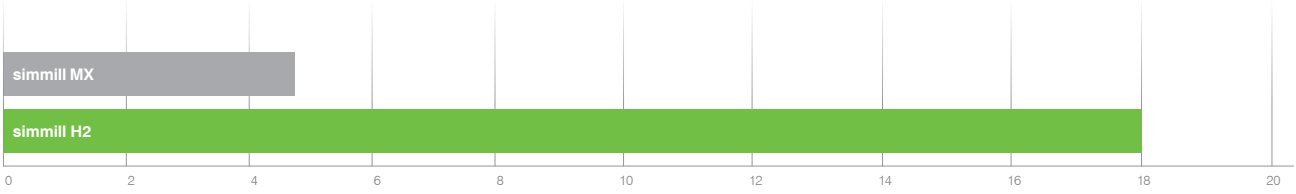
simmill H2 offre une fiabilité de processus très élevée et des tolérances de faux-rond axiales et radiales étroites grâce à des plaquettes de coupe amovibles à deux arêtes rectifiées avec précision en combinaison avec un système de serrage actif et facile à utiliser.
Le système de serrage stable offre des profondeurs de coupe jusqu'à 3,6 fois plus élevées * à partir d'une largeur d'arête de coupe de 1,3 mm.

· Arêtes de coupe rectifies avec précision à partir d'une largeur d'arête de coupe 1,3 mm
· Profondeur de coupe maximale de 18,0 mm
· Diamètre de coupe de 100,0 mm

simmill H2 provides very high process reliability and tight axial and radial runout tolerances thanks to precision ground two-edged indexable cutting inserts in combi-nation with an active and easy-to-use clamping system. The stable clamping system provides up to 3,6 times higher cutting depths* as of cutting edge width 1,3 mm.

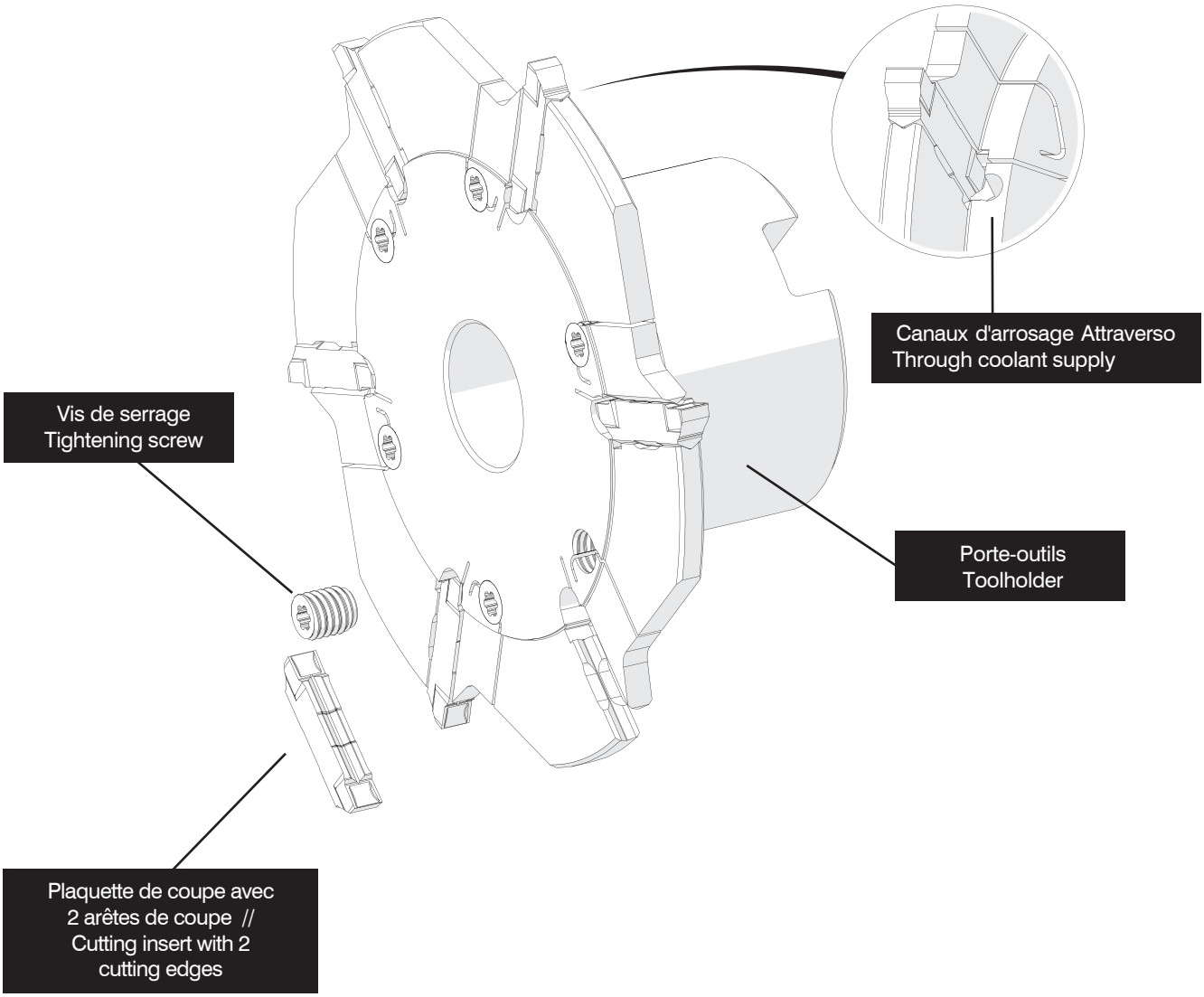
· Precision ground cutting edges as of cutting edge width 1,3 mm
· Maximum cutting depth of 18,0 mm
· Cutting diameter of 100,0 mm

profondeur defraisage en mm // milling depth in mm



* Par rapport à simmill MX // * Compared to simmill MX

Le Système D'outils en Détail
The Tool System in Detail



Fraises à Rainurer à Plaquettes

Arbre de fixation de fraisage Tourteau.

Slotting Cutter

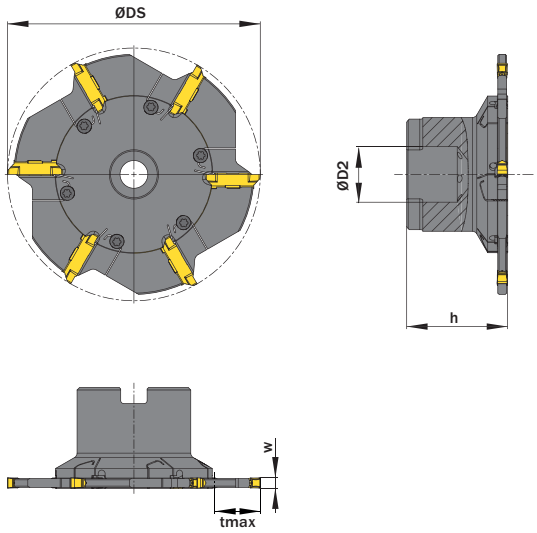
Milling arbor fixation.

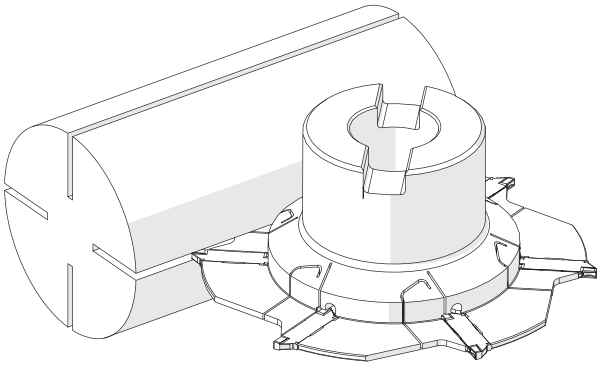
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | R | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1279**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

ØDS	ØD2	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	h	tmax	w ≥	w ≤	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm				mm	mm	mm	mm				
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.15.IC R**	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.15	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.20.IC R**	A207	6	40,0	18,0	1,91	2,4	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.20	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.25.IC R**	A208	6	40,0	18,0	2,41	2,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.25	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.30.IC R**	A209	6	40,0	18,0	2,91	3,8	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.30	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.40.IC R**	A21A	6	40,0	18,0	3,81	5,0	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.40	
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.15.IC R**	A6MT	6	40,0	18,0	-	1,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.15	new inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.20.IC R**	A6MV	6	40,0	18,0	1,91	2,4	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.20	new inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.25.IC R**	A6MX	6	40,0	18,0	2,41	2,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.25	new inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.30.IC R**	A6MZ	6	40,0	18,0	2,91	3,8	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.30	new inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.40.IC R**	A6M1	6	40,0	18,0	3,81	5,0	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.40	new inch

Exemple de commande // Order example: **MH2.80.0100.06.15.IC R** (R = Version droite // Right hand version)

Fraisage de Gorges, Tronçonnage et Rainurage

Plaquettes indexabe à 2 arêtes de coupe pour fraiser de la gorge, tronçonner et rainurer à partir de 1,5 mm.

Groove and slot milling

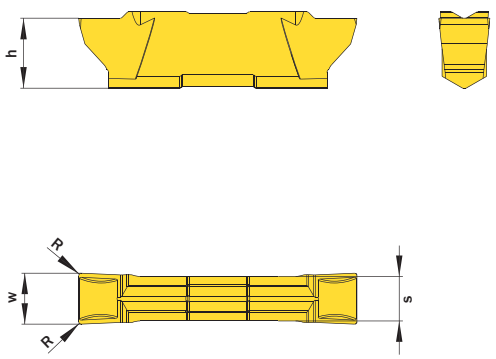
Two-edged indexable cutting inserts for general groove milling and slot milling with cutting edge widths as of 1,5 mm.

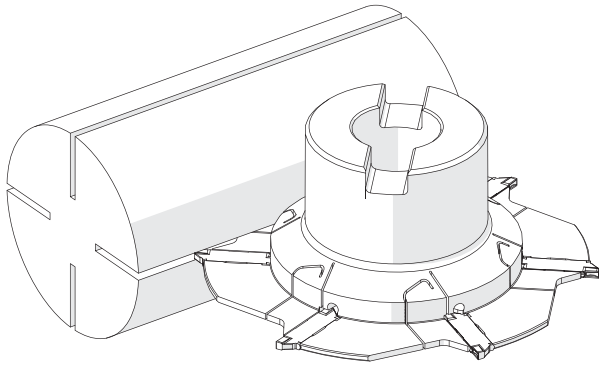
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **603**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1280**





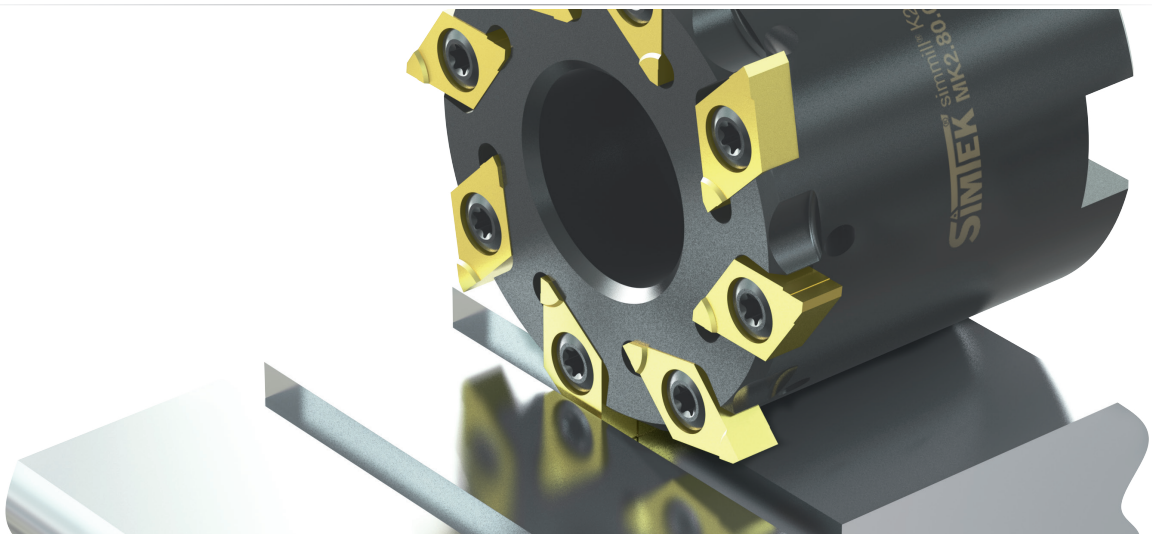
l´image montre / Drawing shows: MH2.400.020 GG

w -0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	**MH2.150.005 GG**	A2DM	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15	
2,0	0,05	**MH2.200.005 GG**	A2DN	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20	
2,5	0,05	**MH2.250.005 GG**	A2DP	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25	
3,0	0,05	**MH2.300.005 GG**	A2DQ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	
▼ R = 0,2 mm								
1,5	0,2	**MH2.150.020 GG**	A2DS	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15	
1,575	0,2	**MH2.157.020 GG**	A6ND	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15	new inch
2,0	0,2	**MH2.200.020 GG**	A2DT	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20	
2,388	0,2	**MH2.239.020 GG**	A6NF	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20	new inch
2,5	0,2	**MH2.250.020 GG**	A2DU	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25	
3,0	0,2	**MH2.300.020 GG**	A2DV	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	
3,175	0,2	**MH2.318.020 GG**	A6NH	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	new inch
3,5	0,2	**MH2.350.020 GG**	A2DW	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	
4,0	0,2	**MH2.400.020 GG**	A2DX	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	
4,75	0,2	**MH2.475.020 GG**	A6NK	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	new
5,0	0,2	**MH2.500.020 GG**	A2DY	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	
▼ R = 0,4 mm								
3,0	0,4	**MH2.300.040 GG**	A2DZ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	
3,5	0,4	**MH2.350.040 GG**	A2D0	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	
4,0	0,4	**MH2.400.040 GG**	A2D1	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	
5,0	0,4	**MH2.500.040 GG**	A2D2	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	

Exemple de commande // Order example: **MH2.150.020 GG X800** (X800 = Nuance // Grade)

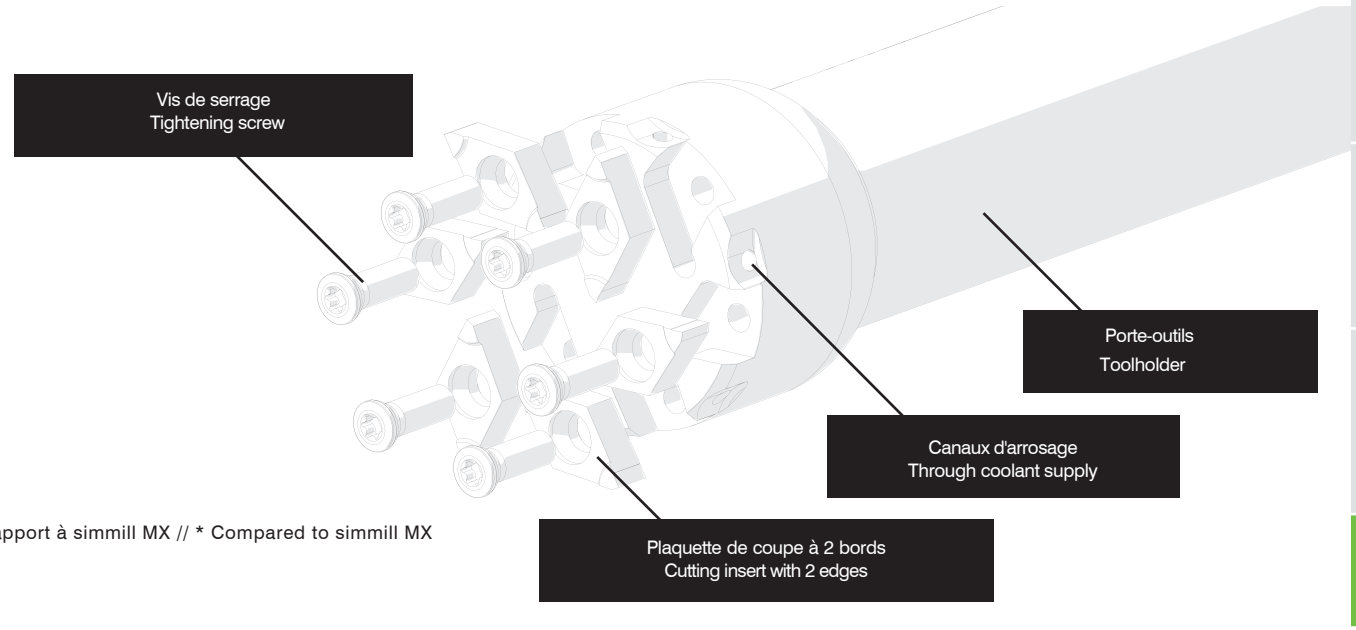
Le Système D'outils simmill K2
The Tool System simmill K2

Jusqu'à 3 fois plus d'arêtes de coupe diamètres de coupe égaux. *
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



Système de queue de fraise, de fraiseuse ou de fraise à disque et plaquettes de coupe amovible à 2 bords. Utilisable dans les trous à partir d'un diamètre de 39,0 mm.

System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable carbide cutting inserts with 2 cutting edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm



* Par rapport à simmill MX // * Compared to simmill MX

Porte-Outils de Fraisage (DIN 1835 - B25)

Porte-outils pour to exterieures prtoondeurs to coDINe sDINpérieure à 1835 - B0mm.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

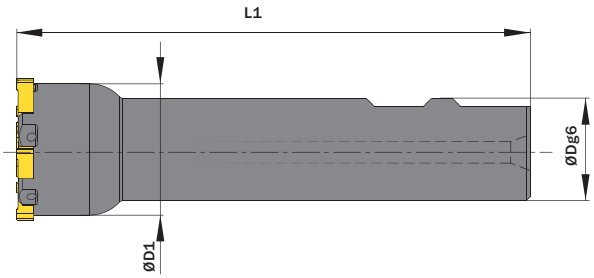
Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

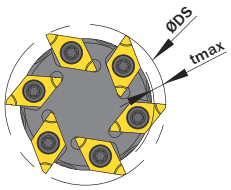
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

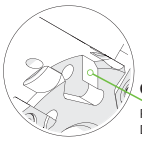
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST R — Legende / Legend **650**

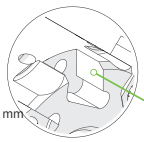
Scan **QR-Code** — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1016**







Connectcode MK2A.R.4.1
Profondeur du siège de la plaquette 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Profondeur du siège de la plaquette 6,1 mm. . Voir les infos ci-dessous!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

l´image montre / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R

ØDg6 mm	ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes / Number of insert seats	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en liquide de refroidissement / With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Vis / Screw	Tourne-vis / Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,4	39,0	6	**MK2.A.80.1039.06.04.IC R**	A4UD	Oui / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	new inch
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.04 R**	AYSS	Non / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.04.IC R**	AW0E	Oui / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.06 R**	AYST	Non / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.06.IC R**	AW0F	Oui / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	

Exemple de commande // Order example: **MK2.A.80.2539.06.04.IC R** (R = Version droite // Right hand version)

Les porte-outils avec Connectcode „MK2.R.6.1“ sont prévus pour les outils de coupe individual.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Fraises à Plaquettes

Arbre de fixation de fraisage Tourteau.

Milling Cutter

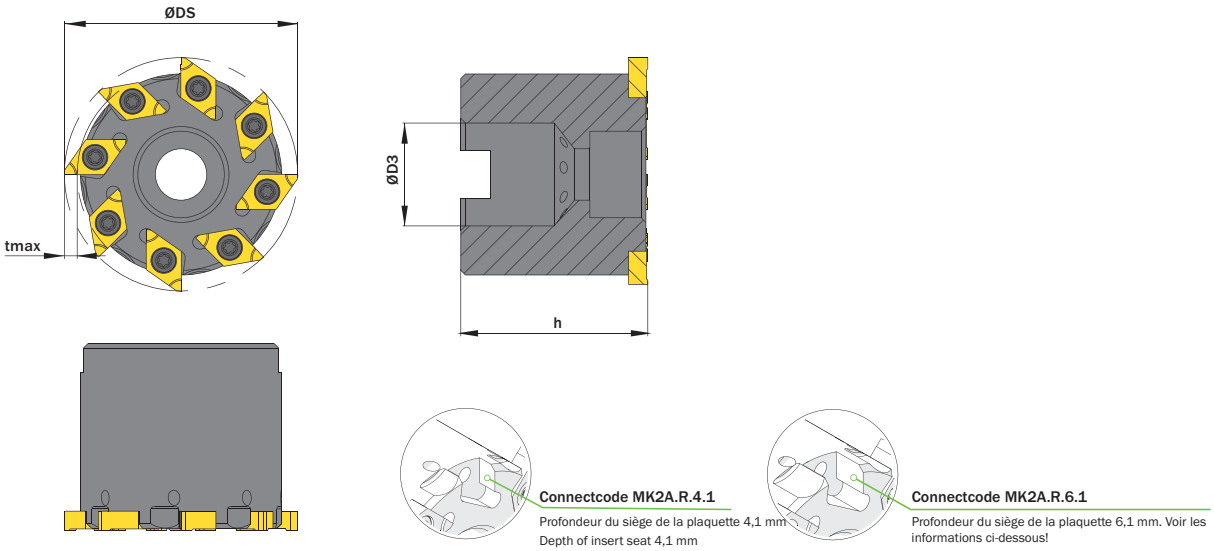
Milling arbor fixation.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | R | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1015**



l´image montre / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R

ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en liquide de refroidissement With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.04 R**	AYSM	Non / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.04.IC R**	AW0J	Oui / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.06 R**	AYSN	Non / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.06.IC R**	AW0K	Oui / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.04 R**	AYSP	Non / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.04.IC R**	AW0G	Oui / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.06 R**	AYSQ	Non / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.06.IC R**	AW0H	Oui / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**

Exemple de commande // Order example: **MK2.A.80.0050.08.04.IC R** (R = Version droite // Right hand version)

Les porte-outils avec Connectcode „MK2.R.6.1“ sont prévus pour les outils de coupe individual.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Fraises à Plaquettes

Mortesage ou Brochage.

Disc Milling Cutter

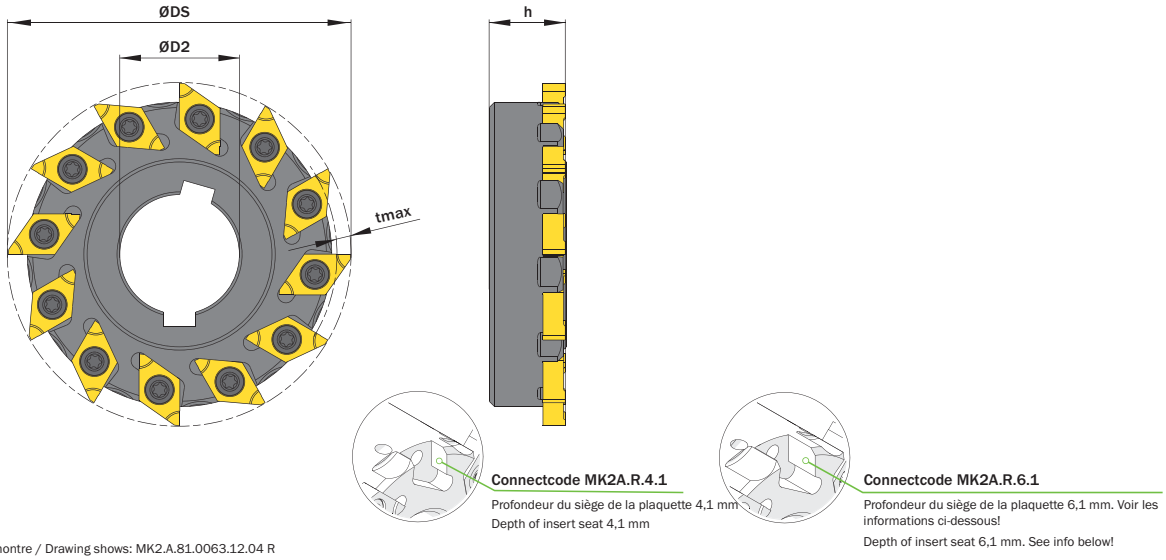
Bore with keyway.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST R Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1017**



l´image montre / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R

ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	12	**MK2.A.81.0063.12.04 R**	AW0B	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
63,0	12	**MK2.A.81.0063.12.06 R**	AXWP	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**
80,0	16	**MK2.A.81.0080.16.04 R**	AW0C	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
80,0	16	**MK2.A.81.0080.16.06 R**	AXWQ	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**
100,0	20	**MK2.A.81.0100.20.04 R**	AW0D	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.4.1**
100,0	20	**MK2.A.81.0100.20.06 R**	AXWS	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	**MK2A.R.6.1**

Exemple de commande // Order example: **MK2.A.81.0100.20.06 R** (R = Version droite // Right hand version)

Les porte-outils avec Connectcode „MK2.R.6.1“ sont prévus pour les outils de coupe individual.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Gorges Norme Circlip Interieures

Usinage de gorges, norme Circlip dans tous types de matières.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

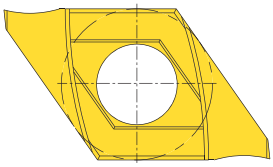
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

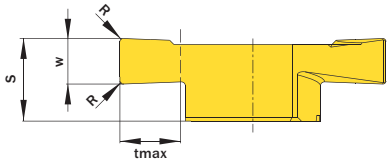
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
606, 607, 608

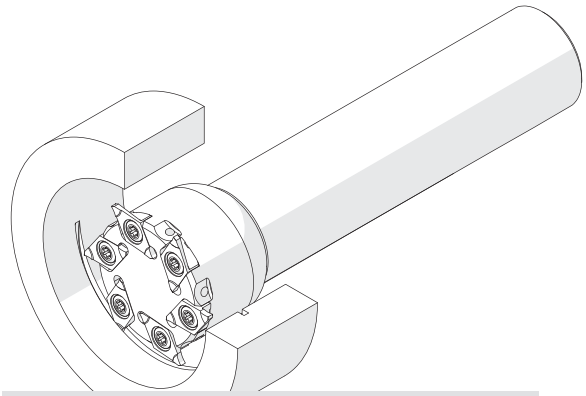
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM R Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1014**







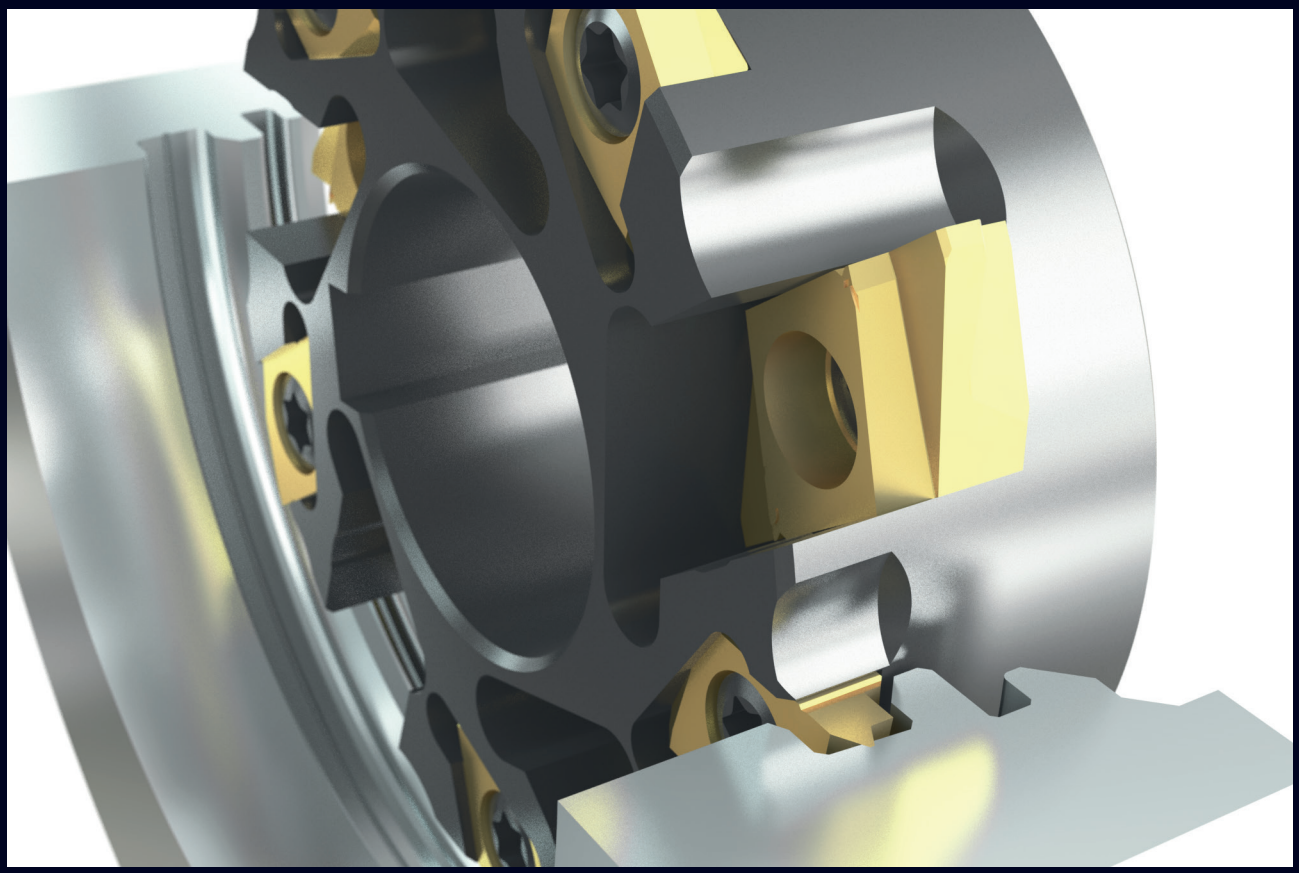
L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	0,1	**MK2.A.0110.01 GR**	AW0N	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,44	1,3	0,1	**MK2.A.0130.01 GR**	AW0P	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,74	1,6	0,1	**MK2.A.0160.01 GR**	AW0Q	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,99	1,85	0,2	**MK2.A.0185.02 GR**	AXB6	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,29	2,15	0,2	**MK2.A.0215.02 GR**	AW0S	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,79	2,65	0,2	**MK2.A.0265.02 GR**	AW0T	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
3,29	3,15	0,2	**MK2.A.0315.02 GR**	AW0U	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd

Exemple de commande // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Le temps d'usinage est réduit grâce à un double outil de fraisage parfaitement coordonné. Un faux-rond radial et axial précis est assuré par les tolérances les plus strictes. Grâce à des largeurs d'arêtes de coupe allant jusqu'à 17,4 mm et à une conception compacte, simmill KX peut être utilisé pour une grande variété d'applications de fraisage internes et externes avec un nombre élevé de dents.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

Machining time is reduced thanks to a perfectly co-ordinated double milling tool. Precise radial and axial runout is ensured by tightest tolerances. Thanks to cutting edge widths of up to 17,4 mm and a compact design, simmill KX can be used for a wide variety of internal and external milling applications with a high number of teeth.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

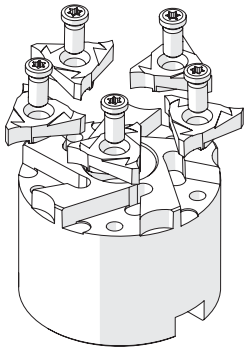
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmill KX
SIMTEK milling tools type KX

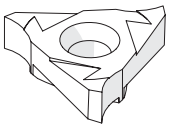
Le système d'outils simmill MX
The Tool System simmill MX

simmill MX
SIMTEK milling tools type MX

+ Système de queue de fraise,de fraiseuse ou de fraise à disque et
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter



et plaquette de fraisage amovible à trois bords
and three edged indexable milling insert



+ Haute précision et stabilité
High precision and stability

+ Pour trous à partir de Ø 39,0 mm
For bores as of Ø 39,0 mm

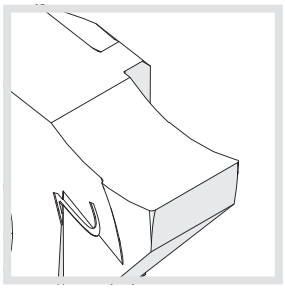
+ Porte-outils avec jusqu'à 20 sièges la plaquette
Toolholder with up to 20 insert seats



simmill MX
SIMTEK milling tools type MX

queue de fraise, de fraiseuse ou de fraise à disque à partir de la page 613
Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 613

Rainures circlips anneau
Circlip ring grooves

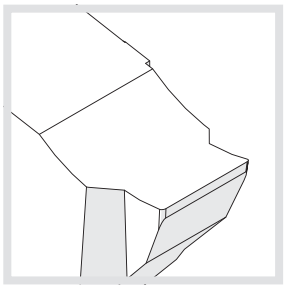


619

A partir de la page // As of page

Fraisage de rainures de circlips anneau avec chanfreinage

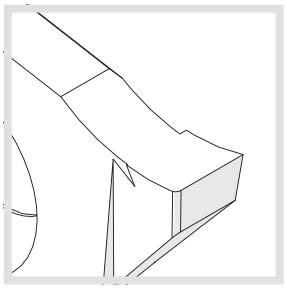
Circlip ring grooves with chamfering



620

A partir de la page // As of page

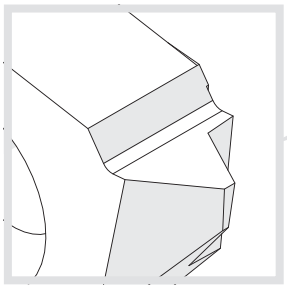
Fraisage de rainures
Groove milling



627

A partir de la page // As of page

Fraisage de filetage
Thread milling



622

A partir de la page // As of page

P. Profils de filetage disponibles // Available thread profiles

622 Filetage ISO métrique, profil externe, partiel
Metric ISO-thread, external, partial profile
623 Filetage ISO métrique, profil externe, complet
Metric ISO-thread, external, full profile
624 Filetage ISO métrique, interne, profil complet
Metric ISO-thread, internal, full profile
625 Filetage UN, extérieur, profil complet
UN-thread, external, full profile
626 Filetage UN, intérieur, profil complet
UN-thread, internal, full profile

Porte-Outils de Fraisage (DIN 1835 - B25)

Porte-outils pour to DIN 1835 - B25 exterieures prtoondeurs
to coDINe sDINpérieure à 1835 - B20 mm.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

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

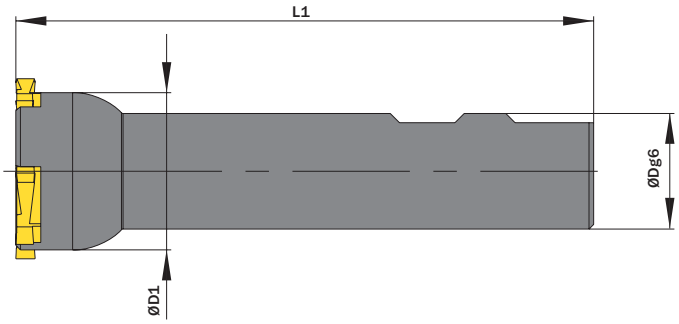
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

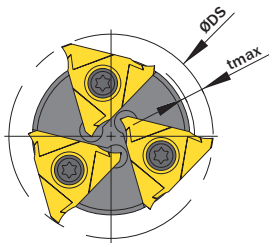
TW ST

Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Ou visitez // Or Visit
www.simtek.info/cp/433





l´image montre / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 39,0 mm												
25,0	39,0	2	**M80.2539.02**	AN3U	Non / No	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	
25,0	39,0	2	**M80.2539.02.07**	AW02	Non / No	32,0	125,0	3,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	
25,0	39,0	2	**M80.2539.02.IC**	AXE0	Oui / Yes	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	
▼ ØDS = 44,0 mm												
25,4	44,0	3	**M80.1044.03.IC**	A4UZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	new inch
25,0	44,0	3	**M80.2544.03**	AEPQ	Non / No	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	
25,0	44,0	3	**M80.2544.03.07**	AW03	Non / No	34,0	125,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	
25,0	44,0	3	**M80.2544.03.IC**	AXEZ	Oui / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	

Exemple de commande // Order example: **M80.2544.03**

Fraises à Plaquettes

Arbre de fixation de fraisage Tourteau.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

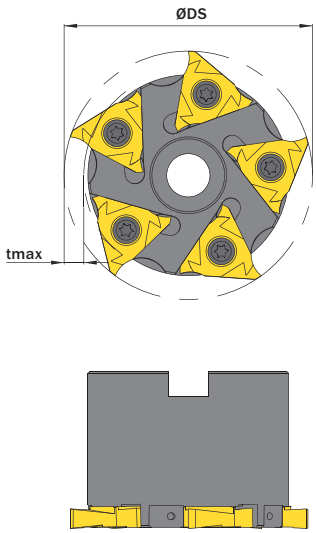
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

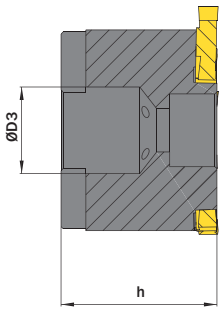
"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
"M M5x15 T20R": 6,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | R | Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/434**





l´image montre / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

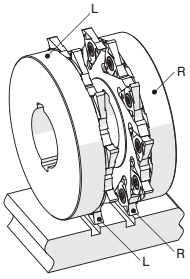


Image à des fins d'illustration de "Outils à droite et à gauche"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes / Number of insert seats	Numéro d´article / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne / With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Vis / Screw	Tourne-vis / Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 63,0 mm										
63,0	5	**M80.0063.05 R/L**	R AHQX L AAKS	Non / No	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.0063.05.07 R/L**	R AW0W L AW0V	Non / No	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	**M80.0063.05.07.IC R/L**	R AW0Y L AW0X	Oui / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	**M80.0063.05.IC R/L**	R AUGS L AVEH	Oui / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.2480.05 R/L**	R AB23 L AW4F	Non / No	19,05	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.2480.05.07 R/L**	R AW01 L AW4G	Non / No	19,05	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	**M80.0080.08 R/L**	R ADWY L AGDJ	Non / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	**M80.0080.08.07 R/L**	R AW00 L AW0Z	Non / No	27,0	32,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Exemple de commande // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Version droite // Right hand version)

Fraises à Plaquettes SIMTEK avec Attachement Polygonne

Porte-outils avec attachement Polygone suivant ISO 26623 pour cassettes TOA.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

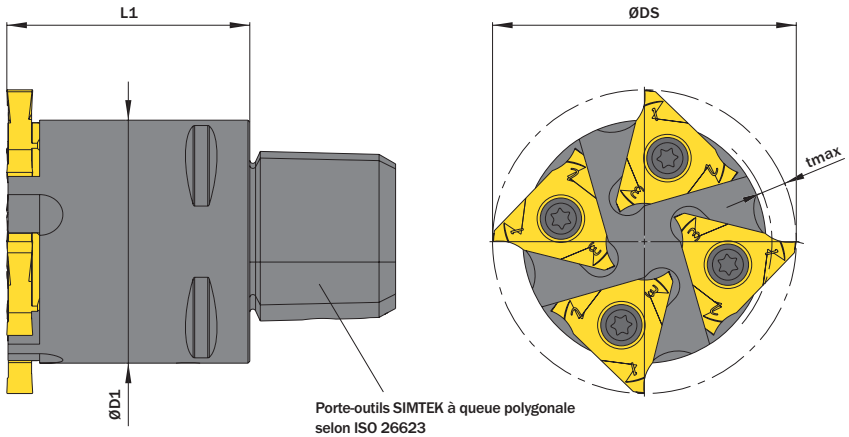
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

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

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/435**



Porte-outils SIMTEK à queue polygonale selon ISO 26623

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623

l´image montre / Drawing shows: M80.C450.40.04

Taille de la tige du polygone Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec alimentation en refroidissement interne With through coolant supply	ØD1 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 44,0 mm												
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03**	AKV4	Non / No	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.07**	AW04	Non / No	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.07.IC**	AYH4	Oui / Yes	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.IC**	AYH3	Oui / Yes	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 50,0 mm												
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04**	AD5D	Non / No	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.07**	AW05	Non / No	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.07.IC**	AYH6	Oui / Yes	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.IC**	AYH5	Oui / Yes	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 63,0 mm												
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05**	AHED	Non / No	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.07**	AW06	Non / No	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.07.IC**	AYJA	Oui / Yes	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.IC**	AYH9	Oui / Yes	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 75,0 mm												
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07**	ASAC	Non / No	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.07**	AW07	Non / No	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.07.IC**	AYH8	Oui / Yes	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.IC**	AYH7	Oui / Yes	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd

▌Exemple de commande // Order example: **M80.C450.40.04**

Fraises à Plaquettes

Mortesage ou Brochage.

Disc Milling Cutter

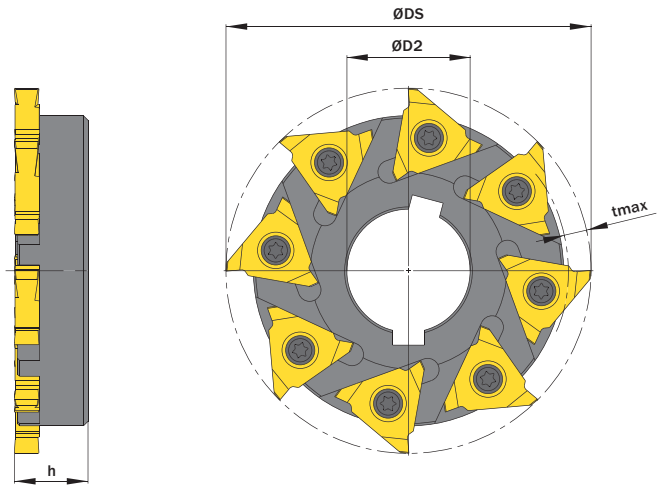
Bore with keyway.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST R Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/436**



l´image montre / Drawing shows: M81.0080.08 R

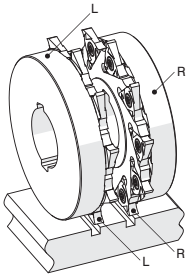


Image à des fins d'illustration de "Outils à droite et à gauche".
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	5	**M81.0063.05 R/L**	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	**M81.0080.08 R/L**	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	**M81.0100.10 R/L**	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Exemple de commande // Order example: **M81.0100.10 R** (R = Version droite // Right hand version)

Fraises à Rainurer à Plaquettes

Mortesage ou Brochage.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

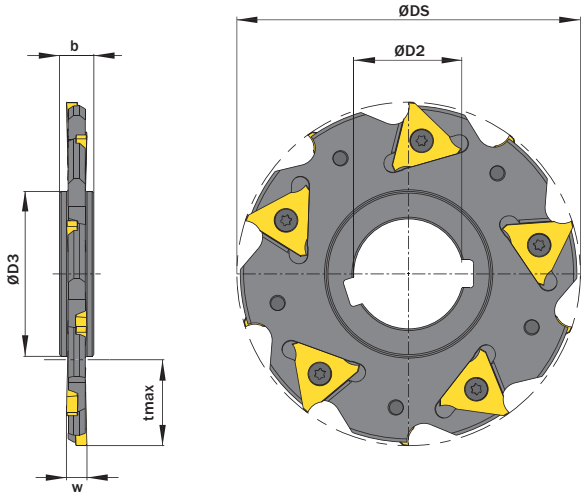
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

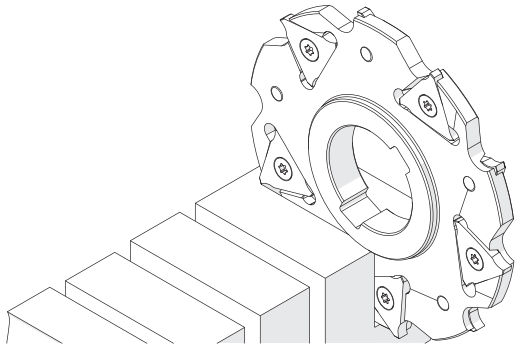
"M M5x0,5x5 T15F": 6,0 Nm
"M M5X10,7 T20R": 7,0 Nm
"M M5x7,5 T20F": 7,0 Nm
"M M5x9 T20F": 7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1128**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	b mm	ØD3 mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 63,0 mm												
63,0	22,0	6,0	**MM4.82.0063.22.06**	AZP2	2xR + 2xL	10,0	34,0	14,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
▼ ØDS = 80,0 mm												
80,0	27,0	6,0	**MM4.82.0080.27.06**	AYJ1	4xR + 4xL	10,0	41,0	19,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
80,0	27,0	8,0	**MM4.82.0080.27.08**	AYJ2	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
80,0	27,0	10,0	**MM4.82.0080.27.10**	AYJ3	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
▼ ØDS = 100,0 mm												
100,0	32,0	6,0	**MM4.82.0100.32.06**	AYJ5	5xR + 5xL	10,0	47,0	26,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
100,0	32,0	8,0	**MM4.82.0100.32.08**	AYJ6	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
100,0	32,0	10,0	**MM4.82.0100.32.10**	AYJ7	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
▼ ØDS = 125,0 mm												
125,0	40,0	6,0	**MM4.82.0125.40.06**	AYJ9	6xR + 6xL	10,0	55,0	34,5	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
125,0	40,0	8,0	**MM4.82.0125.40.08**	AYKA	6xR + 6xL	12,0	55,0	34,5	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
125,0	40,0	10,0	**MM4.82.0125.40.10**	AYKB	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
125,0	40,0	12,0	**MM4.82.0125.40.12**	AYKC	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5X10,7 T20R	T20R	MM4.82.6.5	upd
▼ ØDS = 160,0 mm												
160,0	40,0	6,0	**MM4.82.0160.40.06**	AYKD	8xR + 8xL	10,0	55,0	50,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
160,0	40,0	8,0	**MM4.82.0160.40.08**	AYKE	8xR + 8xL	12,0	55,0	50,0	M M5x7,5 T20F	T20R	MM4.82.4.3	upd
160,0	40,0	10,0	**MM4.82.0160.40.10**	AYDV	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x9 T20F	T20R	MM4.82.5.4	upd
160,0	40,0	12,0	**MM4.82.0160.40.12**	AYKF	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x10,7 T20R	T20R	MM4.82.6.5	
▼ ØDS = 200,0 mm												
200,0	50,0	6,0	**MM4.82.0200.50.06**	AYKG	10xR + 10xL	10,0	69,0	65,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd

Exemple de commande // Order example: **MM4.82.0080.27.06**

Fraises à Rainurer à Plaquettes

Arbre de fixation de fraisage Tourteau.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

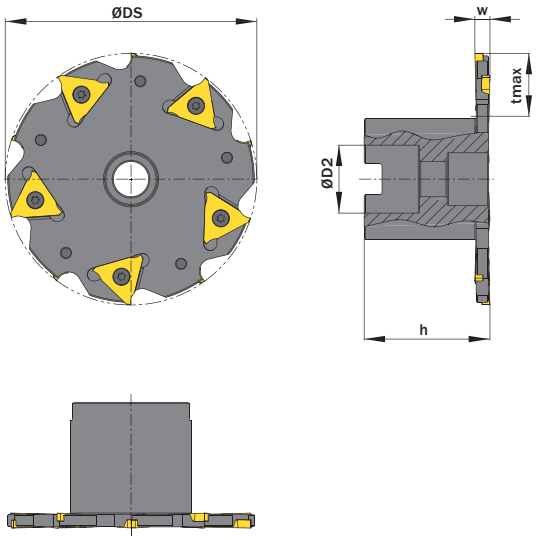
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

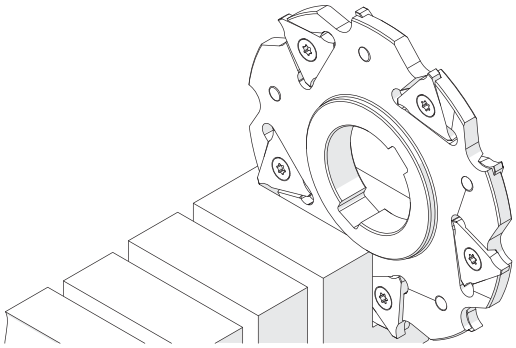
"M M5x0,5x5 T15F": 6,0 Nm
"M M5x7,5 T20R": 6,0 Nm
"M M5x9 T20R": 6,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST R Legende Legend 650

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1129**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Nombre de sièges de plaquettes Number of insert seats	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
100,0	27,0	6,0	**MM4.83.0100.27.06 R**	AYKH	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x0,5x5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	upd
100,0	27,0	8,0	**MM4.83.0100.27.08 R**	AYKJ	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	
100,0	27,0	10,0	**MM4.83.0100.27.10 R**	AYKK	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4	

Exemple de commande // Order example: **MM4.83.0100.27.10 R** (R = Version droite // Right hand version)

Gorges Norme Circlip Interieures

Usinage de gorges, norme Circlip dans tous types de matières.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

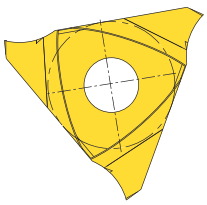
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

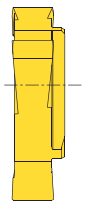
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

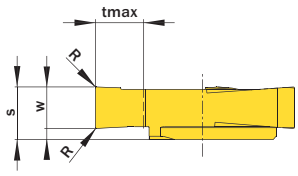
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

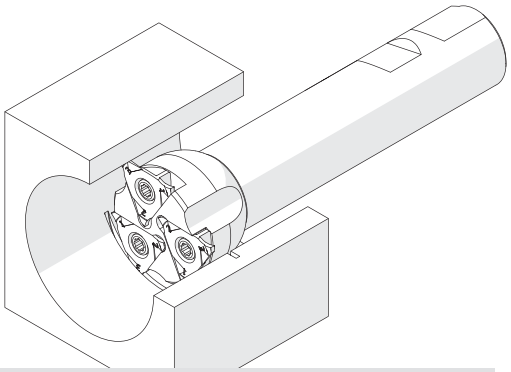
SP HM R Legende Legend **650**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/438**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.0415.02 GR

w -0,02 mm	Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,17	-	0,1	**M14.0117.01 GR/L**	R AMF9 L AW4J	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
1,44	1,3	0,1	**M14.0130.01 GR/L**	R AMMX L AKWB	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,57	-	0,1	**M14.0157.01 GR/L**	R AN5A L AW4K	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
1,74	1,6	0,1	**M14.0160.01 GR/L**	R AJE8 L ANFM	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,99	1,85	0,2	**M14.0185.02 GR/L**	R AMGV L ABUJ	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,0	-	0,2	**M14.0200.02 GR/L**	R AYQ8 L AYQ9	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
2,29	2,15	0,2	**M14.0215.02 GR/L**	R ADKS L ANZX	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,39	-	0,2	**M14.0239.02 GR/L**	R AJNN L AW4M	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
2,5	-	0,2	**M14.0250.02 GR/L**	R AYSB L AYSA	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
2,79	2,65	0,2	**M14.0265.02 GR/L**	R AENW L ANYU	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,0	-	0,2	**M14.0300.02 GR/L**	R AYSC L AYSD	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
3,29	3,15	0,2	**M14.0315.02 GR/L**	R AA0V L AEJW	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,18	-	0,2	**M14.0318.02 GR/L**	R ANFA L AW4N	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
3,5	-	0,2	**M14.0350.02 GR/L**	R AYSF L AYSE	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
4,0	-	0,2	**M14.0400.02 GR/L**	R AGDU L AW4P	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
4,29	4,15	0,2	**M14.0415.02 GR/L**	R APFY L AJG2	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,37	-	0,2	**M14.0437.02 GR/L**	R AGN0 L AW4H	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
4,75	-	0,2	**M14.0475.02 GR/L**	R AKXF L AW4Q	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
5,0	-	0,2	**M14.0500.02 GR**	A26Z	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0	new
5,29	5,15	0,2	**M14.0515.02 GR/L**	R ADWD L AGAK	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd

Exemple de commande // Order example: **M14.0215.02 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

simtek individual | M14. w, 1/100 mm, 4 Caractères//Digits . R, 1/100 mm, 3 Caractères//Digits Tolérance // Tolerance R/L

Numéro d'article exemple // Example Part number: **M14.0179.030 XG R** ou//or **M14.0179.030 XG L**

Gorges Norme Circlip Interieures avec Chanfrein

Usinage de gorges, norme Circlip avec chanfrein dans tous types de matières.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

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

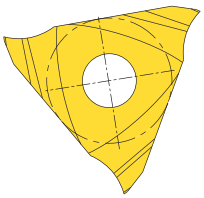
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

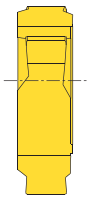
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

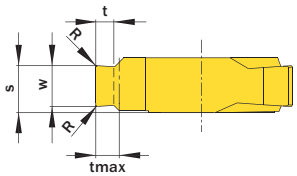
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

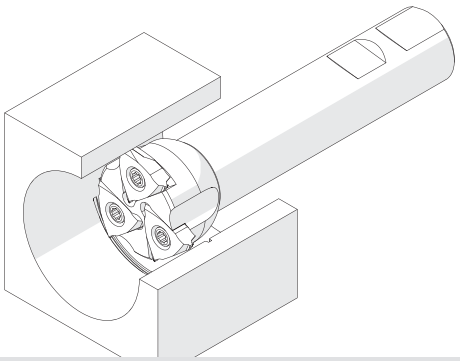
SP HM R Legende Legend **650**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/440**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Largeur nominale de la rainure Nominal width of groove	tmax	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	R	S	t	w -0,02	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P M K N S							
mm	mm				mm	mm	mm	mm			
1,1	0,5	**M14.1105.54 FR/L**	R AJ5S L AMX4	X800 GT42	0,1	4,4	0,49	1,24	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,3	0,7	**M14.1307.54 FR/L**	R AN4Y L ABTB	X800 GT42	0,1	4,5	0,67	1,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,3	0,85	**M14.1308.54 FR/L**	R AHBN L AM0J	X800 GT42	0,1	4,5	0,83	1,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,6	0,85	**M14.1609.54 FR/L**	R ABX1 L AJWH	X800 GT42	0,15	4,4	0,83	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,6	1,0	**M14.1610.54 FR/L**	R AKFG L AGZK	X800 GT42	0,15	4,4	0,97	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,85	1,25	**M14.1812.54 FR/L**	R AC89 L AAGW	X800 GT42	0,15	4,5	1,23	1,99	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,15	1,5	**M14.2115.54 FR/L**	R AMBF L AHMT	X800 GT42	0,15	4,7	1,47	2,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,65	1,5	**M14.2616.54 FR/L**	R ACAP L AFDE	X800 GT42	0,15	4,4	1,47	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,65	1,75	**M14.2617.54 FR/L**	R AFD5 L AGYX	X800 GT42	0,15	4,4	1,72	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,15	1,75	**M14.3118.54 FR/L**	R AF4S L APH2	X800 GT42	0,15	4,7	1,72	3,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,15	2,0	**M14.4120.54 FR/L**	R AKFU L ABZH	X800 GT42	0,15	4,9	1,97	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,15	2,5	**M14.4125.54 FR/L**	R AAXY L AC9D	X800 GT42	0,15	4,9	2,47	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
5,15	3,0	**M14.5130.61 FR/L**	R ABXB L ANC8	X800 GT42	0,15	5,8	2,97	5,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd

Exemple de commande // Order example: **M14.2617.54 FR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Hémisphériques

Gorges hémisphériques.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

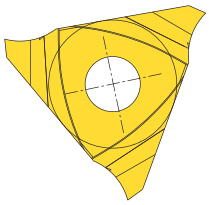
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

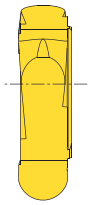
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

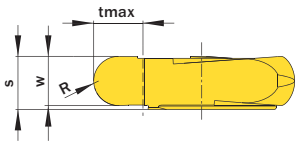
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

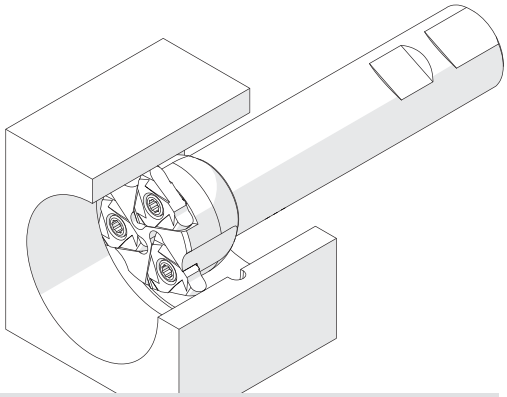
SP HM R Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/984**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

L´image montre / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,5	1,25	**M14.0250.125 VR**	A2UN	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	**M14.0300.150 VR**	AP15	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	**M14.0400.200 VR**	ABPU	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	**M14.0500.250 VR**	AJ3G	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

Exemple de commande // Order example: **M14.0500.250 VR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Fraisage de Rainures // Groove Milling
simmill MX > Outil de Coupe // Cutting Tool

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Partiel

Plaquette de filetage polyvalente. L'outil de coupe est toujours conçu pour répondre au Pas indiqué „Pas (à partir de)“ cela permet d'obtenir un Pas conforme à la norme. Le Pas indiqué „Pas (jusqu'à)“ peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

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

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

simmill MX
SIMTEK milling tools type MX

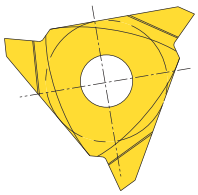
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

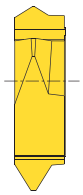
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

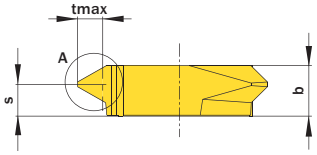
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H03 (Page 647)

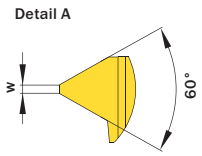
SP HM R Legende Legend **650**

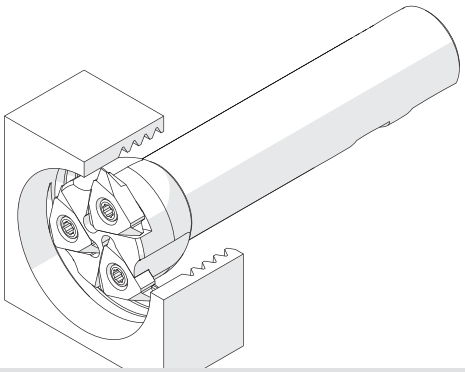
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/441**











L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Pas (jusqu´à) Pitch (up to)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	b	S	w	tmax	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	**M14.0815.01 MR/L**	R AD3Z L AFKH	X800 GT42	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	**M14.1020.01 MR/L**	R AJBD L AFJJ	X800 GT42	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	**M14.1535.01 MR/L**	R AACV L ADSD	X800 GT42	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	**M14.2140.01 MR/L**	R AN7M L AKFW	X800 GT42	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	**M14.2445.01 MR/L**	R ANUB L AA3A	X800 GT42	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	**M14.2750.01 MR/L**	R AKBJ L AGFP	X800 GT42	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	**M14.3260.01 MR/L**	R AJ8M L AGUP	X800 GT42	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	**M14.4060.01 MR/L**	R AMA7 L ACPD	X800 GT42	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Exemple de commande // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Veuillez noter les notes supplémentaires sur les outils multigammes dans la zone d'information en haut à droite.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Filetage Métrique ISO, Exterieur, Profil Complet

Filetage métrique ISO, exterieur, profil complet.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

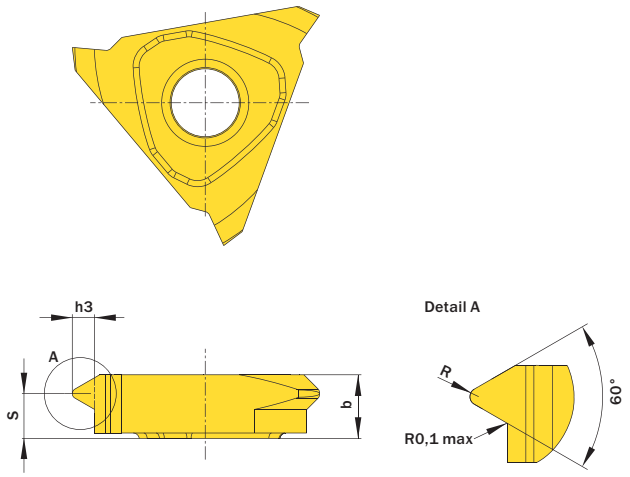
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

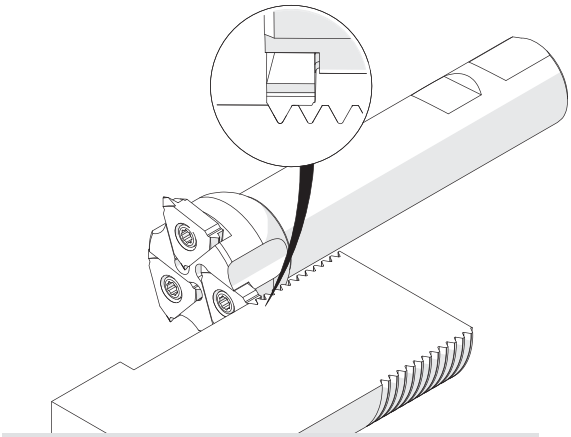
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H06 (Page 648)

SP HM R — Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/451**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S		R mm	h3 mm	b mm	S mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	**M14.MT15.02 EM R**	AQ6A	X800	GT42	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	**M14.MT20.02 EM R**	AQ6C	X800	GT42	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	**M14.MT25.02 EM R**	AT90	X800	GT42	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	**M14.MT30.02 EM R**	AQ6E	X800	GT42	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	**M14.MT35.02 EM R**	ASZ5	X800	GT42	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	**M14.MT40.02 EM R**	AQ6G	X800	GT42	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	**M14.MT45.02 EM R**	AS0A	X800	GT42	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	**M14.MT50.02 EM R**	AQ6K	X800	GT42	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	**M14.MT55.02 EM R**	AS0B	X800	GT42	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	**M14.MT60.02 EM R**	AS0C	X800	GT42	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Exemple de commande // Order example: **M14.MT50.02 EM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Plus d'informations sur le fraisage de **filetage à usages multiples les outils** et **l'adéquation de la taille du filetage se trouvent à** la page 622

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

Filetage Métrique ISO, Interieur, Profil Partiel

Filetage métrique ISO, exterieur, profil complet.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

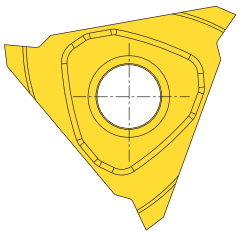
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

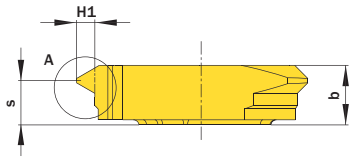
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

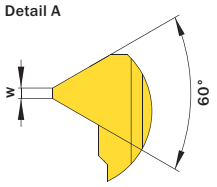
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645), H06 (Page 648)

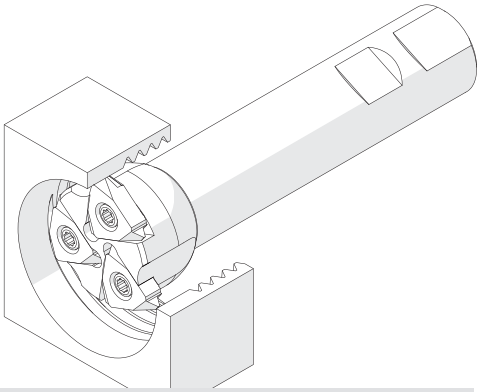
SP HM | R | Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/936**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Pas (à partir de) Pitch (as of)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	H1	b	S	w	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	**M14.MT15.02 IM R**	AT6J	X800 GT42	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	**M14.MT20.02 IM R**	AT6K	X800 GT42	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	**M14.MT30.02 IM R**	AT6M	X800 GT42	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	**M14.MT35.02 IM R**	AT6N	X800 GT42	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	**M14.MT40.02 IM R**	AT6P	X800 GT42	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	**M14.MT45.02 IM R**	AT6Q	X800 GT42	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	**M14.MT50.02 IM R**	AT6S	X800 GT42	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	**M14.MT55.02 IM R**	AT6T	X800 GT42	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	**M14.MT60.02 IM R**	AT6U	X800 GT42	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

Exemple de commande // Order example: **M14.MT60.02 IM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage UN, Exterieur, Profil Complet

Filetage UN, exterieur, profil complet, applications exterieures.

Thread milling, External applications, UN Full Profile

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

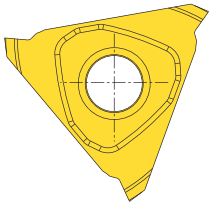
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

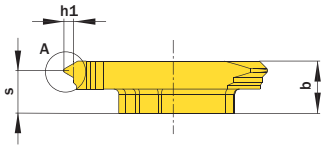
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

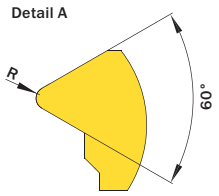
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

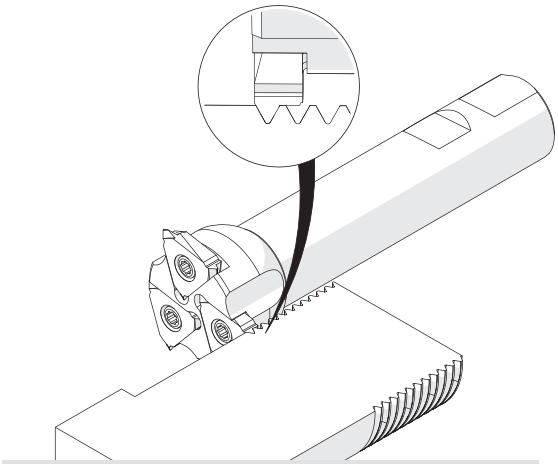
SP HM R — Legende / Legend **650**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/875**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool

l´image montre / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	b mm	h1 mm	R mm	S mm	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**M14.UN04.02 MR**	AS0F	X800 GT42	7,6	3,9	0,92	4,4	3	**M14.R.7.0**
6	**M14.UN06.02 MR**	AS0E	X800 GT42	7,6	2,6	0,61	5,3	3	**M14.R.7.0**
8	**M14.UN08.02 MR**	AS0D	X800 GT42	5,15	1,95	0,46	3,4	3	**M14.R.6.0**
10	**M14.UN10.02 MR**	AS1D	X800 GT42	5,15	1,56	0,37	3,6	3	**M14.R.6.0**
11	**M14.UN11.02 MR**	AS1C	X800 GT42	5,15	1,416	0,33	3,9	3	**M14.R.6.0**
12	**M14.UN12.02 MR**	AS1B	X800 GT42	5,15	1,3	0,3	3,9	3	**M14.R.6.0**
14	**M14.UN14.02 MR**	AS1A	X800 GT42	5,15	1,11	0,26	4,0	3	**M14.R.6.0**
16	**M14.UN16.02 MR**	AS09	X800 GT42	5,15	0,974	0,23	4,0	3	**M14.R.6.0**
18	**M14.UN18.02 MR**	AS08	X800 GT42	5,15	0,87	0,2	4,2	3	**M14.R.6.0**
20	**M14.UN20.02 MR**	ASZ8	X800 GT42	5,15	0,78	0,18	4,2	3	**M14.R.6.0**

Exemple de commande // Order example: **M14.UN08.02 MR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Filetage UN, Interieur, Profil Complet

Filetage UN, exterieur, profil complet, applications interieures.

Thread milling,Internal applications, UN Full Profile

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

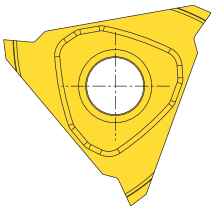
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Page 638**

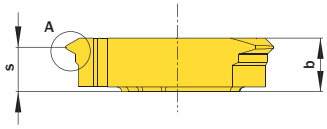
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
613, 614, 615, 616

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

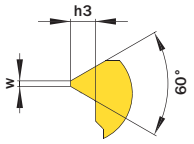
SP HM R Legende Legend **650**

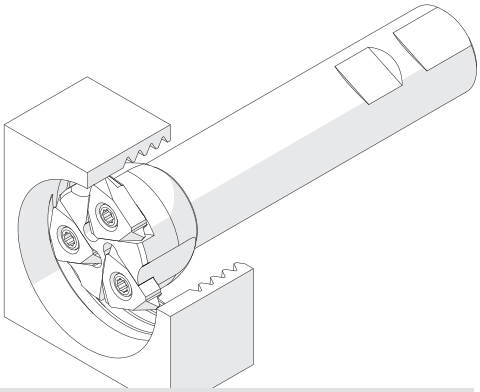
Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/937**





Detail A





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Pas/Inch Threads/Inch	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	h3 mm	b mm	S mm	w mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**M14.UN04.02 IM R**	AT7A	X800 GT42	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	**M14.UN06.02 IM R**	AT7B	X800 GT42	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	**M14.UN08.02 IM R**	AT7C	X800 GT42	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	**M14.UN10.02 IM R**	AT7D	X800 GT42	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	**M14.UN11.02 IM R**	AT7E	X800 GT42	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	**M14.UN12.02 IM R**	AT7F	X800 GT42	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
14	**M14.UN14.02 IM R**	AT7G	X800 GT42	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0
16	**M14.UN16.02 IM R**	AT7H	X800 GT42	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	**M14.UN18.02 IM R**	AT7J	X800 GT42	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	**M14.UN20.02 IM R**	AT7K	X800 GT42	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Exemple de commande // Order example: **M14.UN12.02 IM R X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards, tous types de matières.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

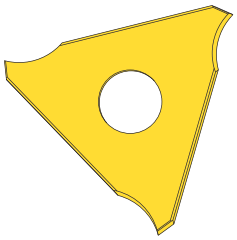
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
617, 618

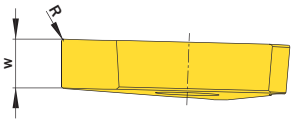
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

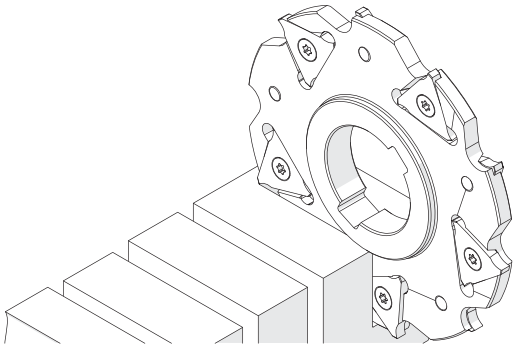
SP HM R Legende Legend **650**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1130**

Les fraises compatibles se trouvent aux pages 617 et 618
Compatible milling cutters can be found on pages 617 and 618







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

w +0,02 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,2 mm						
3,2	0,2	**MM4.06.0320.02 GR/L**	R AYKP L AYKN	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	**MM4.08.0430.02 GR/L**	R AYKS L AYKQ	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,4 mm						
5,4	0,2	**MM4.10.0545.02 GR/L**	R AYKU L AYKT	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	**MM4.12.0650.02 GR/L**	R AYKW L AYKV	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

Exemple de commande // Order example: **MM4.08.0430.02 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Gorges Standards

Gorges standards, tous types de matières.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

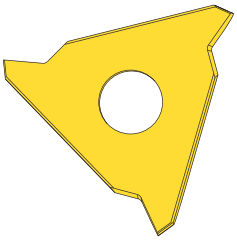
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
617, 618

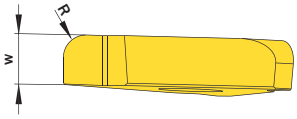
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

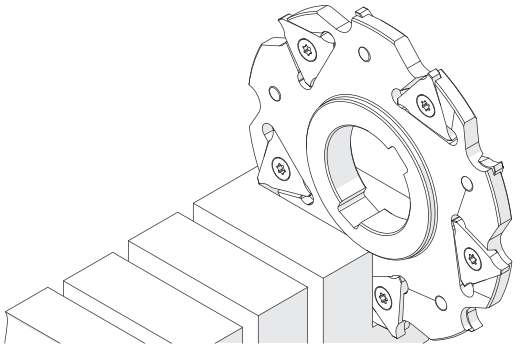
SP HM R Legende Legend 650

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1212**

Les fraises compatibles se trouvent aux pages 617 et 618
Compatible milling cutters can be found on pages 617 and 618







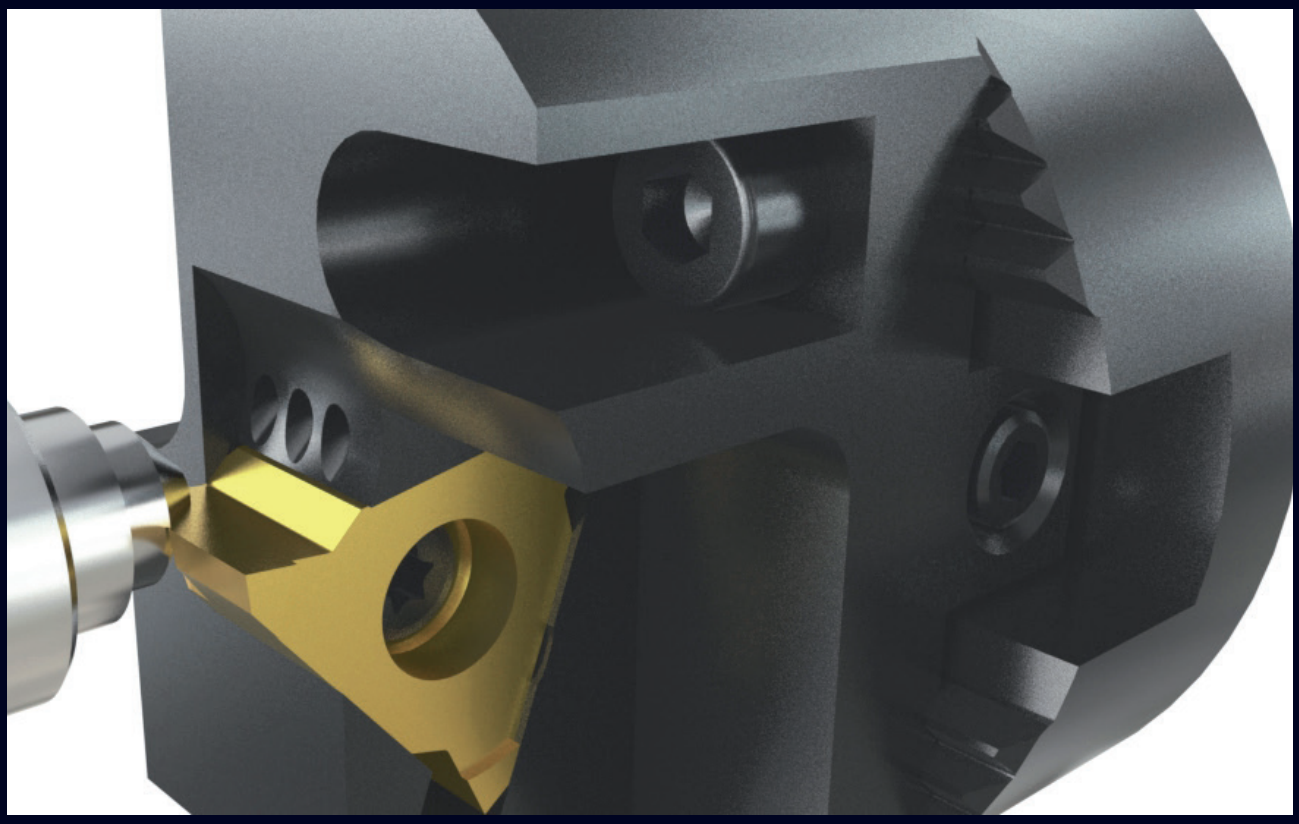
L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: MM4.08.0430.20 G R

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,26 mm						
3,26	2,0	**MM4.06.0320.20 GR/L**	R AZN7 L AZN6	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,36 mm						
4,36	2,0	**MM4.08.0430.20 GR/L**	R AZPB L AZPA	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 4,38 mm						
4,38	2,5	**MM4.08.0430.25 GR/L**	R AZN9 L AZN8	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,52 mm						
5,52	2,0	**MM4.10.0545.20 GR/L**	R AZPD L AZPC	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,53 mm						
5,53	2,5	**MM4.10.0545.25 GR/L**	R AZPG L AZPE	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,59 mm						
5,59	4,0	**MM4.10.0545.40 GR/L**	R AZPH L AZPJ	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,59 mm						
6,59	2,5	**MM4.12.0650.25 GR/L**	R AZPM L AZPK	X800 GT42	3	MM4.82.6.5
▼ w = 6,65 mm						
6,65	4,0	**MM4.12.0650.40 GR/L**	R AZPP L AZPN	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

▌Exemple de commande // Order example: **MM4.10.0545.20 GR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Solutions d'outillage spécifiques au client
Customer-specific tooling solutions



Porte-outil modulaire pour une utilisation sur des machines de transfert rotatives. La possibilité de réglage radial de haute précision permet de maintenir les tolérances de fabrication les plus élevées.

Modular toolholder for use on rotary transfer machines. High-precision radial adjustment possibility enables maintainance of highest manufacturing tolerances.

Les outils individual SIMTEK offrent d'innombrables avantages! En plus de notre objectif d'offrir la meilleure solution d'outillage qualitativement possible pour votre application, nous aspirons également à vous offrir le plus grand avantage économique possible d'un outil SIMTEK personnalisé! Des milliers d'outils individual SIMTEK actuellement utilisés avec succès le confirment!

Contactez-nous et convainquez-vous des avantages des outils individual SIMTEK!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

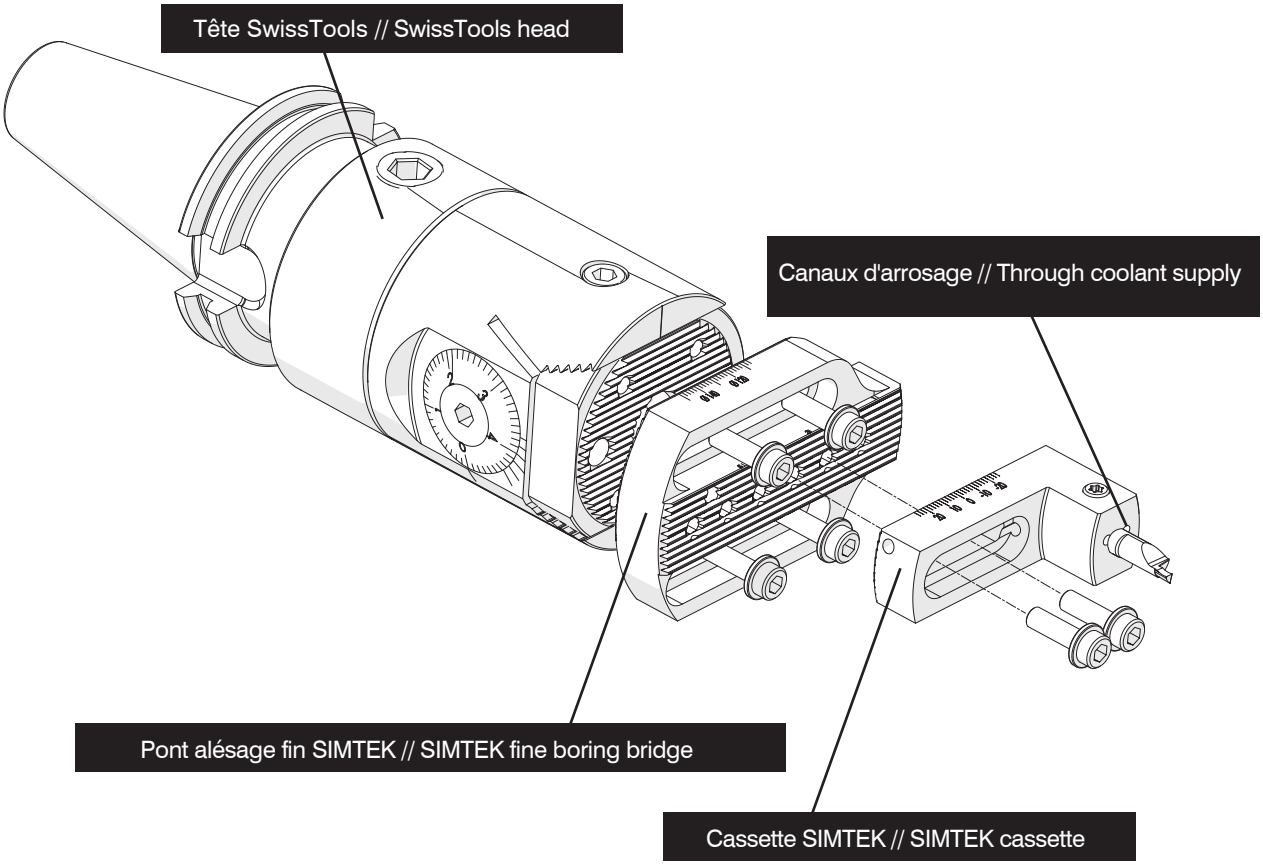
simmill MX
SIMTEK milling tools type MX

Vue d'ensemble de la gamme
The Tool System Overview

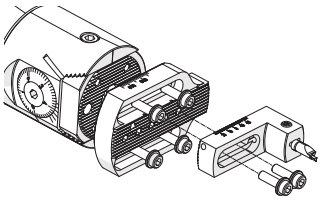
Alésage fin à partir de Ø 0,3 mm et Rainurage Frontal à partir de Ø 6,2 mm.
Fine Boring as of Ø 0,3 mm and Face Grooving as of Ø 6,2 mm.



Le système d'outils en détail
The Tool System in Detail



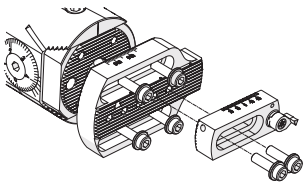
Cassettes et applications disponibles
Available cassettes and applications



Pour plaquettes simturn AX // For simturn AX inserts

Gamme de diamètres // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
Connectcode: A06R

Pour outils de coupe simturn AX avec connectcode
A04.R, A04C.R et A06.R, voir pages **71 - 135**
For simturn AX cutting tools with connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **71 – 135**



Pour plaquettes simturn DX // For simturn DX inserts

Gamme de diamètres // Diameter range: Ø 14,0 - Ø 160,0 mm
Connectcode: D14 | D14.A.R

Plaquettes de coupe à la page // Cutting inserts on page:
171, 209, 210, 211, 212

Adapateur „SIMTEK/SwissTools“

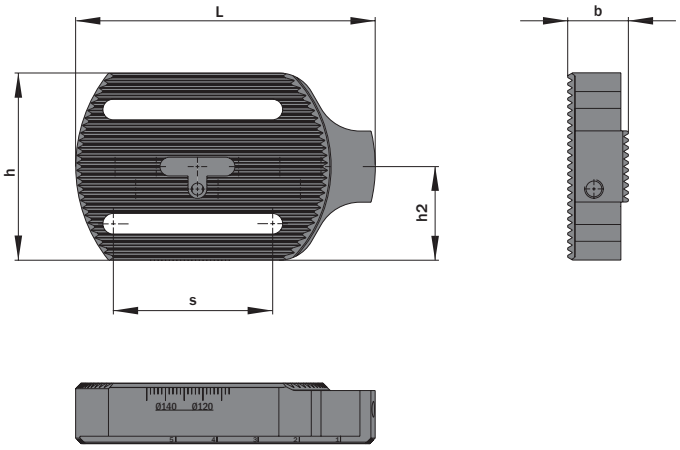
Adapateur pour têtes B10.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.

TW ST | Legende Legend 650

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/961**



l´image montre / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	h2	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			mm	mm	mm	mm	
80,0	**MOS.STA.B10.080**	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS

Exemple de commande // Order example: **MOS.STA.B10.080**

Cassettes „A04 et A06“

Pour plaquettes A04 et A06. Adaptable sur „MOS.STA...“.

Cassette „A04“ and „A06“

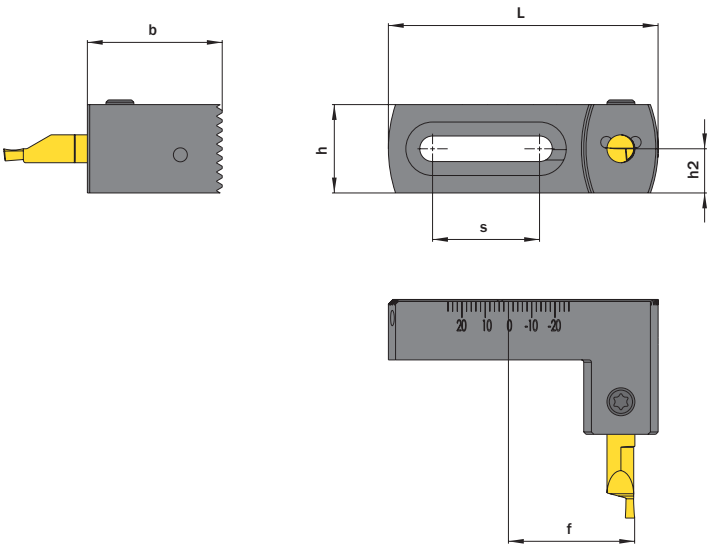
For simturn A04 and A06-cutting inserts. Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/963**



l´image montre / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

L mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h2 mm	S mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
58,0	**MOS.STK.A04.A**	AVFY	29,0	26,12	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R|A04C.R
58,0	**MOS.STK.A06.A**	AU6Y	29,0	27,13	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R

Exemple de commande // Order example: **MOS.STK.A04.A**

Cassette „D14“

Pour plaquettes D14. Adaptable sur „MOS.STA...“

Cassette „D14“

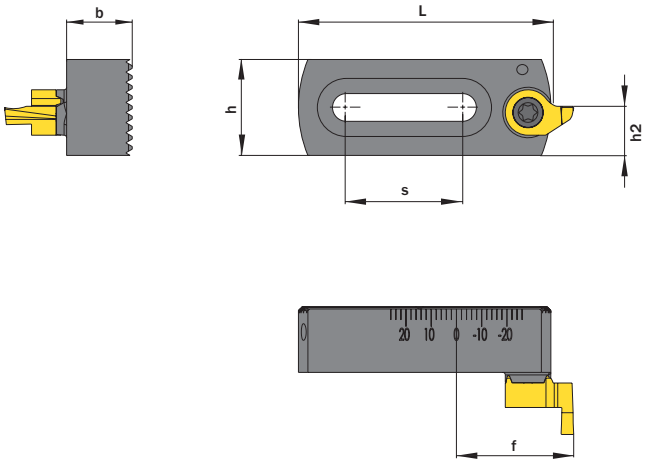
For simturn D14-cutting inserts. Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW ST | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/962**



l´image montre / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

Une sélection de plaquettes de coupe compatibles se trouve à la page:
168, 207, 208, 210, 211
A selection of compatible cutting Inserts can be found on page: **168, 207, 208, 210, 211**

L	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h2	S	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			mm	mm	mm	mm	mm			
50,0	**MOS.STK.D14.A**	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	M M5x13 T20R	T20R	D14|D14.A.R

Exemple de commande // Order example: **MOS.STK.D14.A**

simmill OS
SIMTEK milling tools type OS

Porte-Outils / Adaptateur pour Applications Interieures

Adapter pour Simmil OS D07 ou Simmill OS D10 sur porte-outils à queue cylindrique en carbure, anti-vibratoire PRECIUM.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for simmill OS D07 or simmill OS D10 inserts on precium fine boring units. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

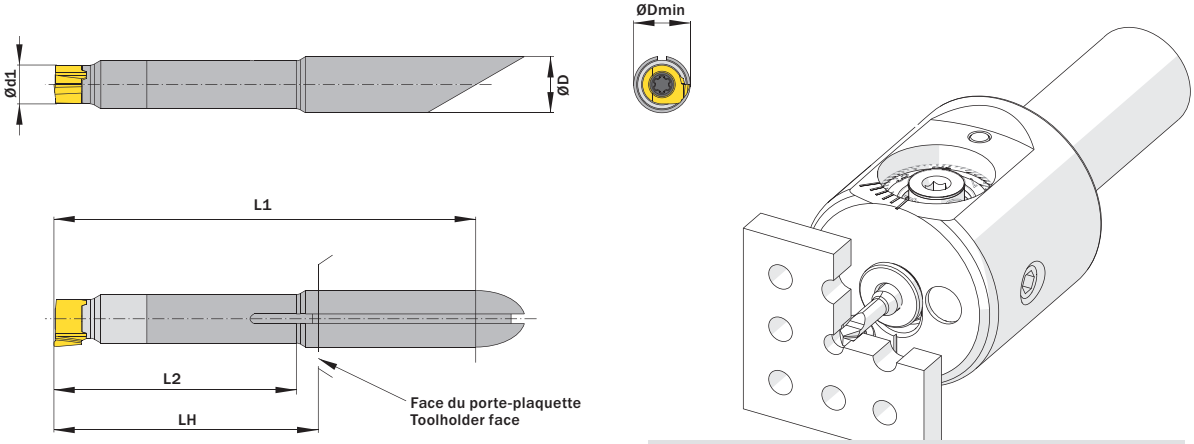
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

"D M2x7,5 T7F": 1,2 Nm
"D M3x9 T9F": 2,1 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

TW HM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1059**



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD h6 mm	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ L2 = 30,0 mm										
7,0	30,0	**D07.A07.30 HM**	AW1M	4,8	6,9	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	M0S.D07
▼ L2 = 35,0 mm										
7,0	35,0	**D10.A07.35 HM**	AW1S	7,0	9,9	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	M0S.D10
▼ L2 = 50,0 mm										
7,0	50,0	**D10.A07.50 HM**	AX0T	7,0	9,9	72,2	53,0	D M3x9 T9F	T9F	M0S.D10

Exemple de commande // Order example: **D10.A07.35 HM**

Alésage de Finition

Plaquette d'alésage de finition.

Fine Boring

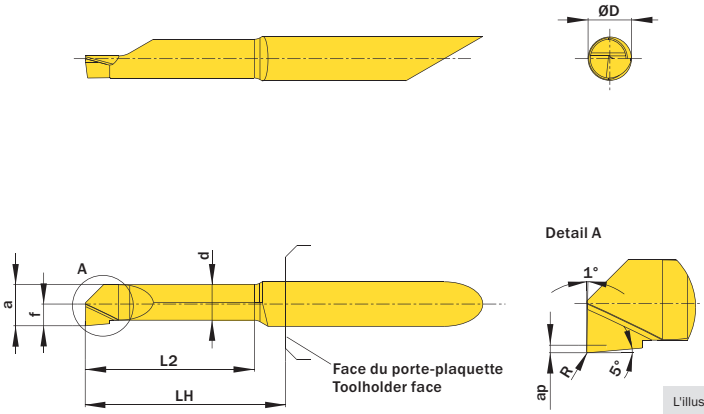
Fine boring on precium fine boring units.

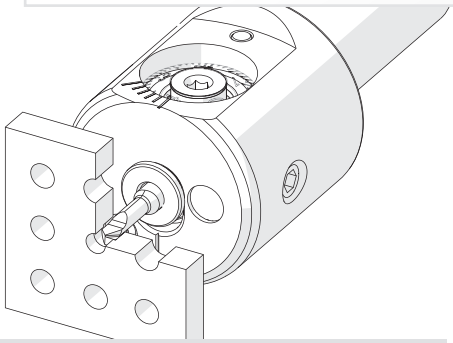
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
ALL (Page 645)

SP HM | R | Legende Legend 650

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1009**

Plus d'informations sur www.precium.de
More information on www.precium.de





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD mm	L2 mm	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore) mm	R mm	AXC	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice P M K N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	ap mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	0	**A04.0010.01.03.00 YR**	AW08	X800 GT42	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm													
4,0	2,5	0,6	-	0	**A04.0025.02.06.00 YR**	AW09	X800 GT42	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	0	**A04.0045.04.10.05 YR**	AW1A	X800 GT42	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	0	**A04.0045.06.10.05 YR**	AX0U	X800 GT42	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,05	1	**A04.0095.06.22.05 YR**	AW1B	X800 GT42	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,1	2,2	0,05	1	**A04.0095.09.22.05 YR**	AX0V	X800 GT42	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	1	**A04.0145.10.32.05 YR**	AW1C	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	1	**A04.0145.15.32.05 YR**	AX0W	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	18,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,2	0,05	1	**A04.0145.20.32.05 YR**	AX0X	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	23,0	0,2	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm													
4,0	15,2	3,9	0,05	1	**A04.0195.15.39.05 YR**	AW1D	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	1	**A04.0195.20.39.05 YR**	AX0Y	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	23,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	25,4	3,9	0,05	1	**A04.0195.25.39.05 YR**	AX0Z	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	28,0	0,3	MOS.A04.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
7,0	20,3	5,2	0,05	1	**A07.0245.20.52.05 YR**	AW1E	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	1	**A07.0245.25.52.05 YR**	AX00	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	5,2	0,05	1	**A07.0245.30.52.05 YR**	AX01	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
7,0	20,3	6,2	0,05	1	**A07.0295.20.62.05 YR**	AW1F	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	1	**A07.0295.25.62.05 YR**	AX02	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,2	0,05	1	**A07.0295.30.62.05 YR**	AX03	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm													
7,0	25,4	6,9	0,2	1	**A07.0345.25.69.20 YR**	AW1G	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	1	**A07.0345.30.69.20 YR**	AX04	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	33,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	40,6	6,9	0,2	1	**A07.0345.40.69.20 YR**	AX05	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R

Exemple de commande // Order example: **A04.0195.15.39.05 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Alésage de Finition

Plaquette d'alésage de finition. Porte-outils page 604.

Fine Boring

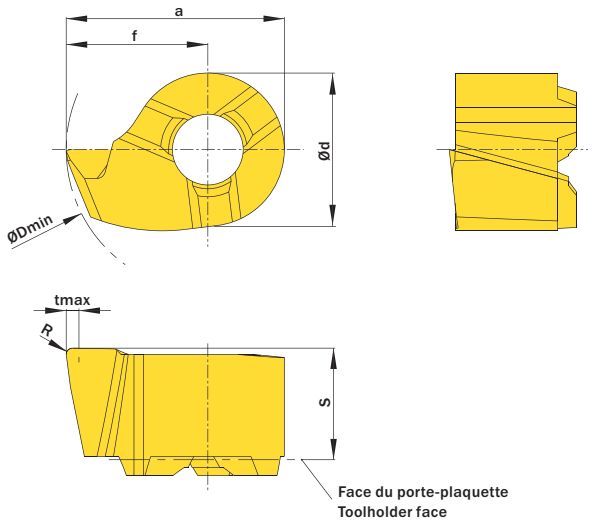
Fine boring on precium fine bore units. Suitable adaptor on page 604.

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **635**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **ALL (Page 645)**

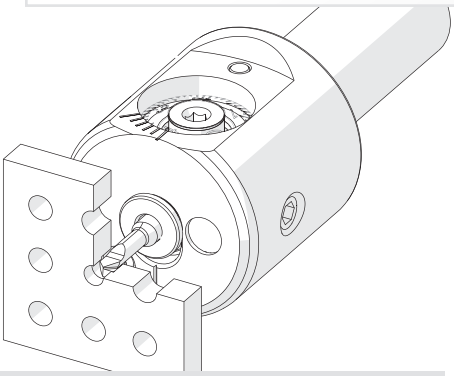
SP HM R Legende Legend **650**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1010**



l´image montre / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

Plus d'informations sur www.precium.de
Maggiori informazioni su www.precium.de



L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

f	R	Ødmin (Diamètre mini) ØDmin (min. bore)	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Notre premier choix Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm										
3,45	0,2	6,9	**D07.0345.20.07 YR**	AW1H	X800 GT42	5,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 7,9 mm										
3,95	0,2	7,9	**D07.0395.20.08 YR**	AW1J	X800 GT42	6,35	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 8,9 mm										
4,45	0,2	8,9	**D07.0445.20.09 YR**	AW1K	X800 GT42	6,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 9,9 mm										
4,95	0,2	9,9	**D10.0495.20.10 YR**	AW1N	X800 GT42	8,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 11,9 mm										
5,95	0,2	11,9	**D10.0595.20.12 YR**	AW1P	X800 GT42	9,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ Ødmin (Diamètre mini) // ØDmin (min. bore) = 13,9 mm										
6,95	0,2	13,9	**D10.0695.20.14 YR**	AW1Q	X800 GT42	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Exemple de commande // Order example: **D10.0695.20.14 YR X800** (R = Version droite // Right hand version, X800 = Nuance // Grade)

Index

Page	
639	Recommandation de Screwsse de coupe Cutting Speed Recommendation
642	Formulaire pour le calcul des données de coupe, interne Formulary for Cutting Data Calculation, internal
643	Formulaire pour le calcul des données de coupe, externe Formulary for Cutting Data Calculation, external
644	Formulaire pour le calcul des données de coupe, linéaire Formulary for Cutting Data Calculation, linear
645	Informations complémentaires Additional information
650	Legende Legend

Recommandation sur la Screwsse de coupe
Cutting speed recommendation

Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
P	X800 X802 X804 X808	Acier non allié *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	*T57	300
			0,15 - 0,4 % C	*T57	270
			≥ 0,4 % C	*T57	250
		Acier, faiblement allié (Contenu de l'alliage ≤ 5%). *Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)*	Non durci *Non-hardened*	*T57	240
			Trempé *Hardened*	*T57	140
		Acier fortement allié (teneur en alliage > 5%) *Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)*	Recuit *Annealed*	*T57	160
			Trempé *Hardened*	*T57	130
		Acier moulé *Castings*	Non allié *Unalloyed*	*T57	220
			Alliage faible (Contenu de l'alliage ≤ 5%) *Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)*	*T57	170
			Fortement allié (teneur en alliage > 5%). *High alloyed (Alloying elements > 5%)*	*T57	130
M	X800 X802 X804 X808	Acier inoxydable Ferritique/martensitique *Stainless Steel Ferritic/Martensitic*	Non durci *Non-hardened*	*T57	210
			PH-durci *PH-hardened*	*T57	150
			Durci *Hardened*	*T57	150
		Acier inoxydable Austénitique *Stainless Steel Austenitic*	Austénitique *Austenitic*	*T57	200
			PH-durci *PH-hardened*	*T57	140
			Superausténitique *Super Austenitic*	*T57	150
		Acier inoxydable Austénitico-ferritique (Duplex) *Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)*	Non soudable ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T57	170
			soudable ≥ 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T57	140
		Acier inoxydable (moulé) Ferritique/martensitique *Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic*	Non durci *Non-hardened*	*T57	180
			PH-durci *PH-hardened*	*T57	130
			Durci *Hardened*	*T57	140
		Acier inoxydable (moulé) Austenitique *Stainless Steel (Cast) Austenitic*	Austénitique *Austenitic*	*T57	190
			PH-durci *PH-gehärtet*	*T57	130
		Acier inoxydable (moulé) Austénitico-ferritique (Duplex) *Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)*	Non soudable ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T57	160
			Soudable ≥ 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T57	130

Info

Recommandation sur la Screwsse de coupe
Cutting speed recommendation

Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
K	X800 X802 X804 X808	Malléable *Malleable*	Ferritique (copeaux courts) *Ferritic (short chipping)*	*T57	250
			Perlitique (copeaux longs) *Pearlitic (long chipping)*	*T57	210
		Fonte grise *Grey Cast Iron*	Faible résistance *Low tensile strength*	*T57	290
			Haute résistance *High tensile strength*	*T57	220
		Fonte à graphite sphéroïdal *Spheroidal Graphite cast iron*	Ferritique *Ferritic*	*T57	170
			Perlitique *Pearlitic*	*T57	160
			Martensitique *Martensitic*	*T57	110
N	X800 X802 X804 X808	Alliage d'aluminium, forgée *Aluminium alloys, Whrought*	Ne peut-être durci *Can not be hardened*	*X17	840
			Peut-être durci *Can be hardened, hardened*	*X17	750
		Alliage d'aluminium moulé *Aluminium alloys, Cast*	Ne peut-être durci *Can not be hardened*	*X17	840
			Peut-être durci *Can be hardened, hardened*	*X17	750
		Alliage d'aluminium moulé *Aluminium alloys, Cast*	< 16 % Si	PKD*	340
			≥ 16 % Si	PKD*	250
		Cuivre et alliage de cuivre *Copper- and Copper Alloys*	Alliage de décolletage, ≥1 % Pb *Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb*	*X17	420
			Laiton, alliage de plomb ≤ 1 % Pb *Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb*	*X17	420
			Bronze, cuivre sans plomb y compris le cuivre électrolytique. *Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper*	*X17	300

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

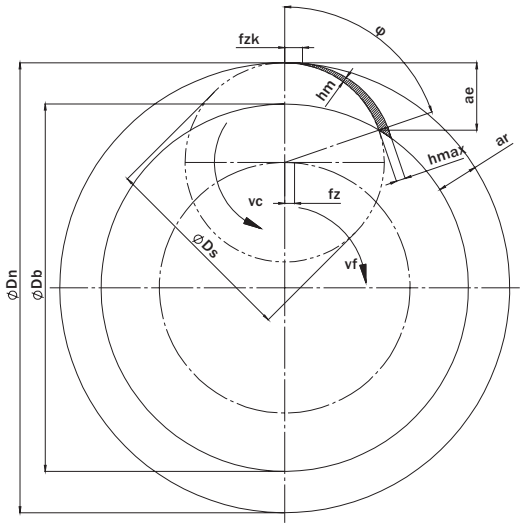
Recommandation sur la Screwsse de coupe
Cutting speed recommendation

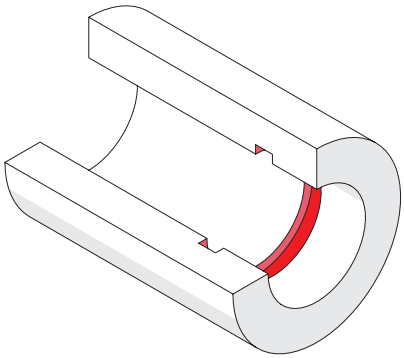
Groupe ISO *ISO-Group*	Matériaux de coupe recommandés *Recommended Cutting Grade*	Matière à usiner *Work piece material*	Sous-groupe *Sub-group*	Matériaux de coupe alternatifs *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
S	GT42	Superalliages résistants à la chaleur basé sur Fe *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Recuit ou solution traitée. *Annealed or solution treated*	*T57	60
			Durcissement ou solutions de traitement *Aged or solution treated and aged*	*T57	40
		Superalliages résistants à la chaleur Basé sur le Ni. *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Recuit ou solution traitée. *Annealed or solution treated*	*T57	50
			Durcissement ou solutions de traitement *Aged or solution treated and aged*	*T57	30
			Moulé ou moulé et durci *Cast or Cast and aged*	*T57	40
		Superalliages résistants à la chaleur Basé sue le Co. *Heat-resistant super alloys Co-based*	Recuit ou solution traitée *Annealed or solution treated*	*T57	20
			Traité en solution et durci *Solution treated and aged*	*T57	15
			Moulé ou moulé et durci *Cast or Cast and aged*	*T57	15
		Alliage de titane *Titanium Alloys*	Commercialement pur (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*	*T57	110
			α, similaire aux alliages α et α + β, recuit *α, near α and α + β alloys, annealed*	*T57	60
			α+β Alliages en durcissement et β alliages. Recuit ou durci par le vieillissement *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*	*T57	50
H	GT42 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle *Tempered and hardened steel*		*T91	70
		Fonte coquillée, coulé ou coulé et durci *Chilled cast iron, cast or cast and aged*		*T91	130

*) Pour toutes demandes spécifiques, merci de contacter notre service technique.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here. Please contact us.

Info

Calcul des données de coupe pour le fraisage de rainures internes par interpolation circulaire
Cutting data calculation for internal groove milling by circular interpolation





Calcul de la profondeur de coupe réelle // Calculating the actual depth of cut

$ae = (Dn^2 - Db^2)/4(Dn-Ds)$

Calcul de Screwsse de l'avance par arête de coupe // Calculating the feed rate per cutting edge

$\varphi = \arccos(1-(2(ae/Ds)))$

$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$

Calcul de Screwsse de l'avance du centre de l'outil // Calculating the feed of tool center

$n = vc/(\pi*Ds)$

$vf = fz*z*n$

$vf_{eff} = (fz*z*n*Dn)/(Dn-Ds)$

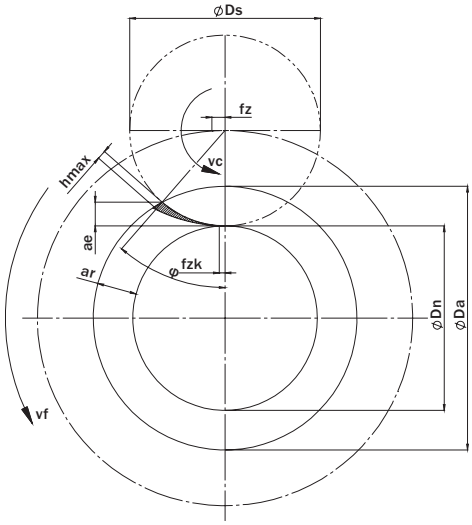
$fzk = vf_{eff}/(z*n)$

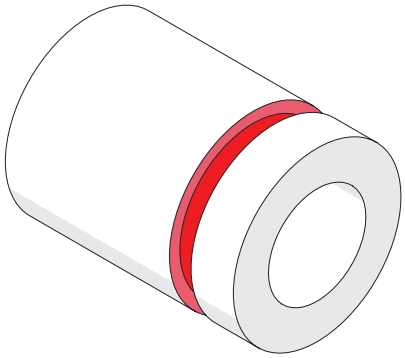
ae Profondeur de coupe réelle // Actual depth of cut
φ Angle d'engagement // Angle of engagement
fz Avance par arête de coupe // Feed per cutting edge
n Révolutions par minute // Revolutions per minute
vf Screwsse d'avance du centre d'outil // Feed rate of tool center
vf_{eff} Screwsse d'avance réelle // Actual feed rate
fzk Avance par arête de coupe sur le fond de la rainure // Feed per cutting edge on the groove bottom

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Info

Calcul des données de coupe pour le fraisage de rainures externes par interpolation circulaire
Cutting data calculation for external groove milling by circular interpolation





Calcul de la profondeur de coupe réelle // Calculating the actual depth of cut

$$ae = (Da^2-Dn^2)/4(Da+Ds)$$

Calcul de Screwsse de l'avance par arête de coupe // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1-(2(ae/Ds)))$$

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$$

Calcul de Screwsse de l'avance du centre de l'outil // Calculating the feed of tool center

$$n = vc/(\pi*Ds)$$

$$vf = fz*z*n$$

$$vf_{eff} = (fz*z*n*Dn)/(Dn+Ds)$$

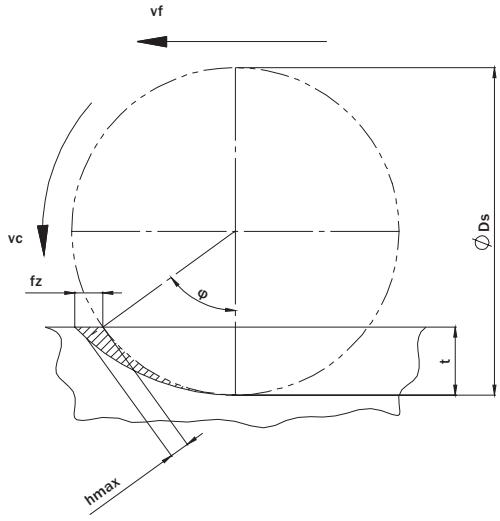
$$fzk = vf_{eff}/(z*n)$$

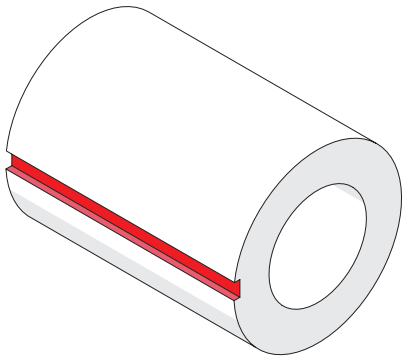
ae Profondeur de coupe réelle // Actual depth of cut
φ Angle d'engagement // Angle of engagement
fz Avance par arête de coupe // Feed per cutting edge
n Révolutions par minute // Revolutions per minute
vf Screwsse d'avance du centre d'outil // Feed rate of tool center
vf_{eff} Screwsse d'avance réelle // Actual feed rate
fzk Avance par arête de coupe sur le fond de la rainure // Feed per cutting edge on the groove bottom

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Calcul des données de coupe pour le fraisage linéaire de rainures
Cutting data calculation for linear groove milling





Calcul de Screwsse de l'avance par arête de coupe // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1-(2(t/Ds)))$$

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*t)$$

Calcul de Screwsse de l'avance du centre de l'outil // Calculating the feed of tool center

$$n = vc/(\pi*Ds)$$

$$vf = fz*z*n$$

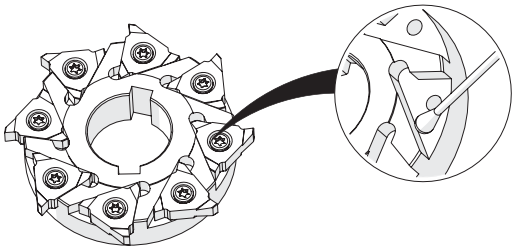
φ Angle d'engagement // Angle of engagement
fz Avance par arête de coupe // Feed per cutting edge
n Révolutions par minute // Revolutions per minute
vf Screwsse d'avance du centre d'outil // Feed rate of tool center

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Informations complémentaires
Additional information

ALL

Nettoyage // Cleaning



Veuillez bien nettoyer le siège de la plaquette avant utilisation.
Please clean insert seat well before use.

Informations sur les stocks et les prix // Stock and price info

Les nuances, les stocks et les prix disponibles peuvent être trouvés sur www.simtek.com/webcode/ ainsi que dans la dernière liste de prix.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.

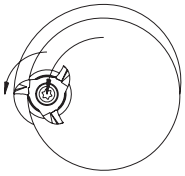


Veuillez utiliser le webcode indiqué sur la page du catalogue.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

Méthode de fraisage // Milling method

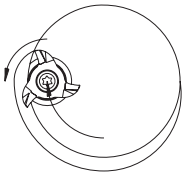
Fraisage a coupe vers haut
Upcut Milling



Mouvement d'outil Illustré.

La méthode de fraisage **synchronisé est la méthode** de fraisage recommandée pour les outils de fraisage SIMTEK.

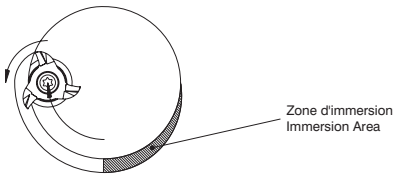
Fraisage Synchrone
Synchronous Milling



Tool movement shown.

The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

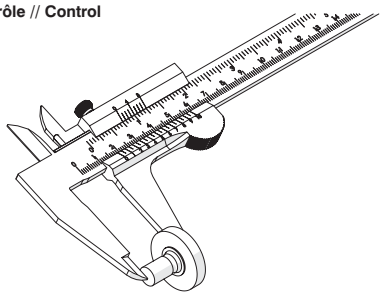
Boucle d'immersion // Immersion Loop



Nous recommandons d'immerger la rainure avec une boucle d'immersion entre 45° et 180° jusqu'à ce que la profondeur maximale de rainure soit atteinte.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Contrôle // Control



Veuillez contrôler fréquemment vos pièces a usiner.
Please control your work pieces frequently.

Paramètres de coupe // Cutting parameters

Paramètres de coupe Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Page ***

Les paramètres de coupe donnés sont considérés comme des valeurs initiales.

Les meilleures valeurs dépendent de divers critères (par exemple les conditions de la machine) et peuvent être supérieures ou inférieures.

Given cutting parameters are ment as initial values.

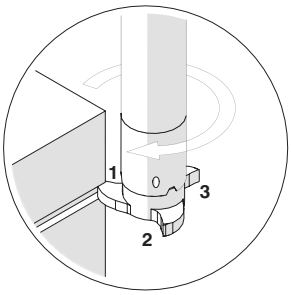
The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Informations complémentaires
Additional information

H01

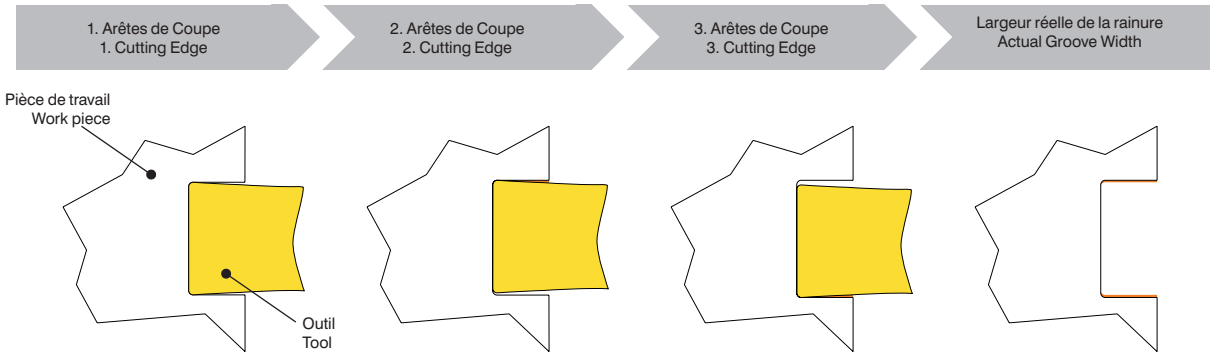


Veuillez noter qu'une tolérance de battement circulaire inhérente à la conception allant jusqu'à 0,03 mm doit être prise en compte en plus de la tolérance de largeur de l'arête de coupe donnée.

La largeur réelle de la rainure peut être jusqu'à 0,03 mm plus large que la largeur de l'arête de coupe donnée.

Please note that a design inherent circular run-out tolerance of up to 0,03 mm must be considered in addition to the given cutting edge width tolerance.

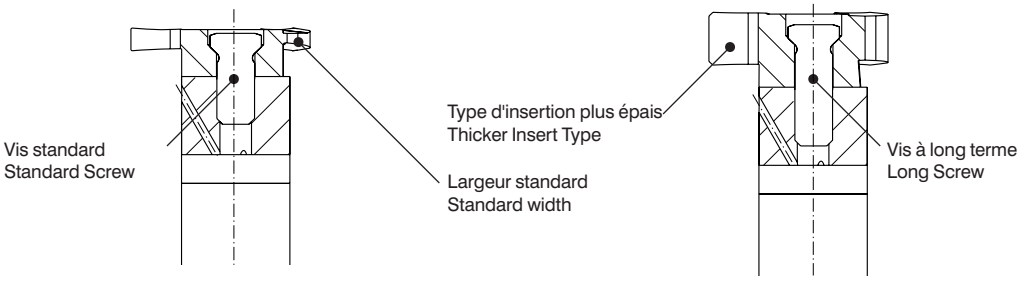
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge with.



H02

La vis standard qui est montée sur les tiges de fraises standard n'est pas assez longue pour ce type de plaquette plus épaisse.
Veuillez commander la vis plus longue également en cas de commande de ce type de plaquette.

The standard screw which is mounted on the standard milling cutter shanks is not long enough for this thicker insert type.
Please order the longer screw too in case of ordering this insert type.



Code de connexion Connect code	Vis standard Standard screw	Vis à long terme Long screw
UD*	**U M4 x 12 T15F**	**U M4 x 16,6 T15F**
VD*	**V M5 x 12 T20T**	**V M5 x 16 T20T**

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Informations complémentaires
Additional information

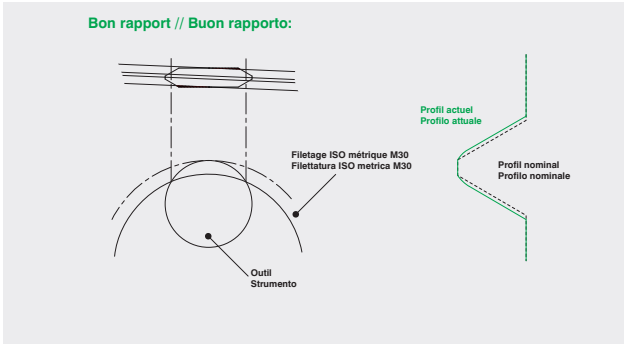
H03

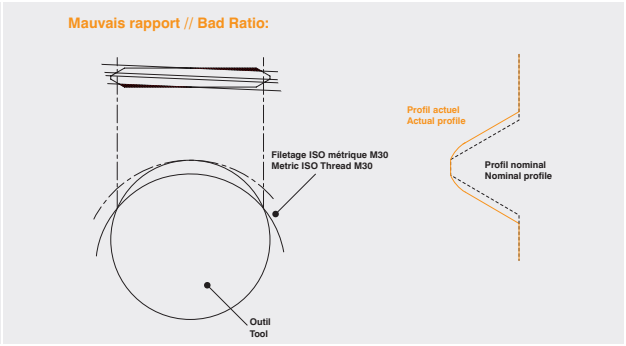
Le fraisage de filetage par interpolation circulaire peut entraîner une violation du profil du filetage. Veuillez garder à l'esprit cette possible violation du profil pendant le processus de le choix d'un outil approprié. Le diamètre de l'outil doit être suffisamment petit par rapport au diamètre du trou de la carotte. Le pas doit également être pris en compte
ici.

L'illustration suivante montre un bon rapport entre le diamètre du trou de carottage et le diamètre de l'outil sur le côté gauche et un mauvais rapport sur le côté droit. Le rouge indiquent la violation du profil. L'exemple de gauche conduirait à une le profil réel qui est très proche du profil nominal :

Thread milling by circular interpolation can cause thread profile violation. Please keep this possible profile violation in mind during the process of selecting a suitable tool. The tool diameter needs to be small enough compared to the core hole diameter. The pitch also needs to be conside-red here.

The following illustration shows a good ratio between core hole diameter and tool diameter on the left side and a bad ratio on the right side. The red areas indicate the profile violation. The left example would lead to an actual profile which is very close to the nominal profile:





Deux règles générales s'appliquent:
Plus le diamètre du trou central est grand, plus le diamètre de l'outil peut être important. Plus le pas est grand, plus le diamètre de l'outil doit être petit.

Le tableau suivant est un exemple montrant le diamètre maximal recommandé de l'outil par rapport à la taille et au pas du filetage:

Two general rules apply:
The bigger the core hole diameter is, the bigger the tool diam. can be. The bigger the pitch is, the smaller the tool diam. should be.

The following table is an example showing the recommended maximum tool diameter in relation to the thread size and pitch:

		Filetage ISO métrique, profil partiel // Metric ISO-Thread, partial profile										
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
Pas // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0	40,0	45,0	53,0	57,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0	37,0	43,0	51,0	55,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0	35,0	40,0	48,0	52,0
	2,5	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	22,0	28,0	32,0	37,0	45,0	48,0
	3	-	6,0	10,0	14,0	18,0	20,0	26,0	30,0	36,0	43,0	47,0
	3,5	-	-	-	12,0	16,0	18,0	24,0	29,0	35,0	42,0	46,0
	4	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	32,0	39,0	43,0
	4,5	-	-	-	-	-	-	-	24,0	30,0	37,0	40,0
	5	-	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	34,0	37,0
	5,5	-	-	-	-	-	-	-	20,0	25,0	31,0	35,0
	6	-	-	-	-	-	-	-	19,0	23,0	29,0	32,0

Valeurs en mm // Values in mm.

Une recommandation de taille de filetage est donnée sur la page du catalogue à côté de chaque outil de fraisage de filetage. Dans le cas des outils à profil partiel, cette recommandation est basée sur le plus petit pas. Le deuxième pas (plus grand) est possible pour les diamètres plus importants.

A thread size recommendation is given on the catalog page next to every thread milling tool. In case of partial profile tools, this recommendation is based on the smaller pitch. The second (larger) pitch is possible in bigger diameters.

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Informations complémentaires
Additional information

H04

Les plaquettes de fraisage de rainures simmill® à profil partiel pour le système métrique les filetages ISO sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque insert est offrant la possibilité d'usiner différents terrains.

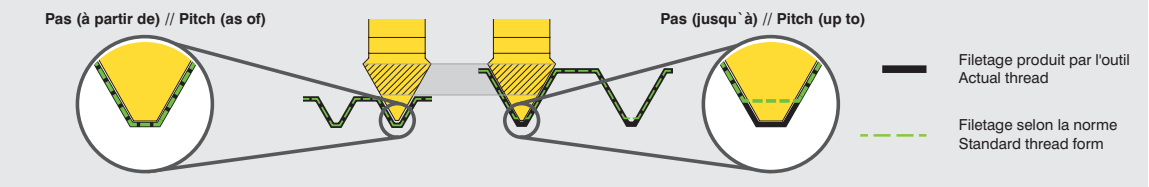
L'encart est toujours conçu de manière à respecter le ton donné "Pas (à partir de)" : L'usinage de ce pas permet d'obtenir une norme conforme forme de filetage.

Le Pas indiqué "Pas (jusqu'à)" peut également être produit avec cet outil. Toutefois un filetage plus profond que la norme sera produit, il peut-être en général acceptable mais devra être étudié au cas par cas.

The simmill® Groove Milling inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Exemple // Example

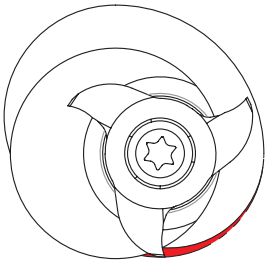
H05

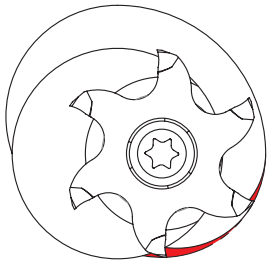
Veuillez choisir un bon rapport entre le diamètre de la fraise la plaquette et le diamètre de l'alésage de la pièce, en cas d'utilisation de plaquettes de fraisage avec 6 arêtes de coupe. Cela permet de réduire la pression de coupe, en fonction de la demande et du matériel de travail. En cas de en cas de doute, le modèle à trois tranchants pourrait être le meilleur choix.

Cet exemple montre une plaquette de fraisage à trois arêtes sur le côté gauche et une plaquette de fraisage à six arêtes sur le côté droit - les deux ayant les mêmes dimensions et montré dans le même diamètre d'alésage : Le modèle à trois arêtes est en permanence en utilisant 2 tranchants alors que le modèle à six tranchants est en utilisant jusqu'à 4 arêtes de coupe en même temps.

Please choose a good ratio between the diameter of the Milling insert and the workpiece bore diameter, when using milling inserts with 6 cutting edges. This can reduce the cutting pressure, depending on the application and work piece material. In case of doubt, the three edged model could be the best choice.

This example shows a three edged milling insert on the left side and a six edged milling insert on the right side - both with equal sizes and shown in the same bore diameter: The three edged model is permanently using 2 cutting edged while the six edged model is using up to 4 cutting edges at the same time.





H06

Règle de recoupe pour le fraisage de filetages métriques ISO à profil complet

Veuillez noter la règle de coupe suivante lors du fraisage de filetages métriques ISO à profil plein avec des outils de fraisage (P=Pas):

P <2 mm: max. 0,02 mm recoupe / flanc
P> 2 mm: max. P / 100 recoupe / flanc

Recut rule for the milling of metric ISO full profile threads

Please note the following recut rule when milling metric ISO full profile threads with simmill tools (P=Pitch):

P < 2 mm: max. 0,02 mm recut/flank
P < 2 mm: max. 0,02 mm recut/flank

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Outils de fraisage de filetage à usages multiples
Multi Purpose Thread Milling Tools

Les plaquettes de fraisage de filetage SIMTEK à profil partiel métrique ISO sont conçus comme des outils à usages multiples. Cela signifie que chaque outil est conçu pour fournir une conformité standard pour un pas et offre la possibilité d'usiner des terrains plus élevés également au détriment la conformité aux normes : Le filatage sera légèrement plus profond que la norme. Veuillez lire les notes H03 (S./P. 647) et H04 (S./P. 648).

Ce tableau indique l'éventail des hauteurs possibles pour chaque article. Le site le pitch sur fond vert indique que l'outil est conçu pour cette présentation. Les terrains avec un fond gris foncé sont machinables aussi. La valeur du tableau indique la valeur nominale minimale recommandée diamètre du filet (mm).

SIMTEK thread milling inserts with metric ISO partial profile are designed as multi-purpose-tools. This means that every tool is designed to provide standard conformity for one pitch and offers the possibility to machine higher pitches too at the expense of standard conformity: The thread will become slightly deeper than the standard. Please read notes H03 (S./P. 647) und H04 (S./P. 648).

This table shows the range of possible pitches for every item. The pitch with a green backbround indicates that the tool is designed for this pitch. Pitches with a dark grey background are machinable too. The table value indicates the recommended minimum nominal thread diameter (mm).

Plaquettes de fraisage polyvalentes // Multi-purpose milling inserts

	Pas (mm) // Pitch (mm)																												
	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,25	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,75	1,80	1,90	2,00	2,50	2,75	3,00	3,50	3,75	4,00	4,50	5,00	5,50	6 ,00	6,50
MA3.MT15.01.15.06 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0																	
MA3.MT15.01.25.08 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0																	
MA3.MT20.01.25.08 M						>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0											
MA3.MT15.01.15.250 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0																	
MA3.MT15.01.25.312 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0																	
MA3.MT20.01.25.312 M						>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0											
P06.0510.01.10 M						>12,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0														
P06.0720.01.10 M						>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,5	>15,0											
P06.0720.01.12 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0											
P06.0815.01.11 M												>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>18,0	>18,0									
P06.2530.01.11 M																		>16,0	>18,0	>18,0	>19,0								
P12.0510.01 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0														
P12.0720.01 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0											
P12.0815.01 M												>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0									
P12.2530.01 M																		>16,0	>17,0	>17,0	>18,0								
S06.0510.01.12 M						>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0														
S06.0720.01.12 M						>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,0											
S06.0815.01.13 M												>17,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,5	>18,0	>18,0	>20,0	>21,0									
S06.2530.01.13 M																		>18,0	>20,0	>21,0	>21,0								
S16.0510.01 M						>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0														
S16.0720.01 M						>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0											
S16.0815.01 M												>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0	>21,0	>22,0									
S16.2530.01 M																			>21,0	>22,0	>22,0								
U06.0720.01.18 M						>20,5	>20,5	>21,0	>21,0	>21,0	>21,5	>21,5	>21,5	>22,0	>22,0	>22,0	>22,5	>22,5											
U06.2535.01.18 M																		>22,5	>23,5	>24,0	>24,0	>25,0							
U18.0510.01 M						>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0														
U18.0720.01 M						>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0											
U18.0815.01 M												>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0	>24,0	>24,0									
U18.1020.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	>26,0						
U18.1325.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0								
U18.1630.01 M																			>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0			
U18.1835.01 M																					>24,0	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0	>28,0		
U18.2535.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0							
V06.0720.01.22 M						>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0											
V06.2545.01.22 M																		>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0				
V06.1525.01.28 M												>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0										
V06.3050.01.28 M																			>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0			
V22.0720.01 M						>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0											
V22.0815.01 M												>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>28,0	>28,0									
V22.1020.01 M																		>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0						
V22.1630.01 M																			>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0			
V22.2140.01 M																						>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	
V22.2445.01 M																						>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	>34,0
V22.2545.01 M																			>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0				
V28.0720.01 M						>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0											
V28.1525.01 M												>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0										
V28.3050.01 M																			>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0			
V28.5060.01 M																								>37,0	>38,0	>39,0	>39,0	>40,0	

Info

Legende
Legend

SP **Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo**
HM **Karbür kesici uç**

TW **Porte-outil carbure // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo**
HM **Karbür tutucu**

TW **Porte-outils en métal lourd // Heavy metal toolholder // Porte-outils en métal lourd // Porta inserto in Metallo pesante**
SM **Porta-herramientas de metal pesado // Agir metal tutucu**

TW **Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero**
ST **Çelik tutucu**

R **Version droite comme illustrée, version gauche inversée // Right hand version shown, left hand version inversely**
A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag model

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna
Içten sogutmali

LM **Spécialement pour les alliages légers // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras**
Hafif alasimli metaller

Seulement pour opérations exterieures // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Seulement pour opérations interieures // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures
Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

Anti-vibrations // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Liste des produits simmill
simmill Product List

Nu. d´article // Part number	P
A04.0010.01.03.00 YR	636
A04.0025.02.06.00 YR	636
A04.0045.04.10.05 YR	636
A04.0045.06.10.05 YR	636
A04.0095.06.22.05 YR	636
A04.0095.09.22.05 YR	636
A04.0145.10.32.05 YR	636
A04.0145.15.32.05 YR	636
A04.0145.20.32.05 YR	636
A04.0195.15.39.05 YR	636
A04.0195.20.39.05 YR	636
A04.0195.25.39.05 YR	636
A07.0245.20.52.05 YR	636
A07.0245.25.52.05 YR	636
A07.0245.30.52.05 YR	636
A07.0295.20.62.05 YR	636
A07.0295.25.62.05 YR	636
A07.0295.30.62.05 YR	636
A07.0345.25.69.20 YR	636
A07.0345.30.69.20 YR	636
A07.0345.40.69.20 YR	636
D07.0345.20.07 YR	637
D07.0395.20.08 YR	637
D07.0445.20.09 YR	637
D07.A07.30 HM	635
D10.0495.20.10 YR	637
D10.0595.20.12 YR	637
D10.0695.20.14 YR	637
D10.A07.35 HM	635
D10.A07.50 HM	635
M14.0117.01 GL	619
M14.0117.01 GR	619
M14.0130.01 GL	619
M14.0130.01 GR	619
M14.0157.01 GL	619
M14.0157.01 GR	619
M14.0160.01 GL	619
M14.0160.01 GR	619
M14.0185.02 GL	619
M14.0185.02 GR	619
M14.0200.02 GL	619
M14.0200.02 GR	619
M14.0215.02 GL	619
M14.0215.02 GR	619
M14.0239.02 GL	619
M14.0239.02 GR	619
M14.0250.02 GL	619
M14.0250.02 GR	619
M14.0250.125 VR	621
M14.0265.02 GL	619
M14.0265.02 GR	619
M14.0300.02 GL	619
M14.0300.02 GR	619
M14.0300.150 VR	621
M14.0315.02 GL	619
M14.0315.02 GR	619
M14.0318.02 GL	619
M14.0318.02 GR	619
M14.0350.02 GL	619
M14.0350.02 GR	619
M14.0400.02 GL	619
M14.0400.02 GR	619
M14.0400.200 VR	621
M14.0415.02 GL	619
M14.0415.02 GR	619
M14.0437.02 GL	619

Nu. d´article // Part number	P
M14.0437.02 GR	619
M14.0475.02 GL	619
M14.0475.02 GR	619
M14.0500.02 GR	619
M14.0500.250 VR	621
M14.0515.02 GL	619
M14.0515.02 GR	619
M14.0815.01 ML	622
M14.0815.01 MR	622
M14.1020.01 ML	622
M14.1020.01 MR	622
M14.1105.54 FL	620
M14.1105.54 FR	620
M14.1307.54 FL	620
M14.1307.54 FR	620
M14.1308.54 FL	620
M14.1308.54 FR	620
M14.1535.01 ML	622
M14.1535.01 MR	622
M14.1609.54 FL	620
M14.1609.54 FR	620
M14.1610.54 FL	620
M14.1610.54 FR	620
M14.1812.54 FL	620
M14.1812.54 FR	620
M14.2115.54 FL	620
M14.2115.54 FR	620
M14.2140.01 ML	622
M14.2140.01 MR	622
M14.2445.01 ML	622
M14.2445.01 MR	622
M14.2616.54 FL	620
M14.2616.54 FR	620
M14.2617.54 FL	620
M14.2617.54 FR	620
M14.2750.01 ML	622
M14.2750.01 MR	622
M14.3118.54 FL	620
M14.3118.54 FR	620
M14.3260.01 ML	622
M14.3260.01 MR	622
M14.4060.01 ML	622
M14.4060.01 MR	622
M14.4120.54 FL	620
M14.4120.54 FR	620
M14.4125.54 FL	620
M14.4125.54 FR	620
M14.5130.61 FL	620
M14.5130.61 FR	620
M14.MT15.02 EM R	623
M14.MT15.02 IM R	624
M14.MT20.02 EM R	623
M14.MT20.02 IM R	624
M14.MT25.02 EM R	623
M14.MT30.02 EM R	623
M14.MT30.02 IM R	624
M14.MT35.02 EM R	623
M14.MT35.02 IM R	624
M14.MT40.02 EM R	623
M14.MT40.02 IM R	624
M14.MT45.02 EM R	623
M14.MT45.02 IM R	624
M14.MT50.02 EM R	623
M14.MT50.02 IM R	624
M14.MT55.02 EM R	623
M14.MT55.02 IM R	624

Nu. d´article // Part number	P
M14.MT60.02 EM R	623
M14.MT60.02 IM R	624
M14.UN04.02 IM R	626
M14.UN04.02 MR	625
M14.UN06.02 IM R	626
M14.UN06.02 MR	625
M14.UN08.02 IM R	626
M14.UN08.02 MR	625
M14.UN10.02 IM R	626
M14.UN10.02 MR	625
M14.UN11.02 IM R	626
M14.UN11.02 MR	625
M14.UN12.02 IM R	626
M14.UN12.02 MR	625
M14.UN14.02 IM R	626
M14.UN14.02 MR	625
M14.UN16.02 IM R	626
M14.UN16.02 MR	625
M14.UN18.02 IM R	626
M14.UN18.02 MR	625
M14.UN20.02 IM R	626
M14.UN20.02 MR	625
M80.0063.05 L	614
M80.0063.05 R	614
M80.0063.05.07 L	614
M80.0063.05.07 R	614
M80.0063.05.07.IC L	614
M80.0063.05.07.IC R	614
M80.0063.05.IC L	614
M80.0063.05.IC R	614
M80.0080.08 L	614
M80.0080.08 R	614
M80.0080.08.07 L	614
M80.0080.08.07 R	614
M80.1044.03.IC	613
M80.2480.05 L	614
M80.2480.05 R	614
M80.2480.05.07 L	614
M80.2480.05.07 R	614
M80.2539.02	613
M80.2539.02.07	613
M80.2539.02.IC	613
M80.2544.03	613
M80.2544.03.07	613
M80.2544.03.IC	613
M80.C344.60.03	615
M80.C344.60.03.07	615
M80.C344.60.03.07.IC	615
M80.C344.60.03.IC	615
M80.C450.40.04	615
M80.C450.40.04.07	615
M80.C450.40.04.07.IC	615
M80.C450.40.04.IC	615
M80.C563.40.05	615
M80.C563.40.05.07	615
M80.C563.40.05.07.IC	615
M80.C563.40.05.IC	615
M80.C675.50.07	615
M80.C675.50.07.07	615
M80.C675.50.07.07.IC	615
M80.C675.50.07.IC	615
M81.0063.05 L	616
M81.0063.05 R	616
M81.0080.08 L	616
M81.0080.08 R	616
M81.0100.10 L	616

Nu. d´article // Part number	P
M81.0100.10 R	616
MA3.050.15.06.00 AG	443
MA3.060.15.06.00 AG	443
MA3.070.15.06.00 AG	443
MA3.070.25.08.00 AG	443
MA3.080.15.06.00 AG	443
MA3.080.25.08.00 AG	443
MA3.090.15.06.00 AG	443
MA3.090.25.08.00 AG	443
MA3.100.04.04.05 AV	444
MA3.100.04.06.00 AS	453
MA3.100.06.06.05 AV	444
MA3.100.15.06.00 AG	443
MA3.100.25.08.00 AG	443
MA3.150.06.06.07 AV	444
MA3.150.07.08.00 AS	453
MA3.150.15.06.00 AG	443
MA3.150.25.08.00 AG	443
MA3.200.07.08.00 AS	453
MA3.200.10.12.00 AS	453
MA3.200.25.08.00 AG	443
MA3.250.10.12.00 AS	453
MA3.300.10.12.00 AS	453
MA3.300.13.16.00 AS	453
MA3.300.16.16.00 AS	453
MA3.400.13.16.00 AS	453
MA3.400.16.16.00 AS	453
MA3.400.19.16.00 AS	453
MA3.4545.02.15.06 AF	452
MA3.4545.02.15.250 AF	452
MA3.4545.02.25.06 AF	452
MA3.4545.02.25.08 AF	452
MA3.4545.02.25.250 AF	452
MA3.4545.02.25.312 AF	452
MA3.4545.02.35.08 AF	452
MA3.4545.02.35.312 AF	452
MA3.500.16.16.00 AS	453
MA3.500.19.16.00 AS	453
MA3.500.22.16.00 AS	453
MA3.600.19.16.00 AS	453
MA3.600.22.16.00 AS	453
MA3.600.25.16.00 AS	453
MA3.800.22.16.00 AS	453
MA3.BS20.C.02.16.06 AM	450
MA3.BS24.C.02.10.06 AM	450
MA3.BS26.02.16.06 AM	450
MA3.BS28.02.10.06 AM	450
MA3.BS32.02.10.06 AM	450
MA3.BS32.C.02.08.04 AM	450
MA3.BS40.C.02.08.04 AM	450
MA3.MT02.01.02.03 AM	446
MA3.MT03.01.04.03 AM	446
MA3.MT03.01.05.03 AM	446
MA3.MT03.02.08.04 AM	449
MA3.MT05.02.10.06 AM	449
MA3.MT05.C.02.08.04 AM	449
MA3.MT06.C.02.09.04 AM	449
MA3.MT07.C.02.10.06 AM	449
MA3.MT15.01.15.06 AM	446
MA3.MT15.01.15.250 AM	446
MA3.MT15.01.25.08 AM	446
MA3.MT15.01.25.312 AM	446
MA3.MT20.01.25.08 AM	446
MA3.MT20.01.25.312 AM	446
MA3.UN24.C.02.10.06 AM	448
MA3.UN32.C.02.08.04 AM	448

Nu. d´article // Part number	P
MA3.UN36.02.10.06 AM	448
MA3.UN40.02.08.04 AM	448
MA3.UN40.C.02.08.04 AM	448
MA3.UN44.02.08.04 AM	448
MA4.100.20.10.05 AV	444
MA4.150.16.08.07 AV	444
MA4.150.20.10.07 AV	444
MA4.200.16.08.10 AV	444
MA4.200.20.10.10 AV	444
MA4.250.20.10.12 AV	444
MA4.300.20.10.15 AV	444
MA4.BS12.C.02.30.10 AM	450
MA4.BS14.C.02.25.08 AM	450
MA4.BS16.02.30.10 AM	450
MA4.BS16.C.02.16.08 AM	450
MA4.BS18.02.25.08 AM	450
MA4.BS18.C.02.16.06 AM	450
MA4.BS19.P.02.20.10 AM	451
MA4.BS19.P.02.30.12 AM	451
MA4.BS20.02.16.08 AM	450
MA4.BS22.02.16.06 AM	450
MA4.BS26.02.16.06 AM	450
MA4.BS28.P.02.16.06 AM	451
MA4.BS28.P.02.16.08 AM	451
MA4.MT04.01.05.03 AM	446
MA4.MT04.01.06.03 AM	446
MA4.MT04.C.01.05.03 AM	447
MA4.MT04.C.01.06.03 AM	447
MA4.MT05.01.07.03 AM	446
MA4.MT05.C.01.07.03 AM	447
MA4.MT06.01.08.03 AM	446
MA4.MT06.C.01.08.03 AM	447
MA4.MT07.01.09.05 AM	446
MA4.MT07.02.16.06 AM	449
MA4.MT07.02.20.08 AM	449
MA4.MT07.C.01.09.05 AM	447
MA4.MT08.01.10.05 AM	446
MA4.MT08.C.01.10.05 AM	447
MA4.MT08.C.02.12.06 AM	449
MA4.MT10.01.12.05 AM	446
MA4.MT10.01.15.05 AM	446
MA4.MT10.02.16.06 AM	449
MA4.MT10.02.20.10 AM	449
MA4.MT10.02.25.08 AM	449
MA4.MT10.C.01.12.05 AM	447
MA4.MT10.C.01.15.05 AM	447
MA4.MT10.C.02.16.06 AM	449
MA4.MT12.02.30.10 AM	449
MA4.MT12.C.02.16.06 AM	449
MA4.MT15.C.02.20.08 AM	449
MA4.MT17.C.02.30.10 AM	449
MA4.UN14.C.02.25.08 AM	448
MA4.UN16.C.02.25.06 AM	448
MA4.UN18.C.02.10.06 AM	448
MA4.UN20.02.30.08 AM	448
MA4.UN20.C.02.10.06 AM	448
MA4.UN28.02.10.06 AM	448
MH2.150.005 GG	604
MH2.150.020 GG	604
MH2.157.020 GG	604
MH2.200.005 GG	604
MH2.200.020 GG	604
MH2.239.020 GG	604
MH2.250.005 GG	604
MH2.250.020 GG	604
MH2.300.005 GG	604

Index

Liste des produits simmill
simmill Product List

Nu. d´article // Part number	P
MH2.300.040 GG	604
MH2.318.020 GG	604
MH2.350.020 GG	604
MH2.350.040 GG	604
MH2.400.020 GG	604
MH2.400.040 GG	604
MH2.475.020 GG	604
MH2.500.020 GG	604
MH2.500.040 GG	604
MH2.80.0100.06.15.IC R	603
MH2.80.0100.06.20.IC R	603
MH2.80.0100.06.25.IC R	603
MH2.80.0100.06.30.IC R	603
MH2.80.0100.06.40.IC R	603
MH2.80.0102.06.15.IC R	603
MH2.80.0102.06.20.IC R	603
MH2.80.0102.06.25.IC R	603
MH2.80.0102.06.30.IC R	603
MH2.80.0102.06.40.IC R	603
MK2.A.0110.01 GR	609
MK2.A.0130.01 GR	609
MK2.A.0160.01 GR	609
MK2.A.0185.02 GR	609
MK2.A.0215.02 GR	609
MK2.A.0265.02 GR	609
MK2.A.0315.02 GR	609
MK2.A.80.0039.06.04 R	607
MK2.A.80.0039.06.04.IC R	607
MK2.A.80.0039.06.06 R	607
MK2.A.80.0039.06.06.IC R	607
MK2.A.80.0050.08.04 R	607
MK2.A.80.0050.08.04.IC R	607
MK2.A.80.0050.08.06 R	607
MK2.A.80.0050.08.06.IC R	607
MK2.A.80.1039.06.04.IC R	606
MK2.A.80.2539.06.04 R	606
MK2.A.80.2539.06.04.IC R	606
MK2.A.80.2539.06.06 R	606
MK2.A.80.2539.06.06.IC R	606
MK2.A.81.0063.12.04 R	608
MK2.A.81.0063.12.06 R	608
MK2.A.81.0080.16.04 R	608
MK2.A.81.0080.16.06 R	608
MK2.A.81.0100.20.04 R	608
MK2.A.81.0100.20.06 R	608
MM4.06.0320.02 GL	627
MM4.06.0320.02 GR	627
MM4.06.0320.20 GL	628
MM4.06.0320.20 GR	628
MM4.08.0430.02 GL	627
MM4.08.0430.02 GR	627
MM4.08.0430.20 GL	628
MM4.08.0430.20 GR	628
MM4.08.0430.25 GL	628
MM4.08.0430.25 GR	628
MM4.10.0545.02 GL	627
MM4.10.0545.02 GR	627
MM4.10.0545.20 GL	628
MM4.10.0545.20 GR	628
MM4.10.0545.25 GL	628
MM4.10.0545.25 GR	628
MM4.10.0545.40 GL	628
MM4.10.0545.40 GR	628
MM4.12.0650.02 GL	627
MM4.12.0650.02 GR	627
MM4.12.0650.25 GL	628

Nu. d´article //Part number	P
MM4.12.0650.25 GR	628
MM4.12.0650.40 GL	628
MM4.12.0650.40 GR	628
MM4.82.0063.22.06	617
MM4.82.0080.27.06	617
MM4.82.0080.27.08	617
MM4.82.0080.27.10	617
MM4.82.0100.32.06	617
MM4.82.0100.32.08	617
MM4.82.0100.32.10	617
MM4.82.0125.40.06	617
MM4.82.0125.40.08	617
MM4.82.0125.40.10	617
MM4.82.0125.40.12	617
MM4.82.0160.40.06	617
MM4.82.0160.40.08	617
MM4.82.0160.40.10	617
MM4.82.0160.40.12	617
MM4.82.0200.50.06	617
MM4.83.0100.27.06 R	618
MM4.83.0100.27.08 R	618
MM4.83.0100.27.10 R	618
MOS.STA.B10.080	632
MOS.STK.A04.A	633
MOS.STK.A06.A	633
MOS.STK.D14.A	634
P06.0150.02.12 G	495
P06.0150.020.12 GY	496
P06.0200.02.12 G	495
P06.0200.020.12 GY	496
P06.0510.01.10 M	499
P06.0720.01.10 M	499
P06.0720.01.12 M	499
P06.0813.19.10 M	502
P06.0813.19.12 M	502
P06.0815.01.11 M	499
P06.1118.14.12 M	502
P06.1515.02.10 F	504
P06.2020.02.10 F	504
P06.2530.01.11 M	499
P06.3030.02.10 F	504
P06.4545.02.10 F	504
P06.ST25.020.12 Y	506
P09.4545.02 F	505
P10.0.500.06.21 A HM	485
P10.0.500.06.21 B HM	487
P10.0.500.06.30 A HM	485
P10.0.500.06.30 B HM	487
P10.0.500.06.42 A HM	485
P10.0.500.06.42 B HM	487
P10.0.500.07.30 A HM	485
P10.0.500.07.30 B HM	487
P10.0.625.06.12 A ST	486
P10.0.625.06.12 B ST	488
P10.0.625.07.25 A HM	485
P10.0.625.07.25 B HM	487
P10.0070.00 Z	490
P10.0080.00 Z	490
P10.0090.00 Z	490
P10.0100.00 G	490
P10.0100.01 G	493
P10.0110.00 G	490
P10.0130.01 G	490
P10.0150.02 G	493
P10.0157.00 G	493
P10.0160.01 G	490

Nu. d´article //Part number	P
P10.0200.02 G	493
P10.0250.02 G	493
P10.0407.02 M	501
P10.0510.02 M	501
P10.0813.19 M	503
P10.0815.02 M	501
P10.0917.02 M	501
P10.1006.15 A ST	486
P10.1006.15 B ST	488
P10.1020.02 M	501
P10.1206.15 B ST	488
P10.1206.21 A HM	485
P10.1206.21 B HM	487
P10.1206.30 A HM	485
P10.1206.30 B HM	487
P10.1206.42 A HM	485
P10.1206.42 B HM	487
P10.1207.30 A HM	485
P10.1207.30 B HM	487
P10.1325.02 M	501
P10.1606.12 A ST	486
P10.1606.12 B ST	488
P10.1607.25 A HM	485
P10.1607.25 B HM	487
P10.4545.35 F	505
P10.ER11.06.16	489
P10.ER11.06.16.B	489
P12.0005.10 V	498
P12.0007.15 V	498
P12.0010.20 V	498
P12.0011.22 V	498
P12.0015.30 V	498
P12.0031.62 V	498
P12.0047.94 V	498
P12.0110.00 G	491
P12.0110.40 C	492
P12.0130.01 G	491
P12.0130.41 C	492
P12.0150.02 G	494
P12.0150.42 C	497
P12.0157.02 G	494
P12.0160.01 G	491
P12.0160.41 C	492
P12.0200.02 G	494
P12.0200.42 C	497
P12.0239.02 G	494
P12.0250.02 G	494
P12.0250.42 C	497
P12.0300.02 G	494
P12.0510.01 M	500
P12.0720.01 M	500
P12.0813.19 M	503
P12.0815.01 M	500
P12.1118.14 M	503
P12.1423.11 M	503
P12.2530.01 M	500
P12.4545.35 F	505
PM0.0.375.05.10 A ST	478
PM0.0805.17 A HM	478
PM0.0805.25 A HM	478
PM0.0805.35 A HM	478
PM0.1005.10 A ST	479
PM7.0050.00 S	481
PM7.0090.00 G	480
PM7.0100.00 G	480
PM7.0100.00 S	481

Nu. d´article // Part number	P
PM7.0110.00 G	480
PM7.MT.040.022.02 M	483
PM7.MT.0405.01 M	482
PM7.MT.045.024.02 M	483
PM7.MT.050.027.02 M	483
PM7.MT.060.032.02 M	483
PM7.MT.070.038.02 M	483
PM8.0030.00 S	481
PM8.0040.00 S	481
PM8.0050.00 S	481
PM8.0060.00 S	481
PM8.0070.00 S	481
PM8.0080.00 S	481
PM8.0090.00 S	481
PM8.0100.00 S	481
PM8.MT.0510.01 M	482
PM8.MT.075.041.02 M	483
PM8.MT.080.043.02 M	483
PM8.MT.100.054.02 M	483
PM9.0030.00.11 S	481
PM9.0040.00.11 S	481
PM9.0050.00.11 S	481
PM9.0100.00 S	481
S06.0150.02.16 G	515
S06.0150.020.16 GY	517
S06.0200.02.16 G	515
S06.0200.020.16 GY	517
S06.0250.02.16 G	515
S06.0250.020.16 GY	517
S06.0510.01.12 M	520
S06.0720.01.12 M	520
S06.0815.01.13 M	520
S06.1118.14.14 M	523
S06.1423.11.14 M	523
S06.1515.02.14 F	525
S06.2020.02.14 F	525
S06.2530.01.13 M	520
S06.3030.02.14 F	525
S06.4545.02.14 F	525
S06.ST25.020.16 Y	527
S14.0.500.08.29 A HM	508
S14.0.500.08.29 B HM	510
S14.0.500.08.42 A HM	508
S14.0.500.08.42 B HM	510
S14.0.500.08.56 A HM	508
S14.0.500.08.56 B HM	510
S14.0.500.09.42 A HM	508
S14.0.500.09.42 B HM	510
S14.0.625.08.16 A ST	509
S14.0.625.08.16 B ST	511
S14.0.625.09.33 A HM	508
S14.0.625.09.33 B HM	510
S14.0100.00 G	513
S14.0100.01 G	513
S14.0117.00 G	513
S14.0142.00 G	513
S14.0150.02 G	513
S14.0157.02 G	513
S14.0200.02 G	513
S14.0239.02 G	513
S14.0250.02 G	513
S14.0510.02 M	522
S14.0815.02 M	522
S14.0917.02 M	522
S14.1008.17 A ST	509
S14.1020.02 M	522

Nu. d´article // Part number	P
S14.1208.29 A HM	508
S14.1208.29 B HM	510
S14.1208.42 A HM	508
S14.1208.42 B HM	510
S14.1208.56 A HM	508
S14.1208.56 B HM	510
S14.1209.42 A HM	508
S14.1209.42 B HM	510
S14.1308.25 A ST	509
S14.1325.02 M	522
S14.1608.16 A ST	509
S14.1608.16 B ST	511
S14.1609.33 A HM	508
S14.1609.33 B HM	510
S14.1630.02 M	522
S14.ER11.08.16	512
S14.ER11.08.16.B	512
S14.ER16.08.22	512
S14.ER16.08.22.B	512
S14.ER16.08.22.C	512
S14.ER20.08.22	512
S14.ER20.08.22.B	512
S16.0011.22 V	519
S16.0100.40 C	518
S16.0117.00 G	514
S16.0142.00 G	514
S16.0150.02 G	514
S16.0157.02 G	514
S16.0160.01 G	516
S16.0200.02 G	514
S16.0200.42 C	518
S16.0239.02 G	514
S16.0250.02 G	514
S16.0250.42 C	518
S16.0318.02 G	514
S16.0510.01 M	521
S16.0720.01 M	521
S16.0815.01 M	521
S16.1118.14 M	524
S16.1423.11 M	524
S16.2530.01 M	521
S16.4545.02 F	526
S16.4545.45 F	526
U06.0110.000.18 G	534
U06.0130.000.18 G	534
U06.0150.010.18 G	537
U06.0150.010.20 G	538
U06.0160.000.18 G	534
U06.0200.020.18 G	537
U06.0200.020.18 GY	541
U06.0200.020.20 G	538
U06.0200.020.20 GY	542
U06.0250.020.18 G	537
U06.0250.020.18 GY	541
U06.0250.020.20 G	538
U06.0250.020.20 GY	542
U06.0300.020.18 G	537
U06.0300.020.18 GY	541
U06.0300.020.20 G	538
U06.0300.020.20 GY	542
U06.0720.01.18 M	547
U06.0815.02.18 M	545
U06.1020.02.18 M	545
U06.1630.02.18 M	545
U06.1835.02.18 M	545
U06.2535.01.18 M	547

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Liste des produits simmill
simmill Product List

Nu. d´article // Part number	P
U06.4545.020.18 F	553
U06.4545.050.15 F	553
U06.PL55.020.18 Y	554
U06.ST40.020.18 Y	554
U06.UN08.02.18 M	549
U06.UN10.02.18 M	549
U06.UN11.02.18 M	549
U06.UN12.02.18 M	549
U06.UN14.02.18 M	549
U06.UN16.02.18 M	549
U06.UN18.02.18 M	549
U06.UN20.02.18 M	549
U06.UN24.02.18 M	549
U15.4545.58 F	552
U18.0.500.09.32 A HM	529
U18.0.500.09.32 B HM	531
U18.0.500.09.45 A HM	529
U18.0.500.09.45 B HM	531
U18.0.500.09.64 A HM	529
U18.0.500.09.64 B HM	531
U18.0.625.09.18 A ST	530
U18.0.625.09.18 B ST	532
U18.0.625.09.25 A HM	529
U18.0.625.09.25 B HM	531
U18.0.625.09.32 A HM	529
U18.0.625.09.32 B HM	531
U18.0.625.09.45 A HM	529
U18.0.625.09.45 B HM	531
U18.0.625.09.64 A HM	529
U18.0.625.09.64 B HM	531
U18.0.625.13.64 A HM	529
U18.0.625.13.64 B HM	531
U18.0.625.13.66 A HM	529
U18.0.625.13.66 B HM	531
U18.0010.20 V	544
U18.0011.22 V	544
U18.0012.24 V	544
U18.0015.30 V	544
U18.0070.00 Z	535
U18.0080.00 Z	535
U18.0090.00 Z	535
U18.0110.00 G	535
U18.0110.40 C	536
U18.0117.00 G	539
U18.0130.01 G	535
U18.0130.41 C	536
U18.0142.00 G	539
U18.0150.02 G	539
U18.0150.42 C	543
U18.0157.02 G	539
U18.0160.01 G	535
U18.0160.41 C	536
U18.0200.02 G	539
U18.0200.42 C	543
U18.0239.02 G	539
U18.0250.02 G	539
U18.0250.42 C	543
U18.0300.02 G	539
U18.0300.42 C	543
U18.0318.02 G	539
U18.0400.02 G	539
U18.0510.01 M	548
U18.0720.01 M	548
U18.0815.01 M	548
U18.0815.02 M	546
U18.0917.02 M	546

Nu. d´article // Part number	P
U18.1009.17 A ST	530
U18.1020.01 M	548
U18.1020.02 M	546
U18.1209.18 A ST	530
U18.1209.18 B ST	532
U18.1209.32 A HM	529
U18.1209.32 B HM	531
U18.1209.45 A HM	529
U18.1209.45 B HM	531
U18.1209.64 A HM	529
U18.1209.64 B HM	531
U18.1309.25 A ST	530
U18.1325.01 M	548
U18.1325.02 M	546
U18.1609.18 A ST	530
U18.1609.18 B ST	532
U18.1609.25 A HM	529
U18.1609.25 B HM	531
U18.1609.32 A HM	529
U18.1609.32 B HM	531
U18.1609.45 A HM	529
U18.1609.45 B HM	531
U18.1609.64 A HM	529
U18.1609.64 B HM	531
U18.1612.45 B HM	531
U18.1613.64 A HM	529
U18.1613.64 B HM	531
U18.1613.66 A HM	529
U18.1613.66 B HM	531
U18.1630.01 M	548
U18.1630.02 M	546
U18.1835.01 M	548
U18.1835.02 M	546
U18.2535.01 M	548
U18.4545.20 F	552
U18.4545.58 F	552
U18.BS11.02 M	551
U18.BS14.02 M	551
U18.BS19.02 M	551
U18.ER11.09.22	533
U18.ER11.09.22.B	533
U18.ER16.09.22	533
U18.ER16.09.22.B	533
U18.ER16.09.22.C	533
U18.ER20.09.22	533
U18.ER20.09.22.B	533
U18.ER25.09.22	533
U18.ER25.09.22.B	533
U18.UN06.02 M	550
U18.UN07.02 M	550
U18.UN08.02 M	550
U18.UN10.02 M	550
U18.UN11.02 M	550
U18.UN12.02 M	550
U18.UN14.02 M	550
U18.UN16.02 M	550
U18.UN18.02 M	550
U18.UN20.02 M	550
U18.UN24.02 M	550
U20.0150.02 G	540
U20.0200.02 G	540
U20.0250.02 G	540
V06.0040.000.40 G	600
V06.0050.000.37 G	600
V06.0050.000.40 G	600
V06.0060.000.37 G	600

Nu. d´article // Part number	P
V06.0060.000.40 G	600
V06.0080.000.37 G	600
V06.0080.000.40 G	600
V06.0100.010.22 G	567
V06.0100.010.28 G	590
V06.0100.010.37 G	599
V06.0100.010.40 G	599
V06.0117.010.22 G	567
V06.0120.010.28 G	590
V06.0120.020.28.09 G	589
V06.0150.010.22 G	567
V06.0150.010.28 G	590
V06.0150.010.35 G	598
V06.0150.010.37 G	599
V06.0150.010.37 GY	571
V06.0150.010.40 G	599
V06.0150.020.28.09 G	589
V06.0157.010.22 G	567
V06.0160.010.28 GY	570
V06.0185.020.28 G	591
V06.0200.020.22 G	567
V06.0200.020.22 GY	569
V06.0200.020.28 G	590
V06.0200.020.28 GY	570
V06.0200.020.28.09 G	589
V06.0200.020.35 G	598
V06.0200.020.35 GY	571
V06.0200.020.37 GY	571
V06.0215.020.28 G	591
V06.0238.020.22 G	567
V06.0240.020.28.09 G	589
V06.0250.020.22 G	567
V06.0250.020.22 GY	569
V06.0250.020.25 GY	570
V06.0250.020.28 G	590
V06.0250.020.28 GY	570
V06.0250.020.35 G	598
V06.0250.020.35 GY	571
V06.0265.020.25 GY	570
V06.0265.020.28 GY	570
V06.0300.020.22 G	567
V06.0300.020.22 GY	569
V06.0300.020.25 GY	570
V06.0300.020.28 G	590
V06.0300.020.28 GY	570
V06.0300.020.35 G	598
V06.0300.020.35 GY	571
V06.0318.020.22 G	567
V06.0350.020.28 GY	570
V06.0400.020.22 G	567
V06.0400.020.22 GY	569
V06.0400.020.25 GY	570
V06.0400.020.28 G	590
V06.0400.020.28 GY	570
V06.0500.020.25 GY	570
V06.0500.020.28 G	590
V06.0500.020.28 GY	570
V06.0600.020.25 GY	570
V06.0600.020.28 G	590
V06.0600.020.28 GY	570
V06.0720.01.22 M	577
V06.0815.02.22 EM	579
V06.0815.02.22 M	575
V06.0917.02.22 EM	579
V06.0917.02.22 M	575
V06.1020.02.22 EM	579

Nu. d´article // Part number	P
V06.1020.02.22 M	575
V06.1525.01.28 M	593
V06.1630.02.22 EM	579
V06.1630.02.22 M	575
V06.2140.02.22 EM	579
V06.2140.02.22 M	575
V06.2545.01.22 M	577
V06.3050.01.28 M	593
V06.4545.020.22 F	583
V06.4545.020.28 F	583
V06.5506.02.22 M	580
V06.5508.02.22 M	580
V06.5511.02.22 M	580
V06.PL50.020.20 Y	585
V06.PL50.020.28 Y	585
V06.R020.22 F	584
V06.R050.22 F	584
V06.R060.22 F	584
V06.R080.22 F	584
V06.R100.22 F	584
V06.R125.22 F	584
V06.R150.22 F	584
V06.R200.22 F	584
V06.R225.22 F	584
V06.R250.22 F	584
V06.R300.22 F	584
V06.ST40.020.22 Y	585
V22.0.500.13.42 A HM	557
V22.0.500.13.42 B HM	560
V22.0.500.13.60 A HM	557
V22.0.500.13.60 B HM	560
V22.0.625.11.30 A HM	557
V22.0.625.11.30 B HM	560
V22.0.625.12.24 A ST	558
V22.0.625.12.24 B ST	561
V22.0.625.12.42 A HM	557
V22.0.625.12.42 B HM	560
V22.0.625.12.60 A HM	557
V22.0.625.12.60 B HM	560
V22.0.625.12.85 A HM	557
V22.0.625.12.85 B HM	560
V22.0005.10 V	574
V22.0008.16 V	574
V22.0010.20 V	574
V22.0012.24 V	574
V22.0014.28 V	574
V22.0015.30 V	574
V22.0020.40 V	574
V22.0022.44 V	574
V22.0024.48 V	574
V22.0025.50 V	574
V22.0032.64 V	574
V22.0062.12 V	574
V22.0070.00 Z	565
V22.0080.00 Z	565
V22.0090.00 Z	565
V22.0100.00 Z	565
V22.0100.01 G	568
V22.0110.00 Z	565
V22.0130.01 G	565
V22.0130.41 C	566
V22.0150.02 G	568
V22.0150.42 C	573
V22.0157.02 G	568
V22.0160.01 G	565
V22.0160.41 C	566

Nu. d´article // Part number	P
V22.0185.02 G	565
V22.0185.42 C	566
V22.0200.02 G	568
V22.0200.42 C	573
V22.0215.02 G	565
V22.0215.42 C	566
V22.0239.02 G	568
V22.0250.02 G	568
V22.0250.42 C	573
V22.0265.02 G	565
V22.0265.42 C	566
V22.0300.02 G	568
V22.0300.42 C	573
V22.0315.02 G	565
V22.0315.42 C	566
V22.0318.02 G	568
V22.0318.04 G	568
V22.0350.02 G	568
V22.0356.02 G	568
V22.0400.02 G	568
V22.0400.04 G	568
V22.0400.42 C	573
V22.0415.02 G	565
V22.0415.42 C	566
V22.0437.02 G	568
V22.0437.04 G	568
V22.0475.02 G	568
V22.0500.02 G	568
V22.0515.02 G	565
V22.0515.04 G	565
V22.0515.42 C	566
V22.0635.02 G	568
V22.0720.01 M	578
V22.0815.01 M	578
V22.0815.02 M	576
V22.0917.02 M	576
V22.1011.10 A ST	558
V22.1020.01 M	578
V22.1020.02 M	576
V22.1105.30 F	572
V22.1212.42 A HM	556
V22.1212.42 B HM	559
V22.1212.60 A HM	556
V22.1212.60 B HM	559
V22.1307.30 F	572
V22.1308.30 F	572
V22.1311.25 A ST	558
V22.1609.35 F	572
V22.1610.35 F	572
V22.1611.30 A HM	556
V22.1611.30 B HM	559
V22.1612.00.06 A ST	562
V22.1612.00.10 A ST	562
V22.1612.24 A ST	558
V22.1612.24 B ST	561
V22.1612.42 A HM	556
V22.1612.42 B HM	559
V22.1612.60 A HM	556
V22.1612.60 B HM	559
V22.1612.85 A HM	556
V22.1612.85 B HM	559
V22.1630.01 M	578
V22.1630.02 M	576
V22.1812.35 F	572
V22.1835.02 M	576
V22.2016.45 A HM	556

Index

Liste des produits simmill
simmill Product List

Nu. d´article // Part number	P
V22.2016.65 A HM	556
V22.2016.65 B HM	559
V22.2140.01 M	578
V22.2140.02 M	576
V22.2215.35 F	572
V22.2445.01 M	578
V22.2445.02 M	576
V22.2545.01 M	578
V22.2616.45 F	572
V22.2617.45 F	572
V22.3118.45 F	572
V22.4120.55 F	572
V22.4125.55 F	572
V22.4545.58 F	582
V22.4545.94 F	582
V22.5506.02 M	581
V22.5508.02 M	581
V22.5511.02 M	581
V22.C312.18	564
V22.ER16.12.30	563
V22.ER16.12.30.B	563
V22.ER16.12.30.C	563
V22.ER20.12.30	563
V22.ER20.12.30.B	563
V22.ER25.12.30	563
V22.ER25.12.30.B	563
V22.ER25.14.19	563
V22.ER25.14.19.B	563
V22.ER32.12.30	563
V22.ER32.14.19	563
V25.0016.318 V	574
V25.0200.02 G	586
V25.0239.02 G	586
V25.0250.02 G	586
V25.0300.02 G	586
V25.0318.02 G	586
V25.0350.02 G	586
V25.0400.02 G	586
V25.0475.02 G	586
V25.0500.02 G	586
V28.0.625.14.42 A HM	557
V28.0.625.14.42 B HM	560
V28.0.625.14.60 A HM	557
V28.0.625.14.60 B HM	560
V28.0.625.14.85 A HM	557
V28.0.625.14.85 B HM	560
V28.0.750.14.35 A ST	558
V28.0016.318 V	574
V28.0032.635 V	574
V28.0150.02 G	587
V28.0150.02.09 G	588
V28.0160.02.09 G	588
V28.0200.02 G	587
V28.0200.02.09 G	588
V28.0200.42 C	592
V28.0250.02 G	587
V28.0250.02.09 G	588
V28.0250.42 C	592
V28.0300.02 G	587
V28.0300.42 C	592
V28.0350.02 G	587
V28.0350.42 C	592
V28.0400.02 G	587
V28.0400.42 C	592
V28.0500.02 G	587
V28.0600.02 G	587

Nu. d´article // Part number	P
V28.0635.02 G	587
V28.0720.01 M	594
V28.1000.02 G	587
V28.1314.10 A ST	558
V28.1525.01 M	594
V28.1614.42 A HM	556
V28.1614.42 B HM	559
V28.1614.60 A HM	556
V28.1614.60 B HM	559
V28.1614.85 A HM	556
V28.1614.85 B HM	559
V28.2013.35 A HM	556
V28.2013.35 B HM	559
V28.2014.35 A ST	558
V28.2014.35 B ST	561
V28.2014.85 A HM	556
V28.2014.85 B HM	559
V28.3050.01 M	594
V28.5060.01 M	594
V28.ER20.14.35	563
V28.ER20.14.35.B	563
V28.ER25.14.35	563
V28.ER25.14.35.B	563
V28.ER32.14.35	563
V32.0150.02.11 G	595
V32.0160.02.11 G	595
V32.0200.02 G	595
V32.0200.02.11 G	595
V32.0200.42 C	596
V32.0250.02 G	595
V32.0250.42 C	596
V32.0300.02 G	595
V32.0300.02.11 G	595
V32.0300.42 C	596
V32.0600.42 C	596
V33.0.625.09.20 B ST	561
V33.0.625.09.33 B HM	560
V33.0110.42.10 C	597
V33.0120.42.10 C	597
V33.0132.42.10 C	597
V33.0150.42.10 C	597
V33.0160.42.10 C	597
V33.0170.42.10 C	597
V33.0170.42.12 C	597
V33.0200.42.10 C	597
V33.0200.42.12 C	597
V33.0250.42.10 C	597
V33.0250.42.12 C	597
V33.1609.20 B ST	561
V33.1609.33 A HM	556
V33.1609.33 B HM	559

simcut

SIMTEK CUTTING TOOLS

Info

Les groupes de produits simcut
The simcut Product Groups

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

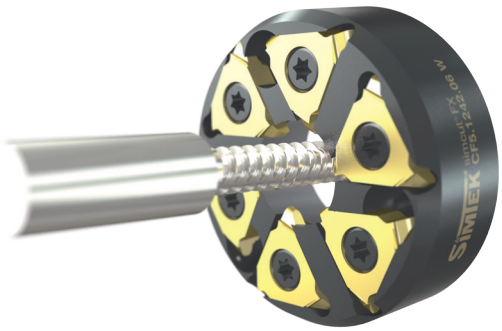
simcutBF
SIMTEK broaching type BF



Brochage
Broaching

Page 659

simcutFX
SIMTEK thread whirling type FX

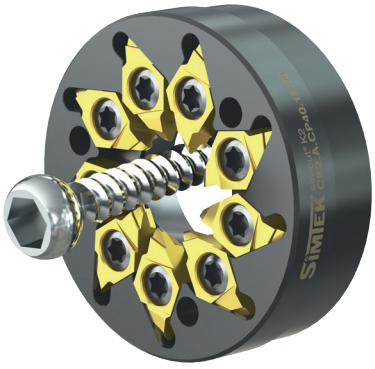


Applications de filetage par tourbillonnage
Thread whirling applicationsa



Page 697

simcutK2
SIMTEK thread whirling type K2

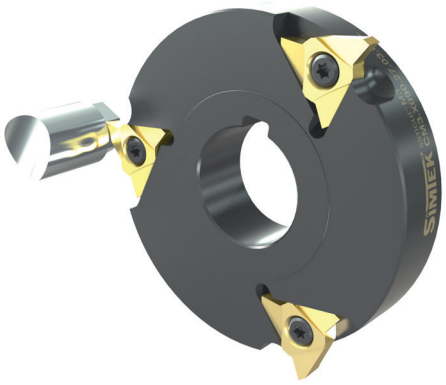


Applications de filetage par tourbillonnage
Thread whirling applications

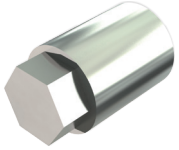


Page 710

simcutMX
SIMTEK polygon milling type MX



Outils de fraisage polygonaux
Polygon milling tools



Page 720

Une liste de tous les outils se trouve à la page 735
A list of all the tools can be found on page 735

The Connectcode

Veuillez utiliser le "Connectcode" afin de vérifier quel combinaison entre la plaquette de coupe et le porte-outil est recommandée. Ce "Connectcode" est affiché sur les pages du catalogue des plaquettes de coupe ainsi que sur les pages du catalogue des porte-outils - si le système d'outils ne nécessite pas l'utilisation d'un porte-outil, aucun «Connectcode» n'est indiqué.

Des valeurs identiques indiquent que la combinaison de la plaquette et du porte-outil est recommandée.

Différentes combinaisons peuvent également être possibles au détriment d'autres caractéristiques de l'outil.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode		Outil de coupe // Cutting tool						
		BA06	BA07	BA10	BF10	BF12.08	BF12.10	BF12.12
Porte-outils // Toolholder	BA06	●	-	-	-	-	-	-
	BA07	-	●	-	-	-	-	-
	BA10	-	-	●	-	-	-	-
	BF10	-	-	-	●	-	-	-
	BF12*	-	-	-	-	●	●	●
	BF12.08	-	-	-	-	●	○	○
	BF12.10	-	-	-	-	-	●	○
	BF12.12	-	-	-	-	-	-	●

● **Combinaison recommandée // Recommended combination**

○ Combinaison possible sur le plan de la construction, mais avec des fonctionnalités différentes // Constructionally possible combination but with differing functionality

Ce tableau contient tous les «Connectcodes» de ce catalogue. Un cercle bleu complet à l'intersection de l'outil de coupe et du porte-outil indique que la connexion des deux éléments est recommandée.

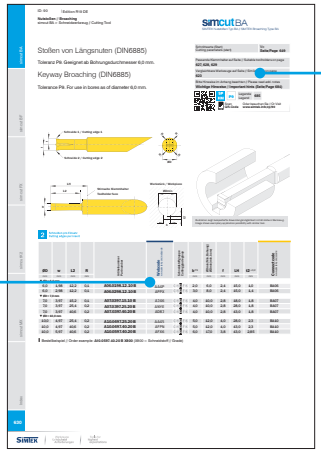
This table contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full blue circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the con-nection of both items is recommended.

Les Webcodes et les références croisées sont des liens interactifs dans la version PDF de ce catalogue.
Un clic sur ces liens conduit aux informations connectées.

The Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF-catalog.
A click on these links leads to the connected information.

Le Webcode et plus de références croisées
The Webcode and more cross-references

Le **Webcode** est affiché sur chaque ligne de page de catalogue
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Le Webcode est une connexion unique et rapide entre nos références et le monde numérique. Utilisez-le sur notre site Web et obtenez des informations à jour rapidement, facilement et de manière fiable.

The webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our web-site and get up-to-date information fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Le Webcode est un code alphanumérique à quatre chiffres disponible pour chaque élément standard.Ce code est unique pour chaque article:

The Webcode is a four digit alpha- nummeric code which is available for every standard item. This code is unique for every item:

A07.0400.25.20 B	X800	=	AGHJ	X800
Article Item	Nuance Grade		Webcode	Nuance Grade

Exemple // Example

Vous pouvez également utiliser ce Webcode pour votre processus de commande. Ajoutez simplement le code de nuance - si vous commandez une plaquette de coupe - et le code de commande court est complet.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Références croisées et **informations** supplémentaires sont affichées sur chaque page du catalogue
Extra **cross-references** and **information**, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc **Seite/Page 649**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

SP HM | P9 | Legende Legend | 685

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/90**

Vous pouvez trouver des informations supplémentaires et des références croisées dans le coin supérieur droit. Ces références croisées conduisent à des porte-outils compatibles, des outils similaires, des paramètres de coupe et des remarques supplémentaires. Les informations correspondantes se trouvent sur les numéros de page indiqués.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to compatible toolholders, similar tools, cutting parameters and additional notes. The corres-ponding information can be found on the shown page numbers.

Les outils de brochage simcut
The simcut Broaching Tools

simcutBA|BF
SIMTEK broaching type BA|BF



simcut BF
Outils de brochage pour profils intérieurs dans des trous à partir d'un diamètre de 14,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 14,0 mm

simcut BA
Outils de brochage pour profilés intérieurs dans des trous à partir de 6,0 mm de diamètre
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 6,0 mm

Info

Outils standard et spéciaux pour les applications de brochage
Standard and Special Tools for Broaching Applications

Outils de coupe // Cutting tools






Le système d'outils simcut pour les applications de brochage propose **des outils de coupe** standard pour les profils suivants:

- Rainures de clavette selon DIN 6885
- Rainures de clavettes selon DIN 138
- Douille hexagonale
- Clavettes selon les normes en Pouces

La gamme de plaquettes est étendue par des outils individuels pour des profils spéciaux, tels que des profils de denture en développante et autres.

Ce catalogue contient nos plaquettes de coupe standard pour le brochage des rainures de clavette.

Veuillez nous contacter au cas où vous auriez besoin de l'un des autres profils.

The simcut tool system for broaching applications offers **standard cutting tools** for the following profiles:

- Keyways (according to DIN 6885)
- Keyways (according to DIN 138)
- Hexagon socket
- Keyways (according to Inch-Standards)

The insert range is extended by individual tools for special profiles, such as involute toothing profiles and others.

This catalog contains our standard cutting inserts for keyway broaching.

Please contact us in case you need one of the other profiles.

Porte-outils // Toolholder

Deux types de porte-outils sont disponibles pour contenir la gamme de plaquettes de coupe standard et spéciales personnalisées:

- Porte-outils pour brochage conventionnel

ainsi que

- Porte-outils pour unités de brochage:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Two kinds of toolholders are available for holding the range of Standard and special customized cutting inserts:

- Toolholders for conventional broaching

as well as

- Toolholders for broaching units:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

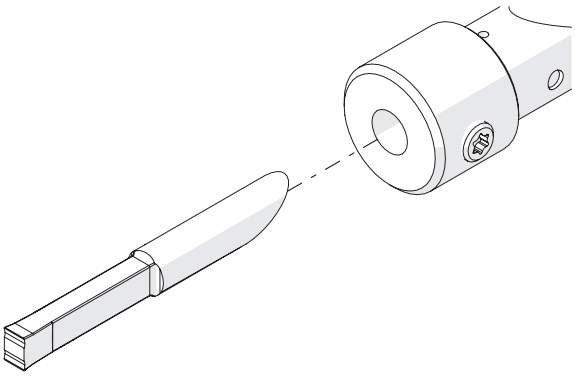
* Disponible sur demande // Available upon request.

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Le système d'outils simcut BA
The Tool System simcut BA

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

+ Système de porte-outil en acier et plaquette de fraisage en carbure
System of steel toolholder and carbide milling insert



+ Pour usage interne dans les trous à partir d'un diamètre de trou 6,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 6,0 mm

+ Porte-outils standard pour le brochage conventionnel ainsi que pour les unités de brochage
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units

+ Large gamme de plaquettes de coupe standard
Wide range of standard cutting inserts

+ Profils spéciaux individual sur demande
Individual, special profiles upon request

+ 2 arêtes de coupe par plaquette
2 cutting edges per insert



A partir de la page // As of page

663 Aperçu de la demande
Application overview

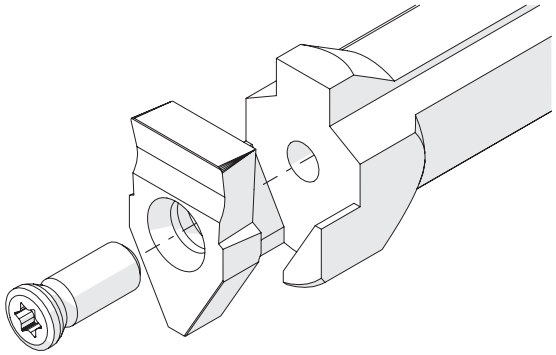
666 Tous les outils
All tools

Info

Le système d'outils simcut BF
The Tool System simcut BF

simcutBF
SIMTEK broaching type BF

+ Système de porte-outil en acier et plaquette de fraisage en carbure
  System of steel toolholder and carbide milling insert





+ Pour usage interne dans les trous à partir d'un diamètre de trou 14,0 mm
  For internal use in bores as of bore diameter 14,0 mm

+ Porte-outils standard pour le brochage conventionnel ainsi que pour les unités de brochage
  Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units

+ Large gamme de plaquettes de coupe standard
  Wide range of standard cutting inserts

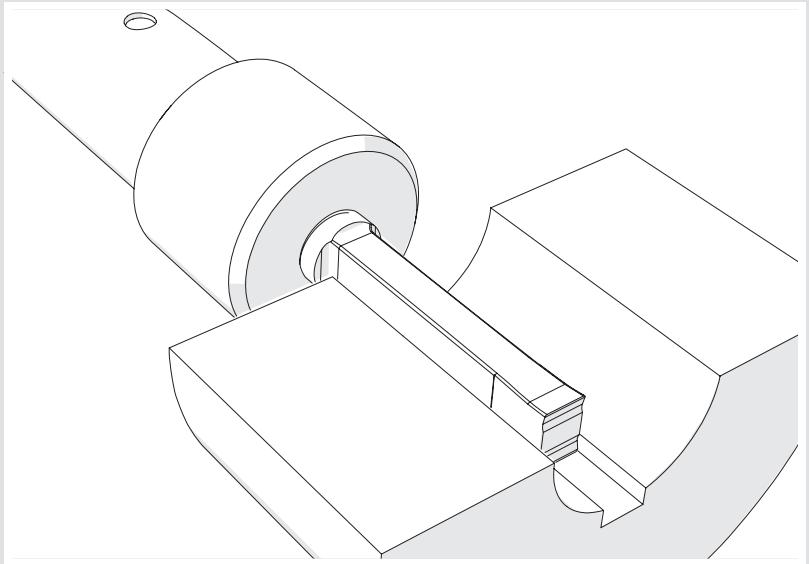
+ Profils spéciaux individual sur demande
  Individual, special profiles upon request

A partir de la page // As of page

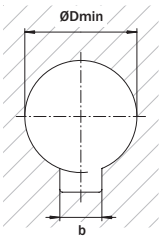
663 Aperçu de la demande
Application overview

678 Tous les outils
All tools

Brochage de rainure de clavette (DIN 6885 / DIN 138)
Keyway Broaching (DIN 6885 / DIN 138)



Pièce à usiner / Workpiece



Des outils standard sont disponibles pour les classes de tolérance suivantes. Autres classes de tolérance sur demande.

Standard tools are available for the following tolerance classes. Further tolerance classes upon request.

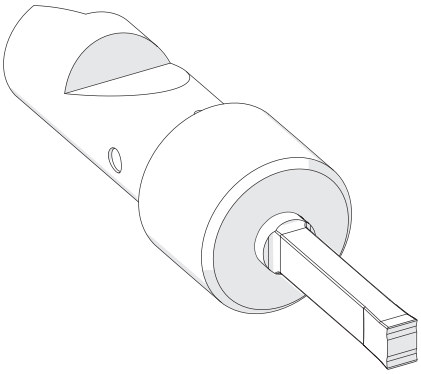
P9 JS9 H9 C11

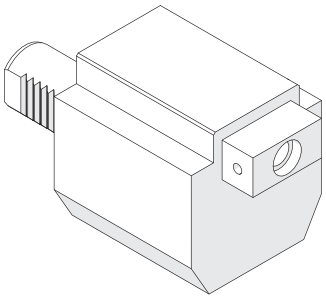
Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	b	Voir page See Page
A06.0198.12.10 B	6,0	2,0 P9	672
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 JS9	673
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 H9	674
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 P9	672
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 JS9	673
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 H9	674
A07.0397.15.10 B	10,0	4,0 P9	672
A07.0397.25.20 B	10,0	4,0 P9	672
A07.0397.40.20 B	10,0	4,0 P9	672
A07.0400.15.10 B	10,0	4,0 JS9	673
A07.0400.15.20 B	10,0	4,0 JS9	673
A07.0400.25.20 B	10,0	4,0 JS9	673
A07.0400.40.20 B	10,0	4,0 JS9	673
A07.0402.15.10 B	10,0	4,0 H9	674
A07.0402.25.20 B	10,0	4,0 H9	674
A07.0402.40.20 B	10,0	4,0 H9	674
A10.0497.25.20 B	12,0	5,0 P9	672
A10.0497.40.20 B	12,0	5,0 P9	672
A10.0500.25.20 B	12,0	5,0 JS9	673
A10.0500.40.20 B	12,0	5,0 JS9	673
A10.0502.25.20 B	12,0	5,0 H9	674
A10.0502.40.20 B	12,0	5,0 H9	674
F10.0500.02.14 B	14,0	5,0 JS9	688
F10.0498.02 B	17,0	5,0 P9	686
F10.0500.02 B	17,0	5,0 JS9	688
F10.0502.02 B	17,0	5,0 H9	690
A10.0597.40.20 B	17,0	6,0 P9	672
A10.0600.40.20 B	17,0	6,0 JS9	673
A10.0602.40.20 B	17,0	6,0 H9	674
F10.0598.02 B	17,0	6,0 P9	686
F10.0600.02 B	17,0	6,0 JS9	688
F10.0602.02 B	17,0	6,0 H9	690
F10.0796.02 B	22,0	8,0 P9	686
F10.0800.02 B	22,0	8,0 JS9	688
F10.0802.02 B	22,0	8,0 H9	690
F12.0796.02 B	22,0	8,0 P9	687
F12.0800.02 B	22,0	8,0 JS9	689
F12.0800.02.05 B	22,0	8,0 JS9	689
F12.0802.02 B	22,0	8,0 H9	691
F12.0996.03 B	30,0	10,0 P9	687
F12.1000.03 B	30,0	10,0 JS9	689

Numéro d´article Part number	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	b	Voir page See Page
F12.1000.03.05 B	30,0	10,0 JS9	689
F12.1002.03 B	30,0	10,0 H9	691
F12.1196.03 B	38,0	12,0 P9	687
F12.1200.03 B	38,0	12,0 JS9	689
F12.1200.03.05 B	38,0	12,0 JS9	689
F12.1200.05 B	38,0	12,0 JS9	689
F12.1202.03 B	38,0	12,0 H9	691
F12.1600.03 B	38,0	16,0 JS9	689
F12.1396.03 B	40,0	14,0 P9	687
F12.1400.03 B	40,0	14,0 JS9	689

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Porte-outil pour agrégat à rainure par poussée (Push-Slotting)
Toolholder for Push-Slotting Aggregat





Des porte-outils standard pour les unités de brochage sont disponibles pour les unités suivantes.

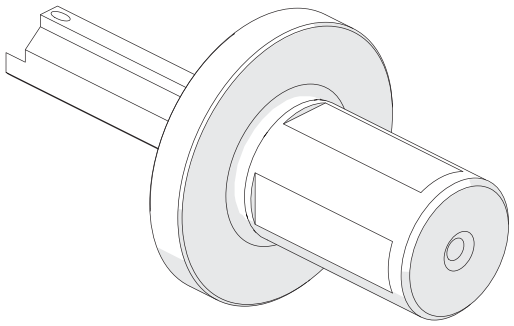
Standard toolholders for broaching units are available for the following units.

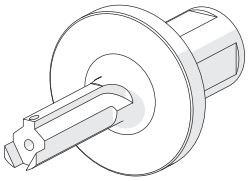
Schwarzer “Version 1” **Benz “LinA”**
Schwarzer “2in1” **EWS “Slot”**

Numéro d´article Part number	Pour l'unité de brochage For broaching unit	Voir page See Page
F10.SB20.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	683
F10.SB20.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	683
A06.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	671
A07.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	671
A10.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	671
F10.SB16.35-B	BENZ LinA/EWS Slot	683
F10.SB16.53-B	BENZ LinA/EWS Slot	683
A06.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	668
A06.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	668
A07.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	668
A07.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	668
F10.SB15.18-S	Schwarzer 2in1	682
F10.SB15.26-S	Schwarzer 2in1	682
F10.SB15.36-S	Schwarzer 2in1	682
F10.SB15.42-S	Schwarzer 2in1	682

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Porte-outils pour le brochage conventionnel
Toolholder for conventional Broaching





Numéro d´article Part number	ØDg6	Voir page See Page
A07.SB.0.625	15,875	667
A06.SB16	16,0	667
A07.SB16	16,0	667
A06.SB.0.750	19,05	667
A07.SB.0.750	19,05	667
A06.SB20	20,0	667
A07.SB20	20,0	667
A06.SB25	25,0	667
A07.SB25	25,0	667
A10.SB25	25,0	667
F10.03.40.25.14	25,0	680
F10.05.40.25	25,0	680
F10.05.40.25.14	25,0	680
F10.SB25.56 ZB	25,0	679
F10.SB25.56.14 ZB	25,0	679
F10.SB25.80 ZB	25,0	679
F39.06.50.25	25,0	681
F39.06.70.25	25,0	681
F39.08.50.25	25,0	681
F39.08.75.25	25,0	681
A06.SB.1.000	25,4	667
A10.SB.1.000	25,4	667
F10.05.40.1.000	25,4	680
F39.08.51.1.000	25,4	681
F39.08.76.1.000	25,4	681
F39.10.51.1.250	31,75	681
F39.10.76.1.250	31,75	681
F39.12.76.1.250	31,75	681
A07.SB32	32,0	667
A10.SB32	32,0	667
F10.05.40.32	32,0	680
F10.SB32.56 ZB	32,0	679
F10.SB32.80 ZB	32,0	679
F39.10.10.32	32,0	681
F39.10.50.32	32,0	681
F39.10.75.32	32,0	681
F39.12.10.32	32,0	681
F39.12.50.32	32,0	681
F39.12.75.32	32,0	681
F39.16.12.32	32,0	681

simcutBA
SIMTEK broaching type BA



A partir de la page // As of page 663

663 Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils pour Brochage Conventionnel

Brochage standard et spécial.

Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

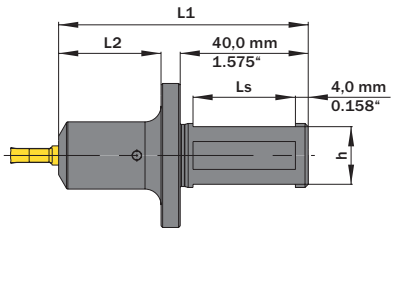
"A M6x7,5 T15F": 7,0 Nm
"A M6x7,5T15F": 7,0 Nm

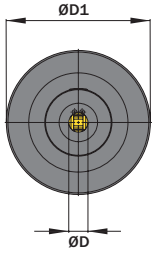
Outils similaires en page // Similar tools on page
665

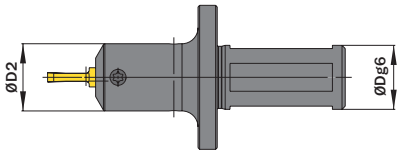
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

TW ST | Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/88**







Avec l'alimentation en liquide de refroidissement
With through coolant supply

l´image montre / Drawing shows: A06.SB20

ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Avec l'alimentation en liquide de refroidissement With through coolant supply	ØD1 mm	ØD2 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	Ls mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	19,05	**A06.SB.0.750**	A555	Oui / Yes	45,0	21,0	17,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06	new inch
6,0	25,4	**A06.SB.1.000**	A3DK	Oui / Yes	50,0	21,0	23,4	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06	new inch
6,0	16,0	**A06.SB16**	AWY9	Oui / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06	
6,0	20,0	**A06.SB20**	AA00	Oui / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06	
6,0	25,0	**A06.SB25**	AGC0	Oui / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06	
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	15,875	**A07.SB.0.625**	A6D9	Non / No	38,0	22,0	13,9	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	new inch
7,0	19,05	**A07.SB.0.750**	A4VT	Oui / Yes	45,0	22,0	17,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	new inch
7,0	16,0	**A07.SB16**	AWZA	Non / No	38,0	22,0	14,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	
7,0	20,0	**A07.SB20**	AAEE	Oui / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	
7,0	25,0	**A07.SB25**	AKVH	Oui / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	
7,0	32,0	**A07.SB32**	AKJF	Oui / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07	
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	25,4	**A10.SB.1.000**	A5QV	Oui / Yes	50,0	25,0	23,4	86,0	40,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10	new inch
10,0	25,0	**A10.SB25**	AJ7X	Oui / Yes	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10	
10,0	32,0	**A10.SB32**	AD2N	Oui / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10	

Exemple de commande // Order example: **A10.SB25**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale, pour porte-outils motorisés „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

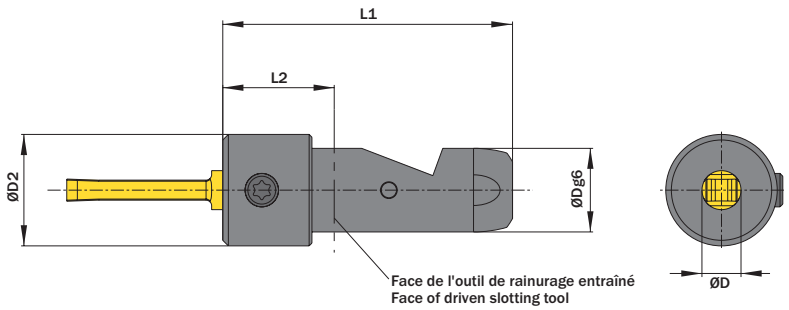
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
664

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

TW ST AW Légende Legend 734

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/261**



Fixation Schwarzer Version 1 est disponible sur demande.
Schwarzer Version 1 fixation available upon request.

l´image montre / Drawing shows: A06.SB15.00-S

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØD mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	**A06.SB15.00-S**	AP45	20,0	52,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	**A06.SB15.00-SK**	APWU	20,0	47,0	15,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	**A07.SB15.00-S**	AP49	20,0	52,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	**A07.SB15.00-SK**	AD7A	20,0	47,0	15,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07

Exemple de commande // Order example: **A07.SB15.00-S**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale, pour porte-outils motorisés „WTO“.

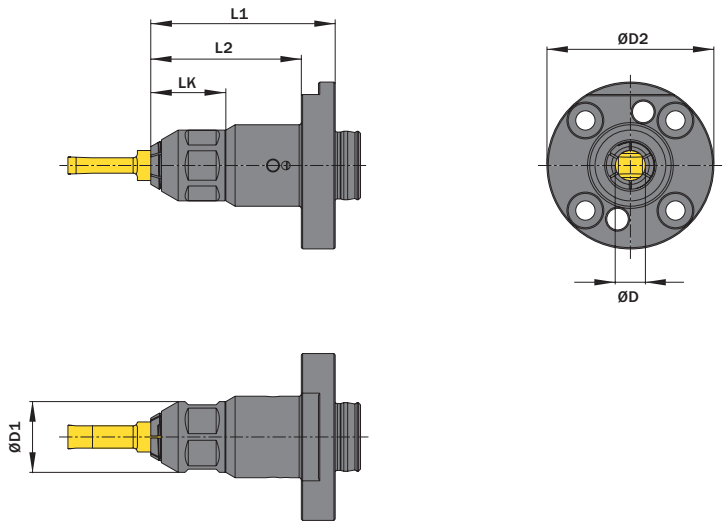
Toolholder for Broaching Units

For broaching of standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

TW ST ME Légende Legend 734

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1267**



l´image montre / Drawing shows: A07.SB16.ME W

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØD mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Ecrou standard Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
WTO	6,0	**A06.SB16.ME-W**	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	A00.K.16.12.108	BA06
WTO	7,0	**A07.SB16.ME-W**	A1Q9	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	A00.K.16.12.108	BA07

Exemple de commande // Order example: **A07.SB16.ME-W**

Porte-Outils pour Unité de Mortaisage

Convient pour le mortaisage de profils standards et spéciaux sur les unités de mortaisage „Benz LinA 4.0“ et „EWS P20“ Avec le principe de serrage ME.

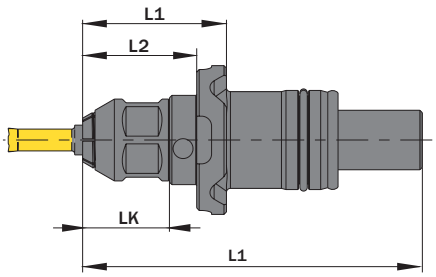
Toolholder for broaching units

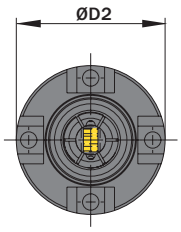
For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA 4.0“ and „EWS P20“. With ME clamping system.

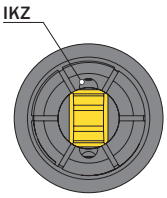
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

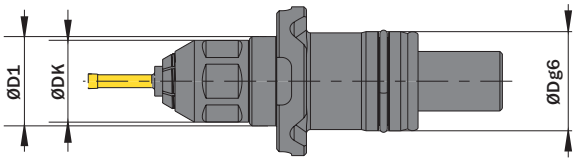
TW ST | ME | AW | Légende Legend 734

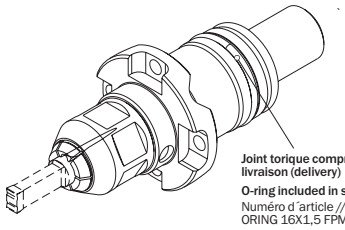
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1381**











I´image montre / Drawing shows: A06.SB20.ME-B IC

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØDg6 mm	L2 mm	L1 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	ØD1 mm	ØD2 mm	L3 (profondeur max. de trou) L3 (max. depth of bore) mm	LK mm	Ecrou Screw nut	Système de fixation prismatique variante Prism fixation system variant	Connectcode www.simtek.com/ccode	
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	23,0	29,0	**A06.SB20.ME-B IC**	A61Z	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	A00.K.16.12.108	1+3	BA06	NEW
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	23,0	29,0	**A07.SB20.ME-B IC**	A611	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	A00.K.16.12.108	1+3	BA07	NEW
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	28,0	34,0	**A10.SB20.ME-B IC**	A613	19,0	19,0	30,0	73,5	17,5	A00.K.16.12.108	1+3	BA10	NEW

Exemple de commande // Order example: **A07.SB20.ME-B IC**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale, pour porte-outils motorisés „Benz LinA“ et „EWS Slot“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

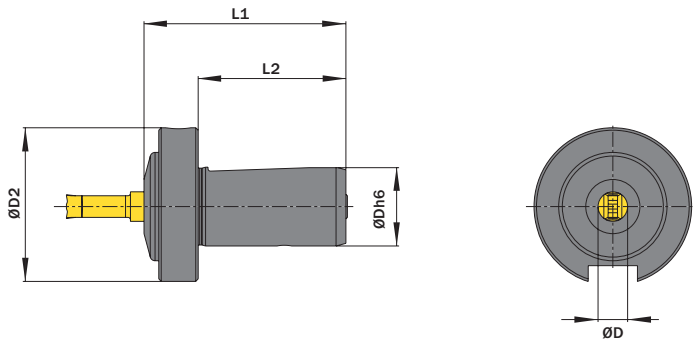
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
664

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

TW ST AW Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/461**



l´image montre / Drawing shows: A06.SB16-B

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØD mm	ØDh6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	**A06.SB16-B**	AP46	32,0	41,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	**BA06**
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	**A07.SB16-B**	AP5A	32,0	41,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	**BA07**
BENZ LinA/EWS Slot	10,0	16,0	**A10.SB16-B**	AUBG	32,0	50,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	**BA10**

Exemple de commande // Order example: **A10.SB16-B**

Porte-outils pour d‘autres unités de brochage comme „Schwarzer V1“ ou „Schwarzer 2in1“ sont disponibles sur demande.
Toolholders for other broaching units like „Schwarzer V1“ or „Schwarzer 2in1“ available upon request.

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

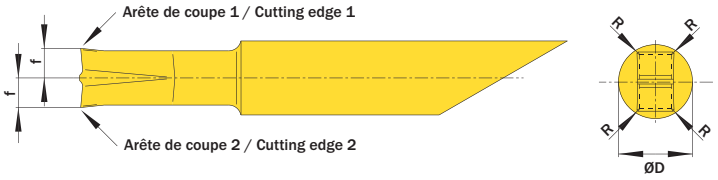
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
667, 668, 669, 670, 671

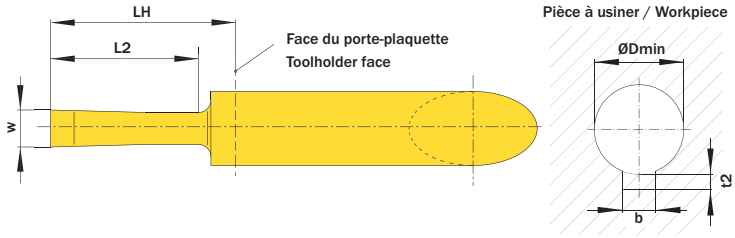
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

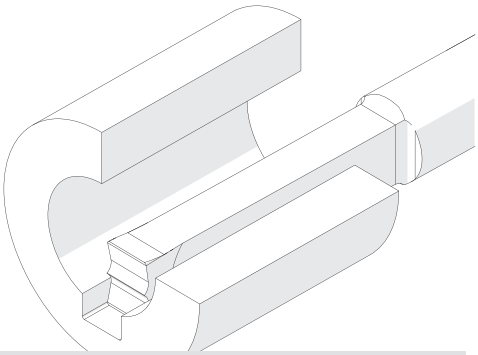
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM P9 — Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/90**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Arête de coupes par plaquette
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b P9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **ØD = 6,0 mm**												
6,0	1,98	12,2	0,1	**A06.0198.12.10 B**	AA4P	C H **G** F K	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	**A06.0298.12.10 B**	APPX	C H **G** F K	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ **ØD = 7,0 mm**												
7,0	3,97	15,2	0,1	**A07.0397.15.10 B**	AJ46	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	**A07.0397.25.20 B**	ANYE	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	**A07.0397.40.20 B**	AD8J	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ **ØD = 10,0 mm**												
10,0	4,97	25,4	0,2	**A10.0497.25.20 B**	AA45	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	**A10.0497.40.20 B**	AFPN	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	**A10.0597.40.20 B**	AFX6	C H **G** F K	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Exemple de commande // Order example: **A10.0497.40.20 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance JS9. Alésage minimum 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

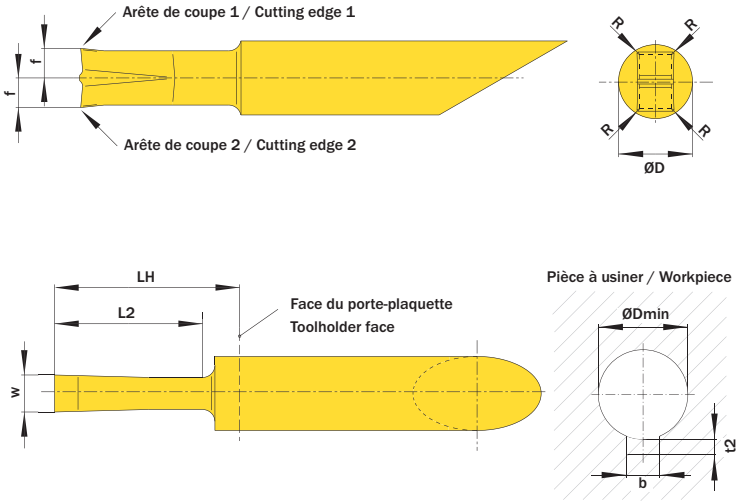
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
667, 668, 669, 670, 671

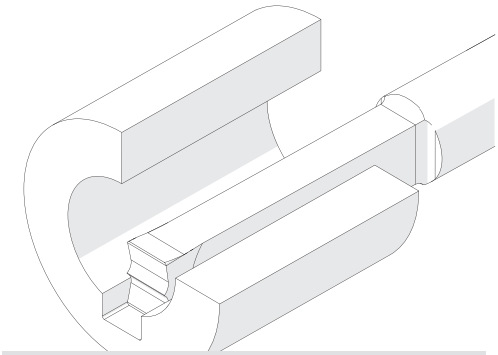
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM JS9 Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/89**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Arête de coupes par plaquette
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b JS9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	**A06.0200.12.10 B**	AF66	C H **G** F K	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	**A06.0300.12.10 B**	ANGZ	C H **G** F K	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,0	15,2	0,1	**A07.0400.15.10 B**	AJYU	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	**A07.0400.15.20 B**	AE20	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	**A07.0400.25.20 B**	AGHJ	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	**A07.0400.40.20 B**	ACH7	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,0	25,4	0,2	**A10.0500.25.20 B**	AK2N	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	**A10.0500.40.20 B**	APD8	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	**A10.0600.40.20 B**	AC72	C H **G** F K	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

▌Exemple de commande // Order example: **A10.0500.25.20 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance H9. Alésage minimum 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

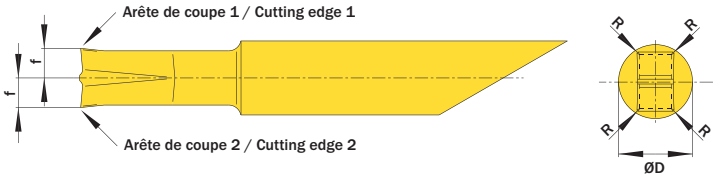
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
667, 668, 669, 670, 671

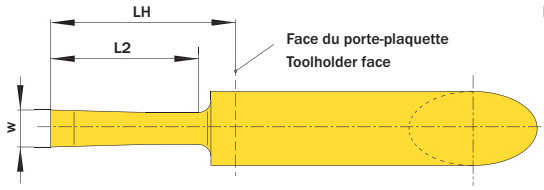
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

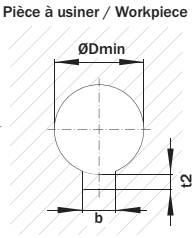
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

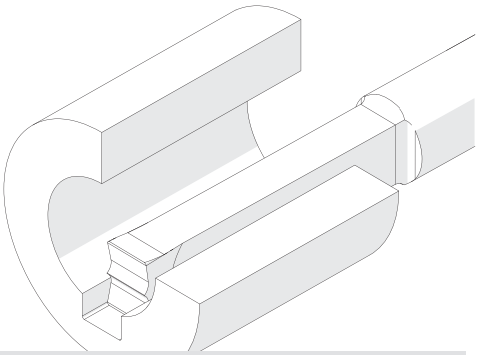
SP HM H9 — Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/260**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Arête de coupes par plaquette
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b H9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,01	12,2	0,1	**A06.0202.12.10 B**	AJDC	C H **G** F K	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,01	12,2	0,1	**A06.0302.12.10 B**	AAZX	C H **G** F K	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,02	15,2	0,1	**A07.0402.15.10 B**	APSD	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	**A07.0402.25.20 B**	ADHG	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	**A07.0402.40.20 B**	AM3V	C H **G** F K	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,02	25,4	0,2	**A10.0502.25.20 B**	AGU3	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	**A10.0502.40.20 B**	AKWT	C H **G** F K	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	**A10.0602.40.20 B**	AFU9	C H **G** F K	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Exemple de commande // Order example: **A07.0402.25.20 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Mortaiser de la Gorge longitudinale (Norme en Pouces ANSI B17.2-1967)

A partir d´un diamètre d´alésage de 6,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

For use in bores as of diameter 6,0 mm.

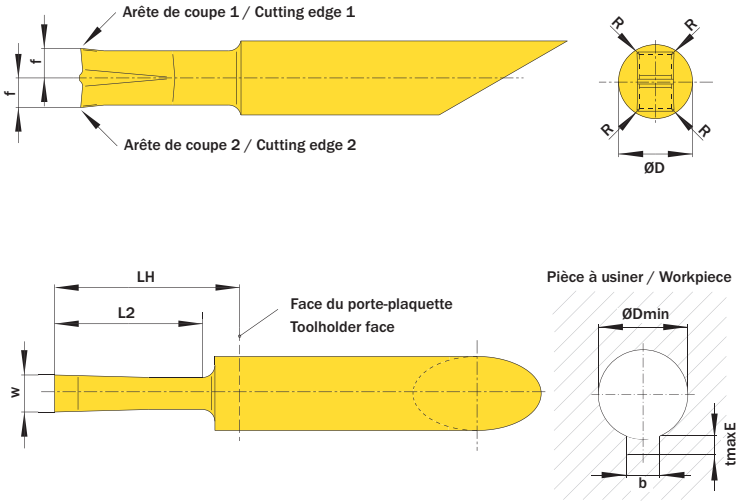
Paramètres de coupe (début) Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

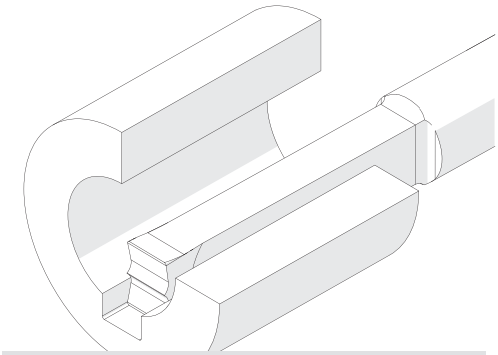
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **667, 668, 669, 670, 671**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **Conseils importants // Important hints (Page 733)**

SP HM Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1380**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Arête de coupes par plaquette
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b mm	ANSI B17.2-1967	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	tmaxE mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,639	12,2	0,102	**A06.0158.12.10 B**	A617	C H **G** F K	1,588	1/16	6,0	2,4	15,0	1,072	BA06	new inch
6,0	2,434	12,2	0,102	**A06.0238.12.10 B**	A619	C H **G** F K	2,381	3/32	6,0	2,4	15,0	1,471	BA06	new inch
6,0	3,226	15,2	0,102	**A06.0317.15.10 B**	A62B	C H **G** F K	3,175	1/8	6,0	2,4	18,0	1,867	BA06	new inch
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	4,021	15,2	0,102	**A07.0396.15.10 B**	A62D	C H **G** F K	3,969	5/32	6,5	2,4	15,0	2,263	BA07	new inch
7,0	4,021	25,4	0,203	**A07.0396.25.20 B**	A62F	C H **G** F K	3,969	5/32	7,2	2,8	28,0	2,263	BA07	new inch
7,0	4,814	25,4	0,203	**A07.0476.25.20 B**	A62H	C H **G** F K	4,762	3/16	7,2	2,5	28,0	2,659	BA07	new inch
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	4,021	40,6	0,203	**A10.0396.40.20 B**	A62K	C H **G** F K	3,969	5/32	8,9	3,8	43,0	2,263	BA10	new inch
10,0	4,813	40,6	0,203	**A10.0476.40.20 B**	A62N	C H **G** F K	4,762	3/16	8,9	3,6	43,0	2,659	BA10	new inch
10,0	5,609	40,6	0,203	**A10.0555.40.20 B**	A62Q	C H **G** F K	5,556	7/32	10,0	4,0	43,0	3,056	BA10	new inch

▌Exemple de commande // Order example: **A10.0555.40.20 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Six-Pans Creux

Brochage hexagonal.

Hexagon-Socket

Hexagon socket broaching.

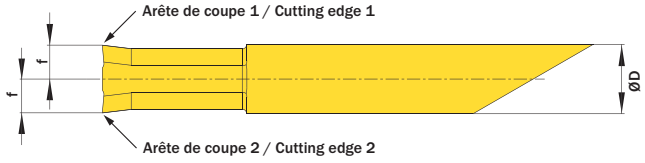
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

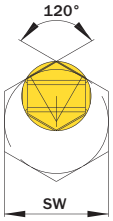
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
667, 668, 669, 670, 671

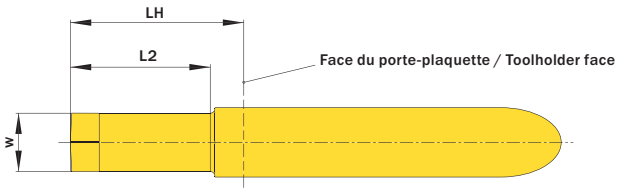
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

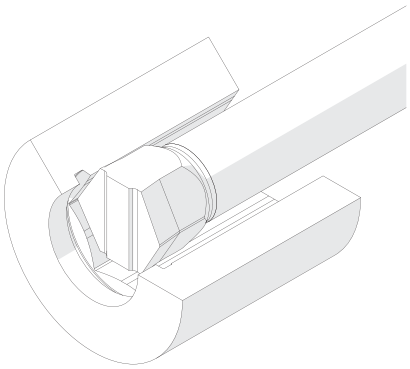
SP HM Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/883**









2 Arête de coupes par plaquette
Cutting edges per insert

ØD mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	f mm	LH mm	SW von mm	SW bis mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	**A06.H025.05.20 B**	AXU7	C H **G** F K	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	**A06.H030.06.25 B**	AXU6	C H **G** F K	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	**A06.H035.07.30 B**	AXU5	C H **G** F K	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,1	**A06.H040.09.35 B**	ASD0	C H **G** F K	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	**A06.H060.12.59 B**	ASD1	C H **G** F K	2,73	18,0	6,0	9,0	5,0	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	25,4	**A07.H100.25.92 B**	AXB0	C H **G** F K	4,6	28,0	10,0	15,0	8,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	**A10.H100.25.99 B**	ASD2	C H **G** F K	4,95	28,0	10,0	15,0	8,0	BA10

Exemple de commande // Order example: **A06.H060.12.59 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage de Chanfreins

Ebavurage.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

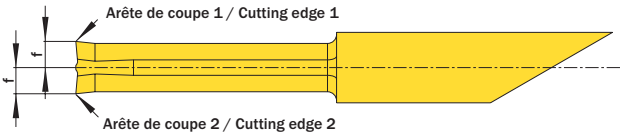
Paramètres de coupe (début) Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

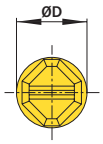
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **667, 668, 669, 670, 671**

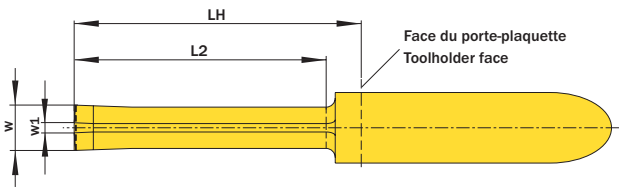
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **Conseils importants // Important hints (Page 733)**

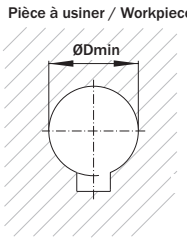
SP HM Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1112**









2 Arête de coupes par plaquette / Cutting edges per insert

ØD mm	L2 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	f mm	LH mm	w mm	w1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	15,9	6,0	**A07.4545.15.60 BF**	AYD8	C H **G** F K	2,6	18,0	4,5	1,0	BA07	upd
7,0	25,4	6,0	**A07.4545.25.60 BF**	AYD7	C H **G** F K	2,6	28,0	4,5	1,0	BA07	upd
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	25,4	9,0	**A10.4545.25.90 BF**	AYD6	C H **G** F K	3,8	28,0	6,3	2,0	BA10	upd
10,0	40,6	9,0	**A10.4545.40.90 BF**	AYD5	C H **G** F K	3,8	43,0	6,3	2,0	BA10	upd

Exemple de commande // Order example: **A07.4545.25.60 BF X800** (X800 = Nuance // Grade)

simcutBF
SIMTEK broaching type BF



A partir de la page // As of page 663

Aperçu de la demande
Application overview

Porte-Outils pour Brochage Conventionnel

Brochage standard et spécial.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

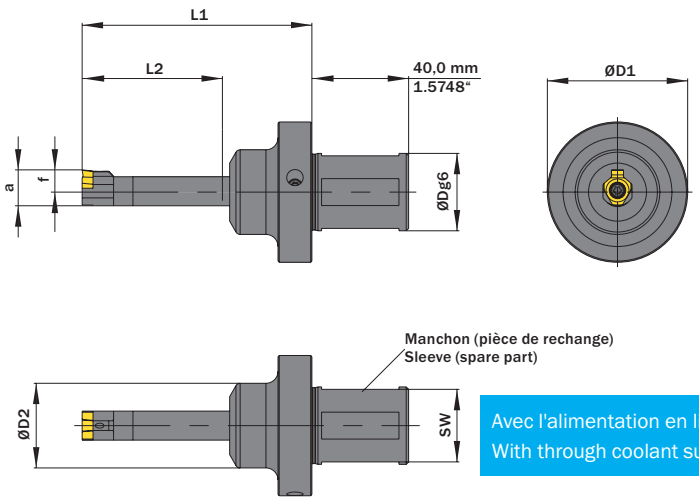
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
665

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732), Conseils importants // Important hints (Page 733)

TW ST AW | Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/463**



Avec l'alimentation en liquide de refroidissement
With through coolant supply

l´image montre / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	ØD1 mm	ØD2 mm	f mm	L1 mm	SW mm	Porte-outils (pièce de rechange) Toolholder (spare part)	Manchon (pièce de rechange) Sleeve (spare part)	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDg6 = 25,0 mm																
25,0	56,0	**F10.SB25.56 ZB**	ASCV	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10	
25,0	56,0	**F10.SB25.56.14 ZB**	A63B	13,0	14,0	58,0	35,0	7,0	100,0	23,0	F10.03.56.12	F10.1225.56 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10.05.14	new
25,0	80,0	**F10.SB25.80 ZB**	ASCW	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	23,0	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10	
▼ ØDg6 = 32,0 mm																
32,0	56,0	**F10.SB32.56 ZB**	ASCX	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10	
32,0	80,0	**F10.SB32.80 ZB**	ASCY	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	30,0	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10	

Exemple de commande // Order example: **F10.SB25.56 ZB**

Porte-Outils pour Brochage Conventionnel

Brochage standard et spécial.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

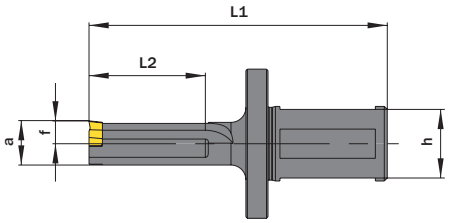
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

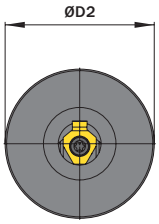
Outils similaires en page // Similar tools on page
665

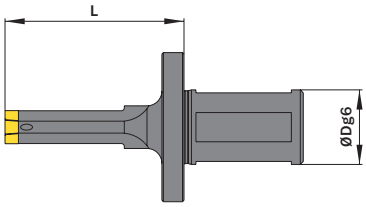
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732), Conseils importants // Important hints (Page 733)

TW ST | Légende Legend **734**

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/462**







Avec l'alimentation en liquide de refroidissement
With through coolant supply

l´image montre / Drawing shows: F10.05.40.25

L2 mm	ØDg6 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	h mm	L mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
40,1	25,0	**F10.03.40.25.14**	A63F	13,0	14,0	50,0	6,5	24,0	60,0	100,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10.05.14	new
40,1	25,4	**F10.05.40.1.000**	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10.08.14	
40,1	25,0	**F10.05.40.25.14**	A083	13,0	14,0	50,0	6,5	23,0	60,0	100,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10.08.14	
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm														
40,0	25,0	**F10.05.40.25**	AQH6	14,8	17,0	50,0	7,65	23,0	60,0	100,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10	
40,0	32,0	**F10.05.40.32**	AQH7	14,8	17,0	58,0	7,65	30,0	60,0	100,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10	

Exemple de commande // Order example: **F10.05.40.25**

Porte-Outils pour Brochage Conventionnel

Brochage standard et spécial.

Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

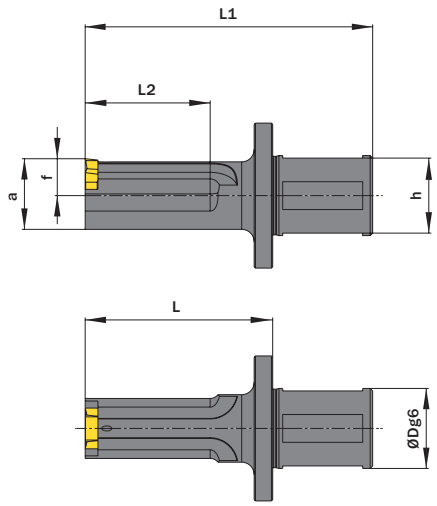
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

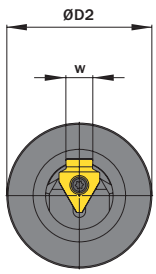
Outils similaires en page // Similar tools on page
665

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732), Conseils importants // Important hints (Page 733)

TW ST | Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/145**





Avec l'alimentation en liquide de refroidissement
With through coolant supply

l´image montre / Drawing shows: F39.10.50.32

w mm	L2 mm	ØDg6 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	h mm	L mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 6,0 mm															
6,0	50,0	25,0	**F39.06.50.25**	ATYV	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	
6,0	70,0	25,0	**F39.06.70.25**	ATYU	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	95,0	135,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	
▼ w = 8,0 mm															
8,0	50,0	25,0	**F39.08.50.25**	AJ0D	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08	
8,0	50,8	25,4	**F39.08.51.1.000**	A1EC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08	inch
8,0	75,0	25,0	**F39.08.75.25**	AUGC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08	
8,0	76,2	25,4	**F39.08.76.1.000**	A4TT	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08	new inch
▼ w = 10,0 mm															
10,0	100,0	32,0	**F39.10.10.32**	A0ZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	
10,0	50,0	32,0	**F39.10.50.32**	AKJG	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	
10,0	50,8	31,75	**F39.10.51.1.250**	A1ED	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	inch
10,0	75,0	32,0	**F39.10.75.32**	ANWV	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	
10,0	76,2	31,75	**F39.10.76.1.250**	A1EE	28,5	30,0	58,0	14,75	29,75	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	inch
▼ w = 12,0 mm															
12,0	100,0	32,0	**F39.12.10.32**	A0ZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	
12,0	50,0	32,0	**F39.12.50.32**	AHHB	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	
12,0	75,0	32,0	**F39.12.75.32**	AFT7	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	
12,0	76,2	31,75	**F39.12.76.1.250**	A1EF	36,0	38,0	58,0	18,5	29,75	100,0	140,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	inch
▼ w = 16,0 mm															
16,0	125,0	32,0	**F39.16.12.32**	A63D	46,0	50,0	60,0	23,5	31,0	150,0	225,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.16	new

Exemple de commande // Order example: **F39.08.75.25**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale, pour porte-outils motorisés „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

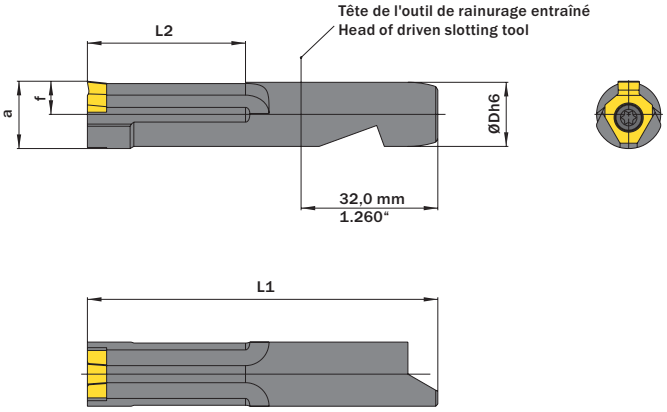
Outils similaires en page // Similar tools on page
664

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints (Page 733), MASTER (Page 732),

TW ST AW Légende Legend 734

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/458**

Fixation Schwarzer Version 1 est disponible sur demande.
Schwarzer Versione 1 fixation available upon requestersi



l´image montre / Drawing shows: F10.SB15.36-S

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØDh6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L1 mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Schwarzer 2in1	15,0	19,0	**F10.SB15.18-S**	AP5B	15,75	17,0	7,75	64,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	27,0	**F10.SB15.26-S**	AP5F	15,75	17,0	7,75	72,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	37,0	**F10.SB15.36-S**	AP4X	15,75	17,0	7,75	82,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	43,0	**F10.SB15.42-S**	AS6G	15,75	17,0	7,75	88,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.SB15.36-S**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale, pour porte-outils motorisés „Benz LinA“, „Benz LinA 4.0“, „EWS Slot“ et „EWS P20“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“, „Benz LinA 4.0“, „EWS Slot“ and „EWS P20“.

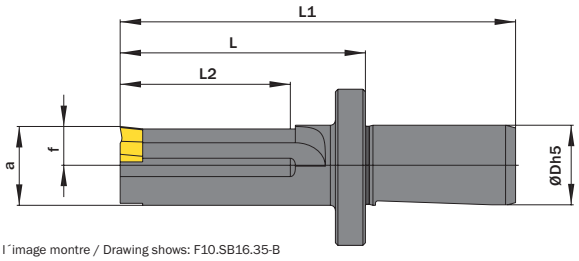
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Outils similaires en page // Similar tools on page
664

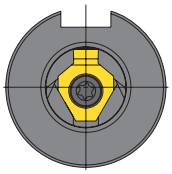
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732),
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

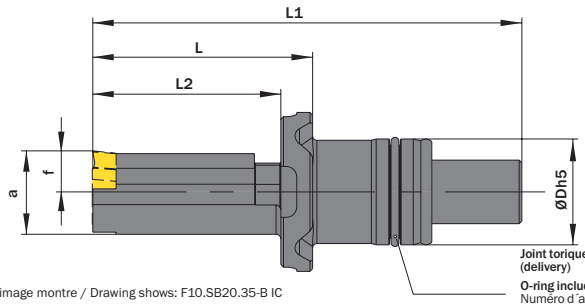
TW ST | AW | Légende Legend 734

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/459**



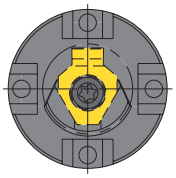
l´image montre / Drawing shows: F10.SB16.35-B





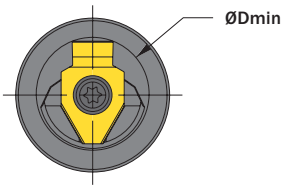
l´image montre / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC

Joint torique compris dans la livraison (delivery)
O-ring included in scope of delivery
Numéro d´article // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR

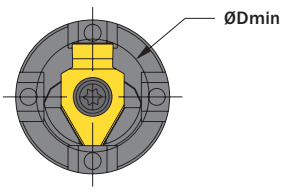


Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØDh5 mm	L2 mm	Avec l'alimentation en liquide de refroidissement With through coolant supply	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L mm	L1 mm	Système de fixation prismatique variante Prism fixation system variant	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	35,0	Non / No	**F10.SB16.35-B**	AP4Y	15,75	17,0	7,75	49,0	79,0	-	F M4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	53,0	Non / No	**F10.SB16.53-B**	A0YC	15,75	17,0	7,75	67,5	97,5	-	F M4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	Oui / Yes	**F10.SB20.35-B IC**	A2ZG	15,75	17,0	7,75	41,5	81,0	1+3	F M4x11 T15F	T15F	BF10	upd
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	Oui / Yes	**F10.SB20.53-B IC**	A4N5	15,75	17,0	7,75	60,5	100,0	1+3	F M4x11 T15F	T15F	BF10	new

▌Exemple de commande // Order example: **F10.SB16.35-B**



Système de fixation prismatique variante 1
Prism fixation system variant 1



Système de fixation prismatique variante 3
Prism fixation system variant 3

Les vis de serrage sont incluses avec l'unité.
Clamping screws are included with the unit.

Porte-Outils pour Unité de Mortaisage

Convient pour le mortaisage de profils standards et spéciaux sur les unités de mortaisage „Benz LinA 4.0“ et „EWS P20“. Largeur de coupe maximale recommandée: 12,0 mm.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA 4.0“ and „EWS Slot P20“. Recommended maximum cutting edge width: 12,0 mm.

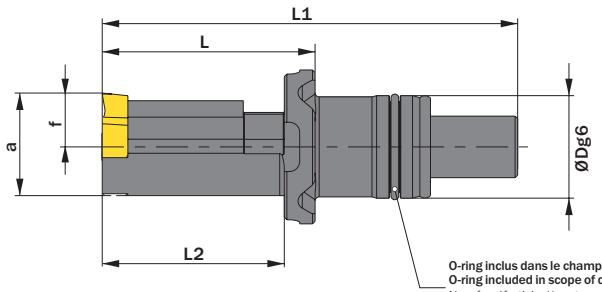
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732),
Conseils importants // Important hints
(Page 733),

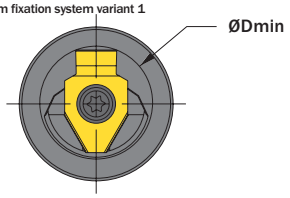
TW ST AW | Légende Legend 734

Scan QR-Code | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1383**

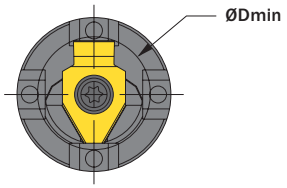


O-ring inclus dans le champ d'application de la livraison
O-ring included in scope of delivery
Numéro d´article // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR

Variante 1 du système de fixation des prismes
Prism fixation system variant 1



Variante 3 du système de fixation des prismes // Prism fixation system variant 3
Les vis de serrage sont fournies avec l'appareil. // Clamping screws are included with the unit.



I´image montre / Drawing shows: F39.SB20.22.35-B IC

Pour l'unité de brochage For broaching unit	ØDg6 mm	L2 mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L mm	L1 mm	Système de fixation prismatique variante Prism fixation system variant	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	**F39.SB20.22.35-B IC**	A62T	10,5	22,0	41,5	81,0	81,0	1+3	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	new
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	**F39.SB20.22.53-B IC**	A62V	10,5	22,0	20,0	60,5	100,0	1+3	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06	new
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	**F39.SB20.30.35-B IC**	A62X	13,0	30,0	27,0	41,5	81,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	new
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	**F39.SB20.30.53-B IC**	A62Z	13,0	30,0	27,0	60,5	100,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10	new
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	**F39.SB20.38.53-B IC**	A621	15,5	38,0	30,5	60,5	100,0	1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12	new

Exemple de commande // Order example: **F39.SB20.38.53-B IC**

Porte-Outils pour Unités Motorisées de Brochage

Pour le brocage standard et spéciale „WTO“.

Toolholder for Broaching Units

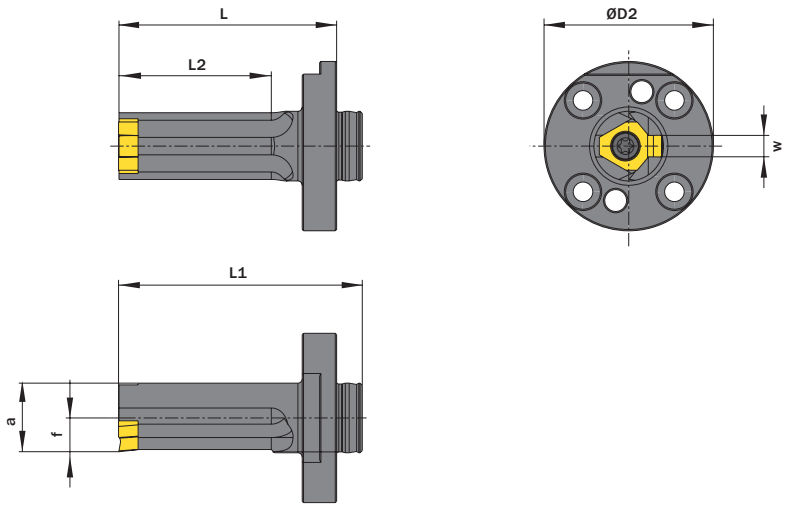
For broaching of Standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732)

TW ST | Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** | Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1268**



l´image montre / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Pour l'unité de brochage For broaching unit	L2 mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	L mm	L1 mm	w mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
WTO	35,0	**F10.SB16.35-W**	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	F M4x11 T15F	T15F	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.SB16.35-W**

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

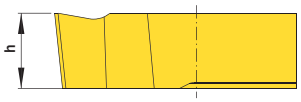
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685

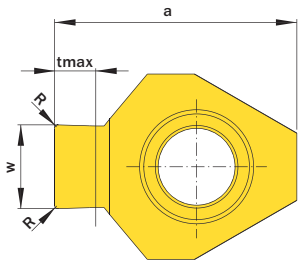
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

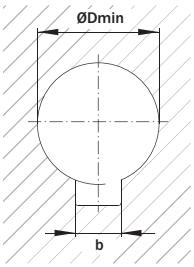
SP HM P9 — Légende Legend **734**

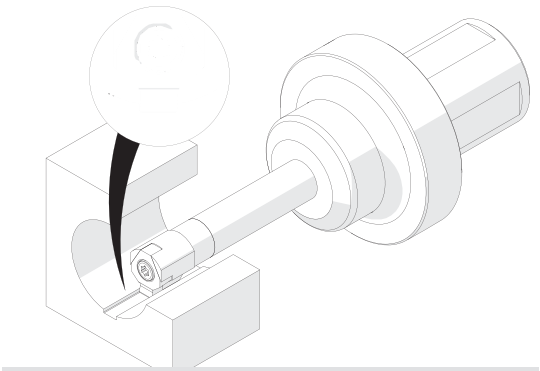
Scan **QR-Code** — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/464**





Pièce à usiner // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

			Webcode www.simtek.com/webcode							Connectcode www.simtek.com/ccode
4,97	0,2	**F10.0498.02 B**	AQ0T		14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
5,97	0,2	**F10.0598.02 B**	AQ0U		14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
7,97	0,2	**F10.0796.02 B**	AT82		14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.0796.02 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

L'article F10.0796.02 B ne peut être que partiellement utilisé sur les agrégats à rainurage. Veuillez-vous renseigner sur la faisabilité auprès de notre support technique : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com

The article F10.0796.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our Technical Department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

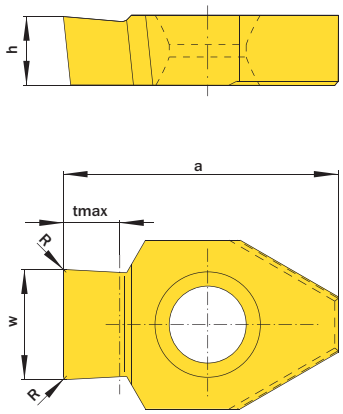
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
681, 684

Outils similaires en page // Similar tools on page
663

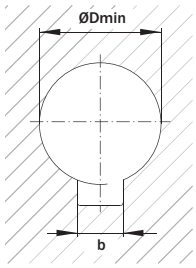
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

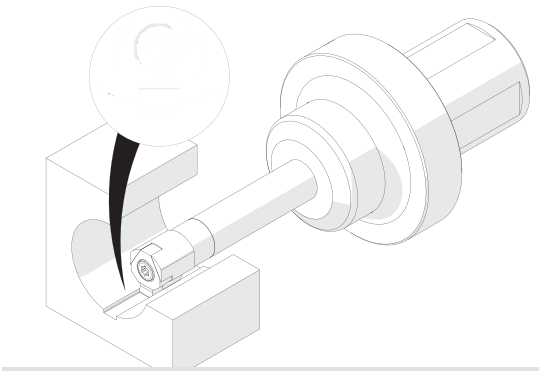
SP HM P9 — Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/148**



Pièce de travail // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b P9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = BF12.08**										
7,98	0,2	**F12.0796.02 B**	AJ2Q	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ **Connectcode = BF12.10**										
9,98	0,3	**F12.0996.03 B**	AN3J	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ **Connectcode = BF12.12**										
11,97	0,3	**F12.1196.03 B**	ANEM	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	**F12.1396.03 B**	A18K	C H **G** F K	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12

Exemple de commande // Order example: **F12.0796.02 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 14,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

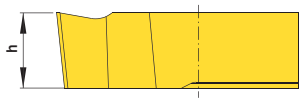
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685

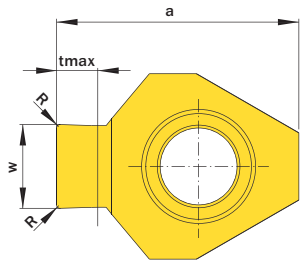
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

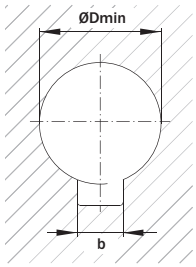
SP HM | JS9 | Légende Legend **734**

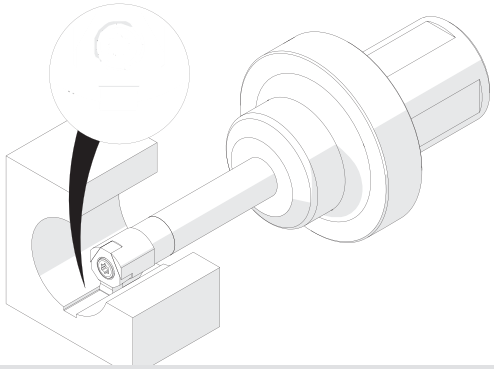
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/465**





Pièce à usiner // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b JS9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm**										
5,0	0,2	**F10.0500.02.14 B**	A082	C H **G** F K	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14
▼ **ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm**										
5,0	0,2	**F10.0500.02 B**	AQ0S	C H **G** F K	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	**F10.0600.02 B**	AQ0Q	C H **G** F K	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
▼ **ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm**										
8,0	0,2	**F10.0800.02 B**	AT83	C H **G** F K	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.0800.02 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

L'article F10.0800.02 B ne peut être que partiellement utilisé sur les agrégats à rainurage. Veuillez-vous renseigner sur la faisabilité auprès de notre support technique : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com
The article F10.0800.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

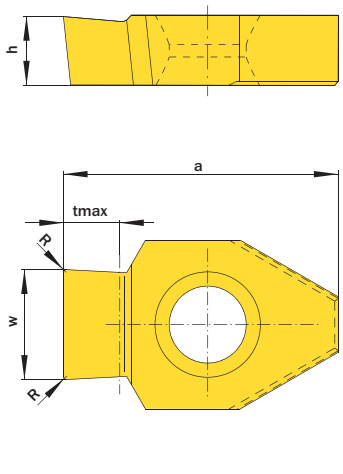
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
681, 684

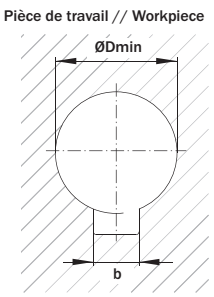
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

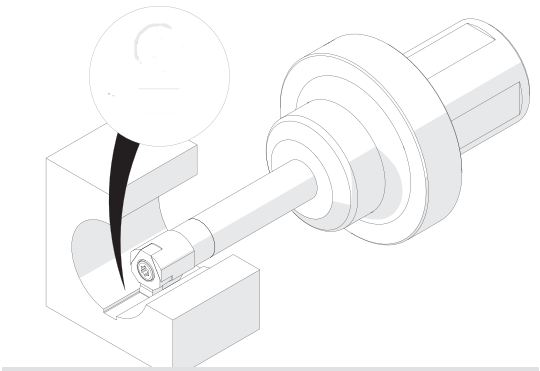
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM | JS9 | Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/146**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b JS9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = BF12.08**										
8,0	0,2	**F12.0800.02 B**	ACKQ	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	**F12.0800.02.05 B**	APQ6	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ **Connectcode = BF12.10**										
10,0	0,3	**F12.1000.03 B**	AFVD	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	**F12.1000.03.05 B**	AJUV	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ **Connectcode = BF12.12**										
12,0	0,3	**F12.1200.03 B**	AD7S	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	**F12.1200.03.05 B**	AG8M	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	**F12.1200.05 B**	ANBE	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12
14,0	0,3	**F12.1400.03 B**	A18J	C H **G** F K	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12
16,0	0,3	**F12.1600.03 B**	A2T1	C H **G** F K	21,5	16,0	38,0	5,0	6,3	BF12.12

▌Exemple de commande // Order example: **F12.0800.02 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 17,0 mm.

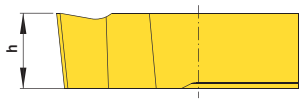
Keyway broaching (DIN6885)

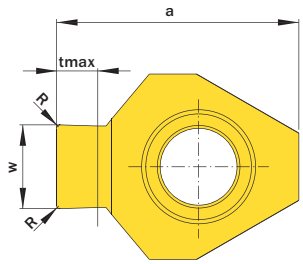
Tolerance H9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Paramètres de coupe (début) Cutting parameters (start)	Vc **Page 696**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **679, 680, 682, 683, 685**	
Outils similaires en page // Similar tools on page **663**	
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **Conseils importants // Important hints** **(Page 733)**	

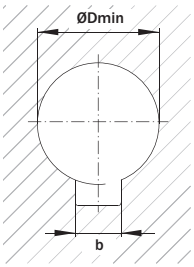
SP HM H9 Légende Legend **734**

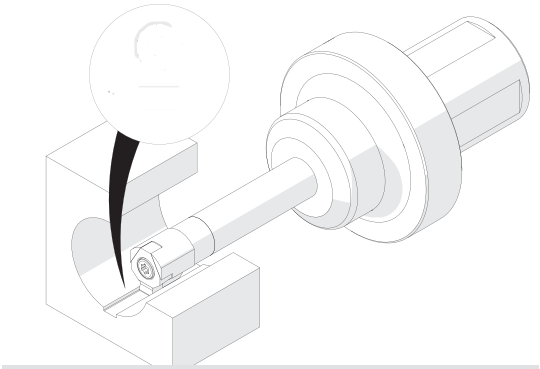
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/466**





Pièce à usiner // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b H9 mm	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,02	0,2	**F10.0502.02 B**	AQ0V	C H **G** F K	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	**F10.0602.02 B**	AQ0W	C H **G** F K	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	**F10.0802.02 B**	AT84	C H **G** F K	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.0602.02 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

L'article F10.0800.02 B ne peut être que partiellement utilisé sur les agrégats à rainurage. Veuillez-vous renseigner sur la faisabilité auprès de notre support technique : +49 7473 9517-140 ou support@simtek.com
The article F10.0802.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Brochage Rainure de Clavettes (DIN6885)

Tolérance P9. Alésage minimum 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

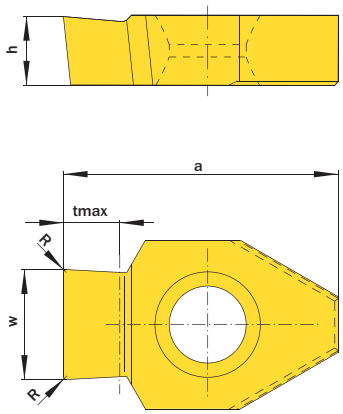
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
681, 684

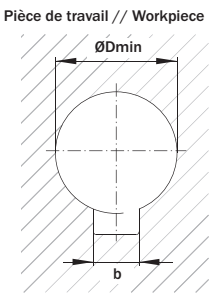
Outils similaires en page // Similar tools on page
663

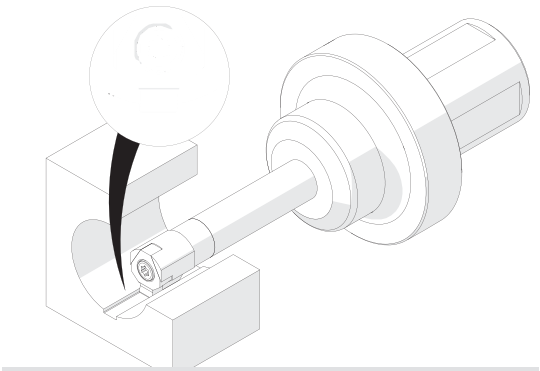
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM | H9 | Légende Legend 734

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/264**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a	b H9	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
8,02	0,2	**F12.0802.02 B**	AEV2	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	**F12.1002.03 B**	AEX3	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	**F12.1202.03 B**	AJQ5	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12

Exemple de commande // Order example: **F12.1002.03 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Mortaiser de la Gorge longitudinale (Norme en Pouces ANSI B17.2-1967)

A partir d´un diamètre d´alésage de 14,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

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

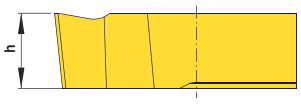
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

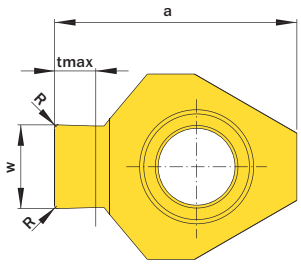
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
679, 680, 682, 683, 685

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
MASTER (Page 732), Conseils importants // Important hints (Page 733)

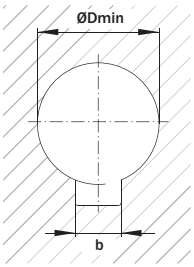
SP HM Légende Legend **734**

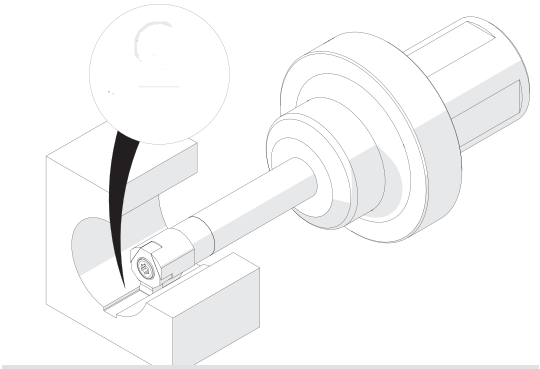
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1373**





Pièce à usiner // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b mm	ANSI B17.2-1967	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm**												
3,226	0,102	**F10.0317.01.14 B**	A6YH	C H **G** F K	12,5	3,175	1/8	14,0	4,4	1,867	BF10.05.14	new inch
4,013	0,102	**F10.0396.01.14 B**	A6YK	C H **G** F K	12,5	3,962	5/32	14,0	4,4	2,263	BF10.05.14	new inch
4,813	0,203	**F10.0476.02.14 B**	A6YN	C H **G** F K	12,5	4,762	3/16	14,0	4,4	2,659	BF10.08.14	new inch
▼ **ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm**												
4,813	0,203	**F10.0476.02.17 B**	A6YX	C H **G** F K	14,5	4,762	3/16	17,0	4,4	2,659	BF10	new inch
5,608	0,203	**F10.0555.02.17 B**	A6YZ	C H **G** F K	14,5	5,556	7/32	17,0	4,4	3,056	BF10	new inch
6,401	0,203	**F10.0635.02.17 B**	A6Y1	C H **G** F K	14,5	6,35	1/4	17,0	4,4	3,454	BF10	new inch

Exemple de commande // Order example: **F10.0555.02.17 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Mortaiser de la Gorge longitudinale (Norme en Pouces ANSI B17.2-1967)

A partir d´un diamètre d´alésage de 22,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch Standard ANSI B17.2-1967)

For use in bores as of diameter 22,0 mm.

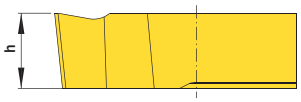
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start) — Vc **Page 696**

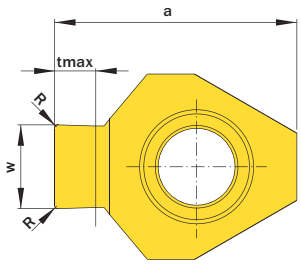
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **681, 684**

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **MASTER (Page 732), Conseils importants // Important hints (Page 733)**

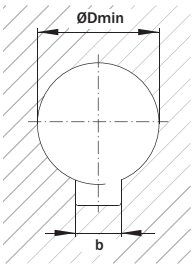
SP HM Légende // Legend **734**

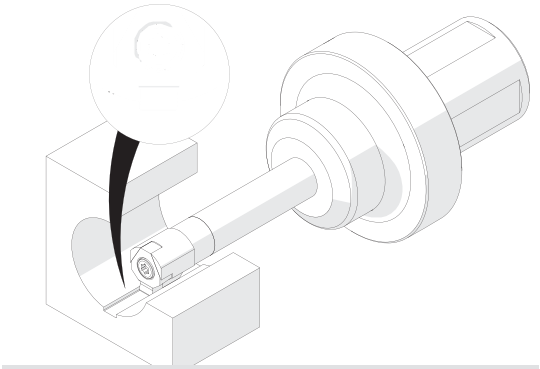
Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1374**





Pièce à usiner // Workpiece





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a mm	b mm	ANSI B17.2-1967	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm												
7,195	0,203	**F12.0714.02.22 B**	A6Y3	C H **G** F K	20,0	7,144	9/32	22,0	5,0	4,089	BF12.08	new inch
7,989	0,203	**F12.0793.02.22 B**	A6Y5	C H **G** F K	20,0	7,938	5/16	22,0	5,0	4,247	BF12.08	new inch
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 30,0 mm												
9,576	0,305	**F12.0952.03.30 B**	A6Y7	C H **G** F K	21,5	9,525	3/8	30,0	5,0	5,042	BF12.10	new inch
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 38,0 mm												
11,164	0,305	**F12.1111.03.38 B**	A6Y9	C H **G** F K	21,5	11,112	7/16	38,0	5,0	5,834	BF12.12	new inch
12,751	0,305	**F12.1270.03.38 B**	A6ZB	C H **G** F K	21,5	12,7	1/2	38,0	5,0	6,629	BF12.12	new inch
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm												
14,339	0,406	**F12.1428.04.40 B**	A6ZD	C H **G** F K	21,5	14,288	9/16	40,0	5,0	7,422	BF12.12	new inch
15,926	0,406	**F12.1587.04.40 B**	A6ZF	C H **G** F K	21,5	15,875	5/8	40,0	5,0	8,217	BF12.12	new inch
▼ ØDmin (diamètre min.) // ØDmin (min. bore) = 54,0 mm												
17,514	0,406	**F12.1746.04.54 B**	A6ZH	C H **G** F K	21,5	17,462	11/16	54,0	5,0	9,009	BF12.16	new inch
19,101	0,406	**F12.1905.04.54 B**	A6ZK	C H **G** F K	21,5	19,05	3/4	54,0	5,0	9,804	BF12.16	new inch

▌Exemple de commande // Order example: **F12.1905.04.54 B X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes DIN 6885

Ebavurage.

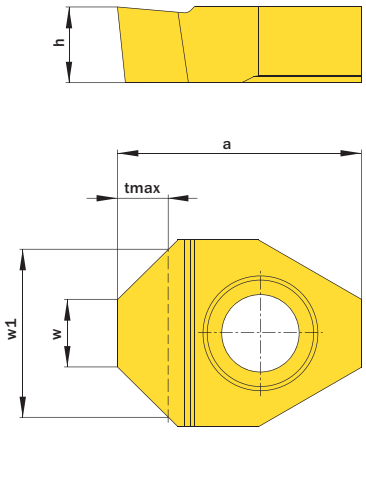
Chamfer Broaching

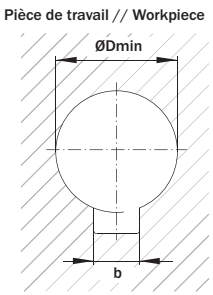
Deburring of key ways.

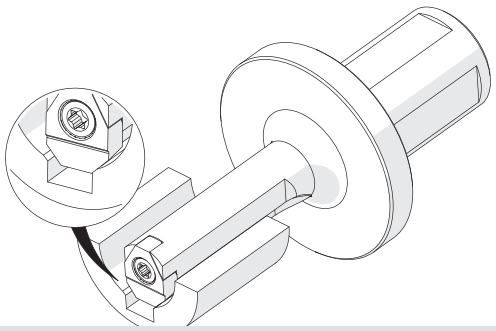
Paramètres de coupe (début) Cutting parameters (start)	Vc **Page 696**
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **679, 680, 682, 683, 685**	
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes **Conseils importants // Important hints** **(Page 733)**	

SP HM C11 Légende Legend 734

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1113**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	b C11	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	6,0	17,0	**F10.4545.40.06.17 BF**	AYEA	C H **G** F K	14,5	4,5	3,15	10,3	BF10
5,5	8,0	22,0	**F10.4545.55.08.22 BF**	AYD9	C H **G** F K	14,5	4,5	2,4	10,3	BF10

Exemple de commande // Order example: **F10.4545.40.06.17 BF X800** (X800 = Nuance // Grade)

Brochage Rainure de Clavettes DIN 6885

Ebavurage.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

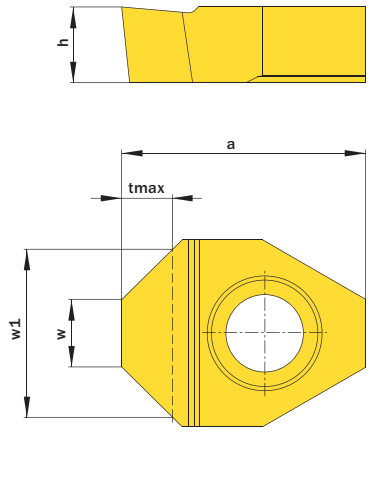
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start)
Vc
Page 696

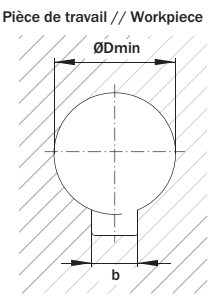
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
681, 684

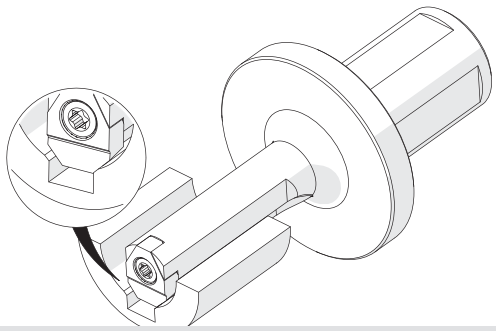
Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM C11 Légende Legend **734**

Scan **QR-Code**
Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1114**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

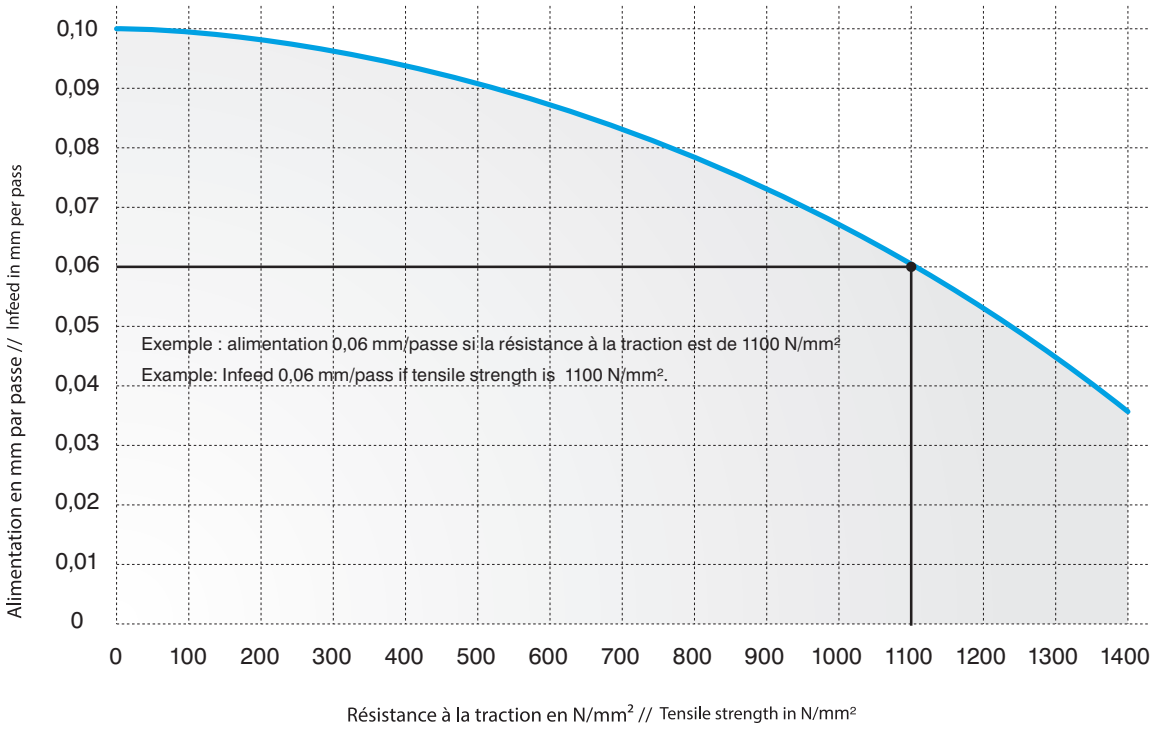
w	Numéro d'article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	a	b C11	ØDmin (diamètre min.) ØDmin (min. bore)	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	**F12.4545.50.08.22 BF**	AYED	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	**F12.4545.65.10.30 BF**	AYEE	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	**F12.4545.85.12.38 BF**	AYEF	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	3,5	15,5	BF12.12

Exemple de commande // Order example: **F12.4545.50.08.22 BF X800** (X800 = Nuance // Grade)

Paramètres de coupe pour le brochage
Cutting Parameters for Broaching

Ce tableau doit vous donner une valeur approximative pour les paramètres de coupe. Les valeurs peuvent varier en fonction des conditions de la machine et du type de pièce.

This chart should give you an approximate value for the cutting parameters. The values can vary depending on machine conditions and workpiece kind.



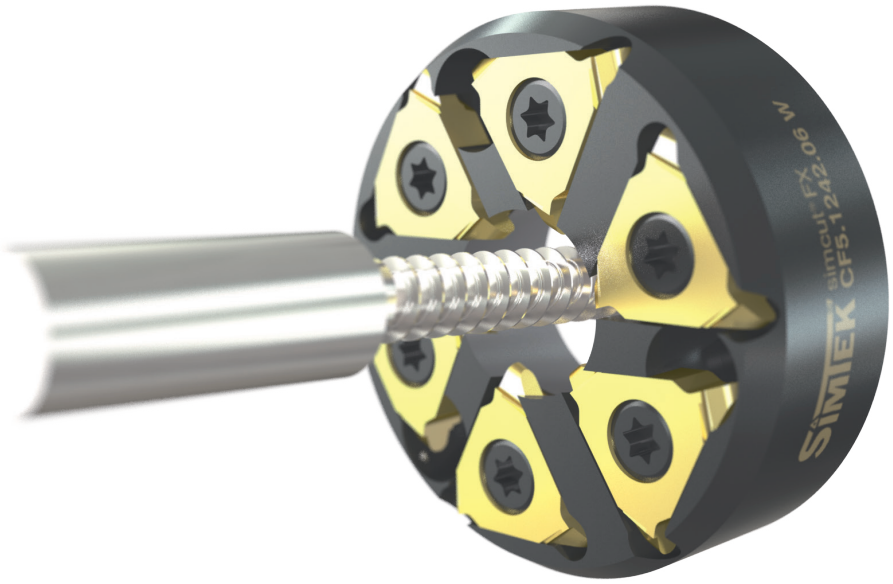
La vitesse de coupe est principalement influencée par les conditions et les capacités de la machine.

The cutting speed is mainly influenced by the machine conditions and machine capabilities.

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Le Système D'outils simcut FX
The Tool System simcut FX

Applications de tourbillonnement de filets dans la technologie médicale et dans les matériaux difficiles à usiner.
Thread whirling applications in medical technology and in difficult-to-machine materials.



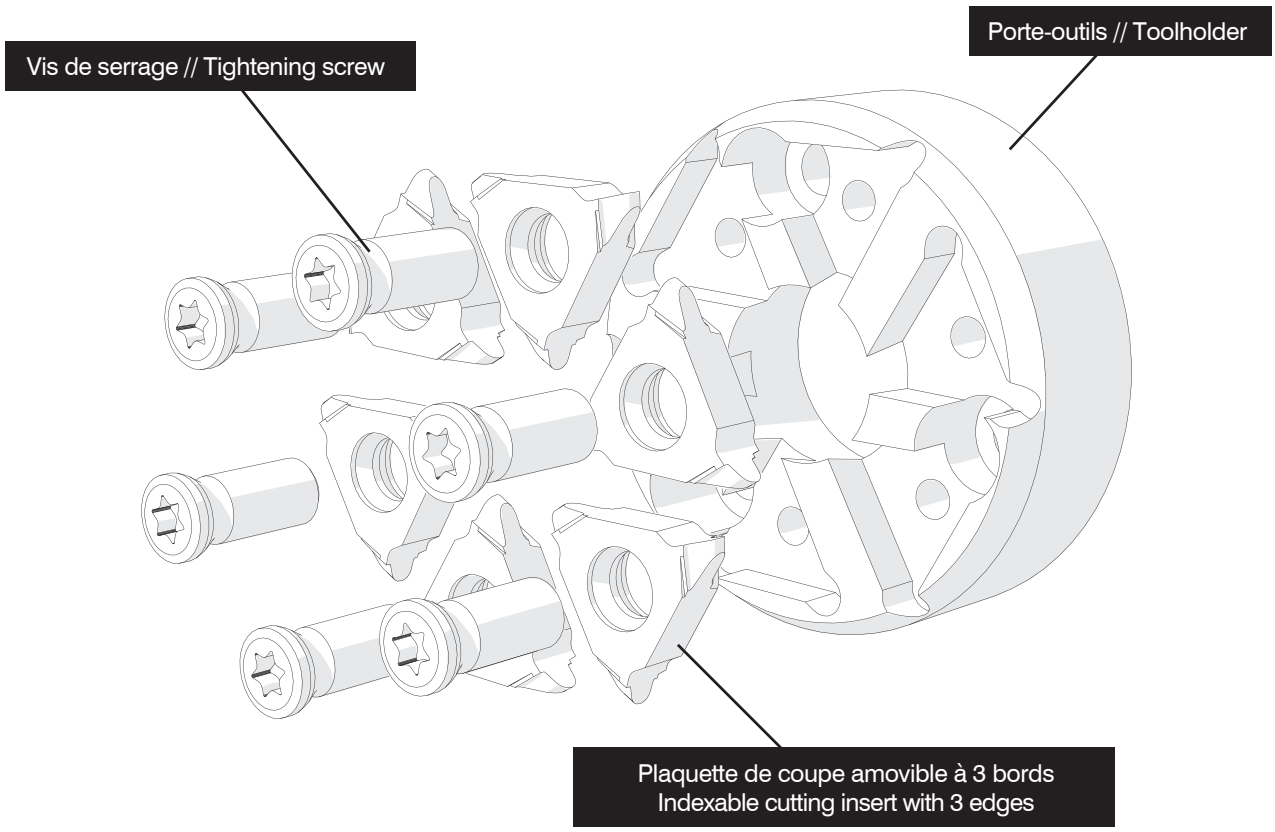


Groupe d'outils de plaquettes carbure à trois arêtes de coupe de haute précision avec revêtements spéciaux et anneau tourbillonnant assorti. Convient également aux «matériaux difficiles à usiner».

Tool group of high precision, three-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „Difficult-to-machine materials“ too.

Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **733**



Anneaux de tournage de filetage sont disponibles pour les types de machines suivants
Thread whirling rings available for the following machine types

- Pour les machines Tornos
- Pour les machines Citizen avec broche Jarvis
- Pour les machines Citizen avec broche PCM
- Pour les unités de tourbillonnement de WTO
- Pour les machines-Star
- Pour les machines Tsugami
- Pour Hanwha

- Per Tornos-macchines
- Per Citizen-macchines con mandrino Jarvis
- Per Citizen-machines con mandrino PCM
- Per WTO unità tourbillonnage
- Per Star-macchines
- Per Tsugami-macchines
- Per Hanwha

Fraises à Tourbillonner „Tornos“

Pour machine Tornos.

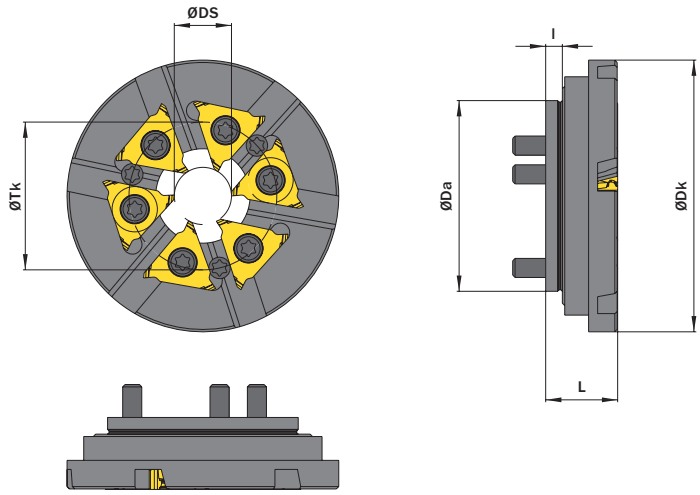
Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/929**



l´image montre / Drawing shows: CF5.AA40.12.06

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.AA40.12.06**	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.AA50.12.06**	AZU8	50,0	67,0	3,5	15,4	40,0	417627	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.AA50.12.06**

Vis de fixation // Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „WTO“

Pour tournilloneur WTO.

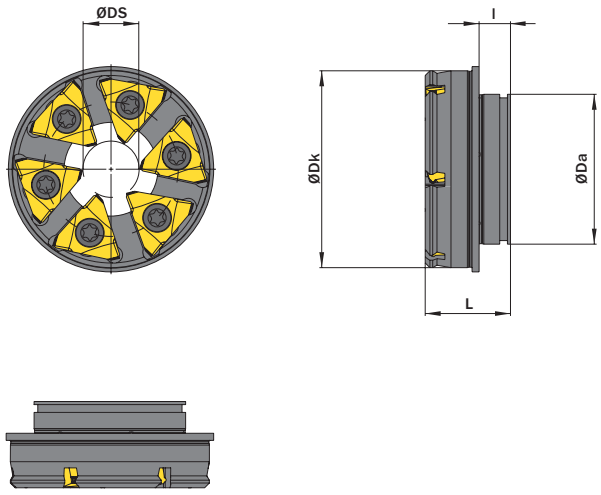
Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/933**



l´image montre / Drawing shows: CF5.1242.06 W

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
11,4	6	**CF5.1242.06 W**	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	TN762004	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1
20,0	8	**CF5.WW54.20.08**	A1F9	56,5	54,0	1,5	13,8	TN762006	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.1242.06 W**

Fraises à Tourbillonner „Citizen“

Pour machines Citizen.

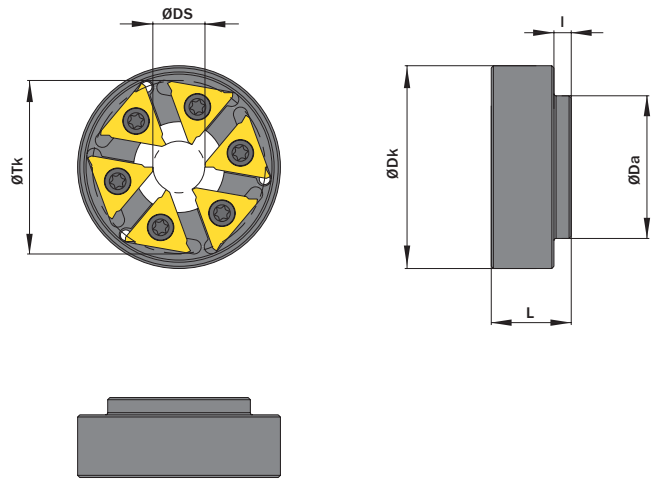
Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines with Citizen whirling unit.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1223**



l´image montre / Drawing shows: CF5.CC33.12.06

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.CC33.12.06**	AZU1	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.CC33.12.06**

Fraises à Tourbillonner „Citizen“

Pour machines Citizen.

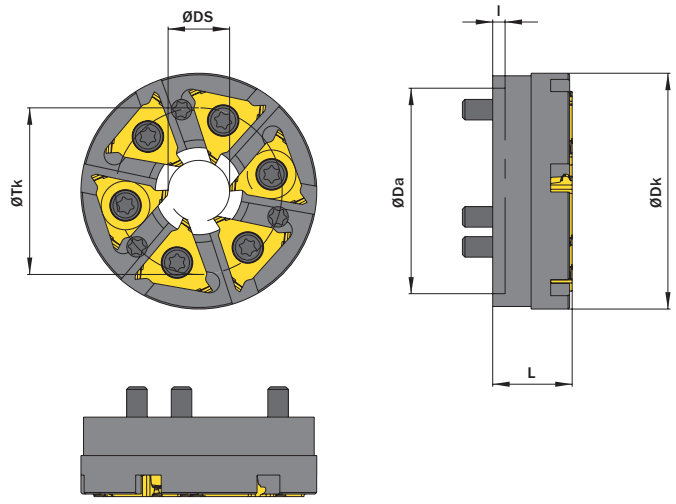
Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/926**



l´image montre / Drawing shows: CF5.CP40.12.06

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
6,0	6	**CF5.CP20.06.06**	A106	20,0	35,0	3,2	15,0	26,0	GSW 101	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.CP40.12.06**	AS3Y	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.CP45.12.06**	A105	45,0	46,0	9,5	18,0	30,0	LSW-424	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.CP40.12.06**

Vis de fixation // Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „Star“

Pour machines Star.

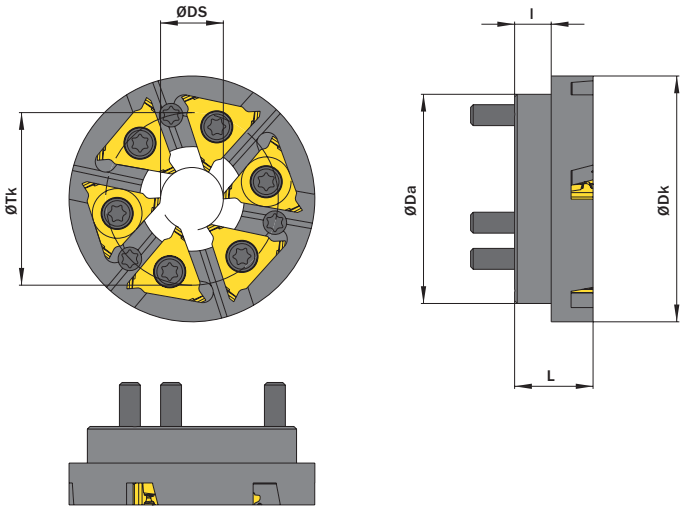
Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/925**



l´image montre / Drawing shows: CF5.DD40.12.06

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.DD40.12.06**	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	5914 72 00 / 68172	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.DD40.12.06**

Vis de fixation // Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „Tsugami“

Pour machines Tsugami.

Thread Whirling Head „Tsugami“

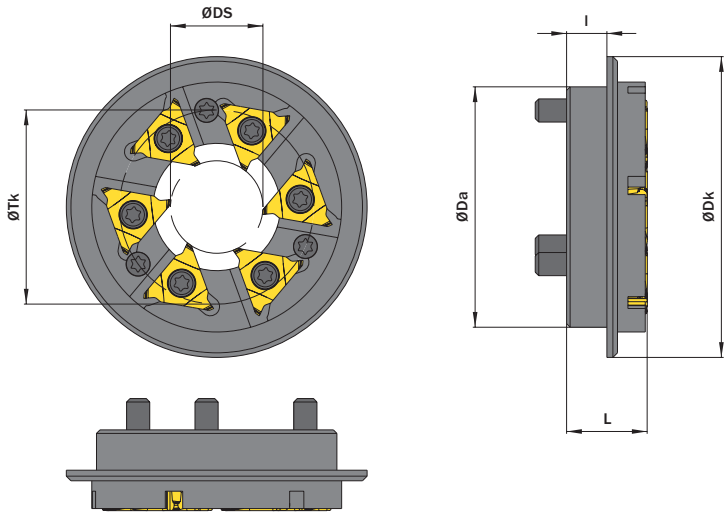
For Tsugami machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

“F M4x11 T15F”: 4,5 Nm
“F M4x8,5 T15F”: 4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/928**



l´image montre / Drawing shows: CF5.BB52.20.06

ØDa mm	ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
50,0	16,0	6	**CF5.BB50.16.06**	A1ZF	62,0	8,5	20,0	40,0	3214 Y342	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.06**	AXXQ	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	F M4x11 T15F	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.10.06**	A103	52,0	10,0	10,0	44,0	3268 Y452	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.19.06**	A1QM	54,0	6,0	19,0	38,0	3268 Y271	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
52,0	20,0	6	**CF5.BB52.20.06**	AS31	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	F M4x11 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.BB52.12.06**

Vis de fixation // Fastening screw: D M5x13 T20R

Fraises à Tourbillonner „Hanwha“

Pour machines Hanwha.

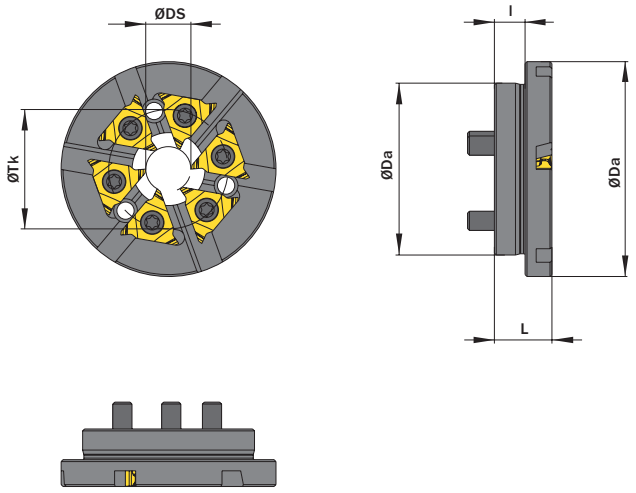
Thread Whirling Head „Hanwha“

For Hanwha machines with Madaula unit.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1176**



l´image montre / Drawing shows: CF5.FM45.12.06

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.FM45.12.06**	AZCQ	45,0	56,0	8,5	15,0	31,2	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

▌Exemple de commande // Order example: **CF5.FM45.12.06**

▌Vis de fixation // Fastening screw: D M4x12 T15F

Plaquettes de Tourbillonnage

Plaquette de tourbillonnage, norme HA.

Thread Whirling inserts

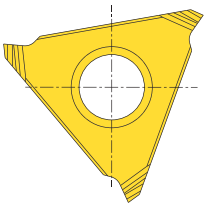
Thread whirling inserts for HA-threads.

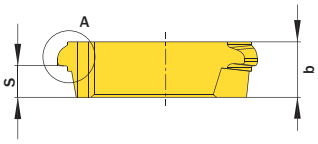
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 719**

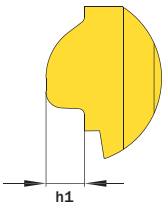
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
699, 700, 701, 702, 703, 704, 705

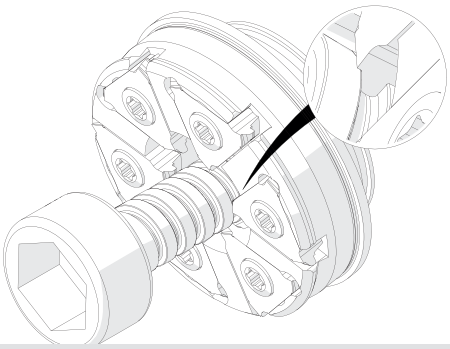
SP HM Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/916**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: CF5.175.HA.02 M

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b mm	h1 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,5	**CF5.050.HA.02 M**	AUK5	C H **G** F K	4,1	0,19	3,5	CF5.L.4.1
0,6	**CF5.060.HA.02 M**	AUK6	C H **G** F K	4,1	0,34	3,5	CF5.L.4.1
1,0	**CF5.100.HA.02 M**	AUK7	C H **G** F K	4,1	0,4	3,1	CF5.L.4.1
1,25	**CF5.125.HA.02 M**	AUK8	C H **G** F K	4,1	0,55	2,8	CF5.L.4.1
1,5	**CF5.150.HA.02 M**	AS3P	C H **G** F K	4,1	0,55	2,5	CF5.L.4.1
1,75	**CF5.175.HA.02 M**	AS3Q	C H **G** F K	4,1	0,75	2,3	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.100.HA.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Plaquettes de Tourbillonnage

Plaquette de tourbillonnage, norme HB.

Thread Whirling inserts

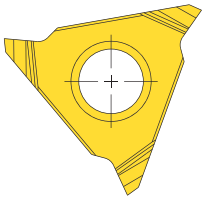
Thread whirling inserts for HB-threads.

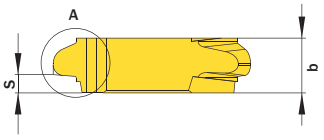
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) Vc **Page 719**

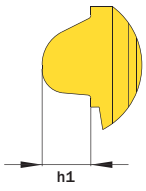
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
699, 700, 701, 702, 703, 704, 705

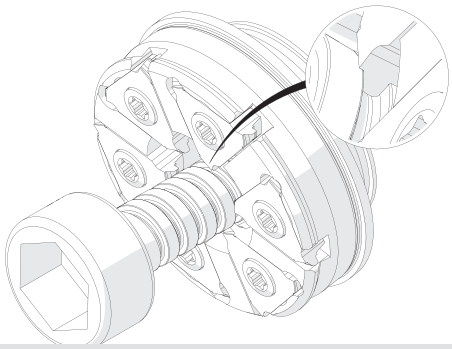
SP HM Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/919**









L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: CF5.275.HB.02 M

Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b mm	h1 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,75	**CF5.175.HB.02 M**	AS3S	C H **G** F K	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	**CF5.275.HB.02 M**	AS3T	C H **G** F K	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.175.HB.02 M X800** (X800 = Nuance // Grade)

Plaquettes de Tourbillonnage Metr. ISO

Plaquette de tourbillonnage, metrique ISO, profil complet.Pour les fils avec classe de tolérance 6H/6g.

Thread Whirling Inserts, metr. ISO

Thread whirling inserts for metric ISO-threads, full profile. For threads with tolerance class 6H/6g.

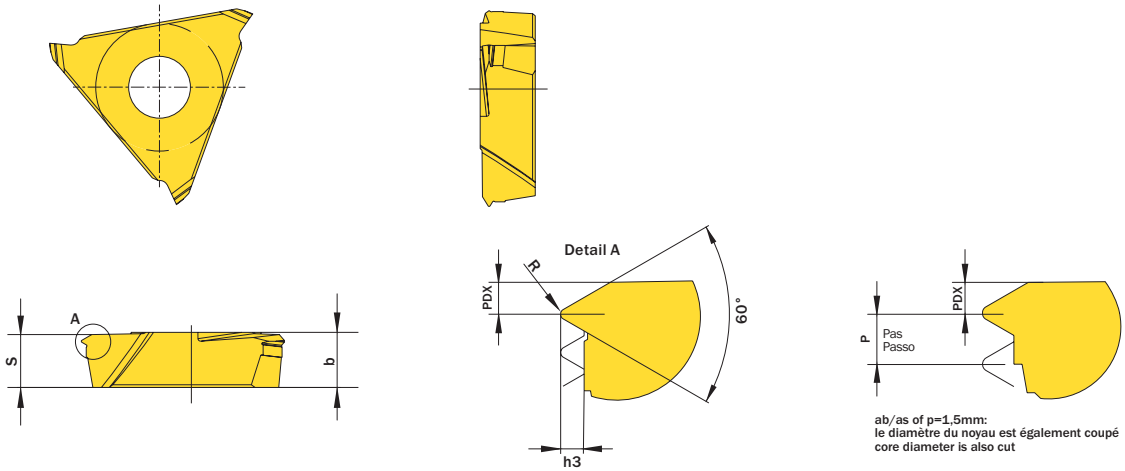
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 719**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
699, 700, 701, 702, 703, 704, 705

Vois informations complémentaires page // Please read add. notes
Conseils importants // Important hints
(Page 733)

SP HM Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1328**



l´image montre / Drawing shows: CF5.060.MT.02 M

h3 mm	Pas (à partir de) Pitch (as of) mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	b mm	R mm	S mm	PDX mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,31	0,5	**CF5.050.MT.02 M**	A28M	C H G F K	4,1	0,06	3,94	0,45	CF5.L.4.1	new
0,37	0,6	**CF5.060.MT.02 M**	A28N	C H G F K	4,1	0,08	3,94	0,5	CF5.L.4.1	new
0,43	0,7	**CF5.070.MT.02 M**	A28P	C H G F K	4,1	0,09	3,93	0,55	CF5.L.4.1	new
0,49	0,8	**CF5.080.MT.02 M**	A28Q	C H G F K	4,1	0,1	3,93	0,6	CF5.L.4.1	new
0,61	1,0	**CF5.100.MT.02 M**	A28S	C H G F K	4,1	0,12	3,94	0,65	CF5.L.4.1	new
0,77	1,25	**CF5.125.MT.02 M**	A5EN	C H G F K	4,1	0,16	3,94	0,77	CF5.L.4.1	new
0,92	1,5	**CF5.150.MT.02 M**	A5EQ	C H G F K	4,1	0,19	3,94	0,9	CF5.L.4.1	new

Exemple de commande // Order example: **CF5.100.MT.02 M HX79** (HX79 = Nuance // Grade)

Ebauche de Plaquette

Ebauche de plaquette et plaquette spéciale.

Semi-Finished Inserts

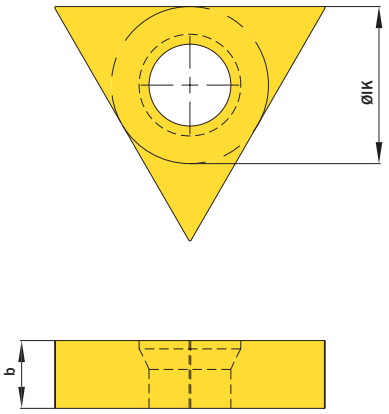
Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start)
Vc
Page 719

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
699, 700, 701, 702, 703, 704, 705

SP
HM
Légende
Legend
734

Scan
QR-Code
Ou visitez // Or Visit
www.simtek.info/cp/932



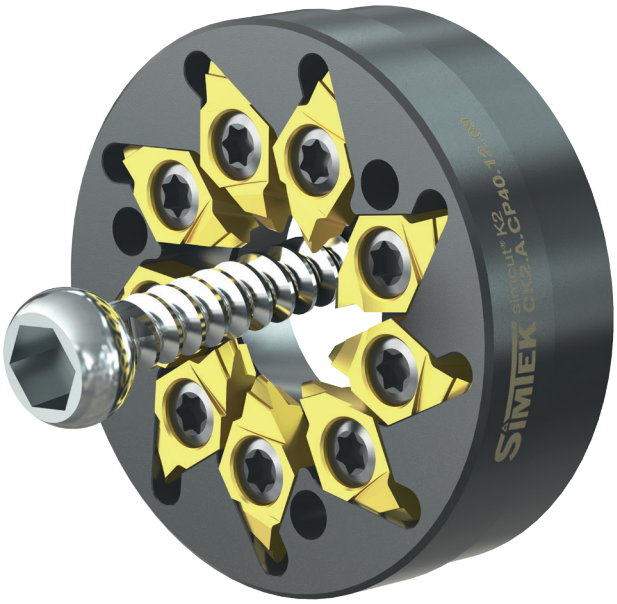
l´image montre / Drawing shows: CF5.0410.00 M

b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,1	**CF5.0410.00 M**	AS1N	C H **G** F K	9,5	CF5.L.4.1
5,5	**CF5.0550.00 M**	AS1P	C H **G** F K	9,5	CF5.L.4.1

Exemple de commande // Order example: **CF5.0550.00 M GF25** (GF25 = Nuance // Grade)

Le Système D'outils simcut K2
The Tool System simcut K2

Applications de tourbillonnement de filets dans la technologie médicale et dans les matériaux difficiles à usiner.
Thread Whirling applications in medical technology an in difficult-to-machine materials.





Groupe d'outils de plaquettes en carbure à deux arêtes de coupe de haute précision avec des revêtements spéciaux et une bague tournante assortie. Convient également aux «matériaux difficiles à usiner».

En raison de sa conception à deux arêtes de coupe, ce système fournit jusqu'à 50% d'arêtes de coupe en plus à diamètres égaux par rapport aux systèmes à trois arêtes de coupe.

Tool system of high precision, two-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Due to its two-edged design, this system provides up to 50% more cutting edges in equal diameters compared to three-edged systems.

Fraises à Tourbillonner „Tornos“

Pour machines Tornos.

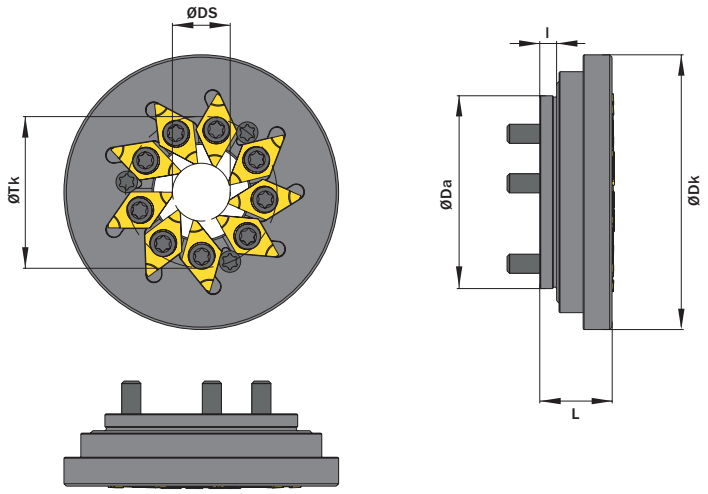
Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1089**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.AA40.12.09**	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0
12,0	9	**CK2.A.AA50.12.09**	AZU9	50,0	64,0	3,5	15,1	40,0	417627	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.AA50.12.09**

Afin d‘éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d‘utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à hau pression.

In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Vis de fixation: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „WTO“

Pour tourbillonneurs WTO.

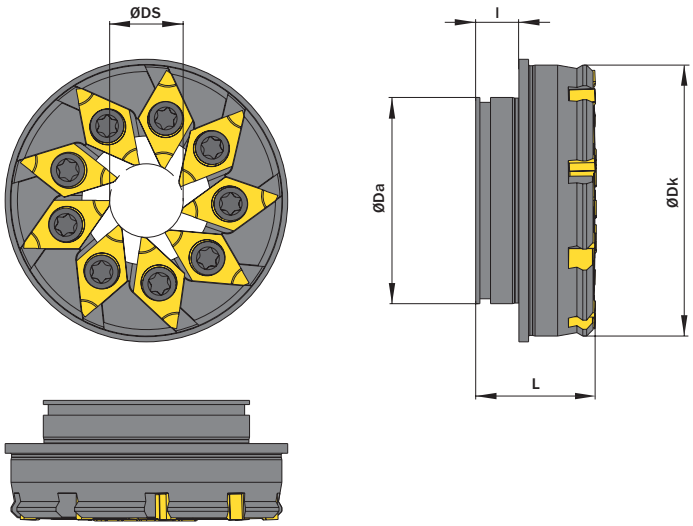
Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1090**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	Unités de tourbillonnage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
11,4	9	**CK2.A.1242.09 W**	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.1242.09 W**

Afin d'éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d'utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Fraises à Tourbillonner „Citizen“

Pour machines Citizen.

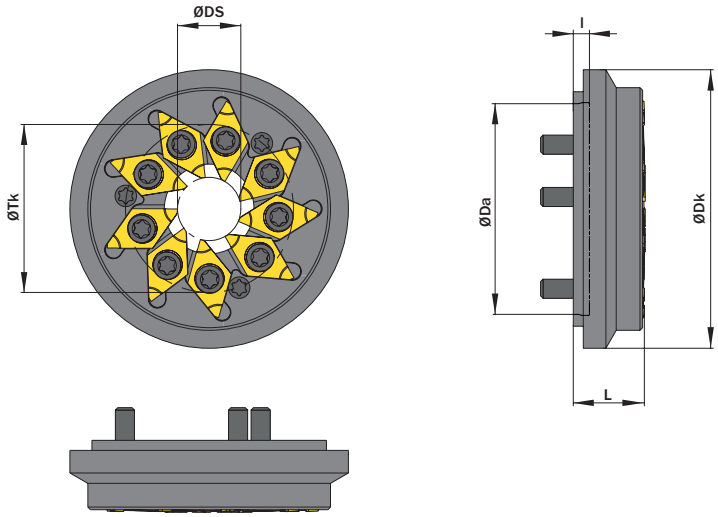
Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1091**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CJ40.12.09**	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	M M3,5x9 T10F	T10F	**CK2.L.4.0**

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.CJ40.12.09**

Afin d'éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d'utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Vis de fixation: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „Citizen“

Pour machines Citizen.

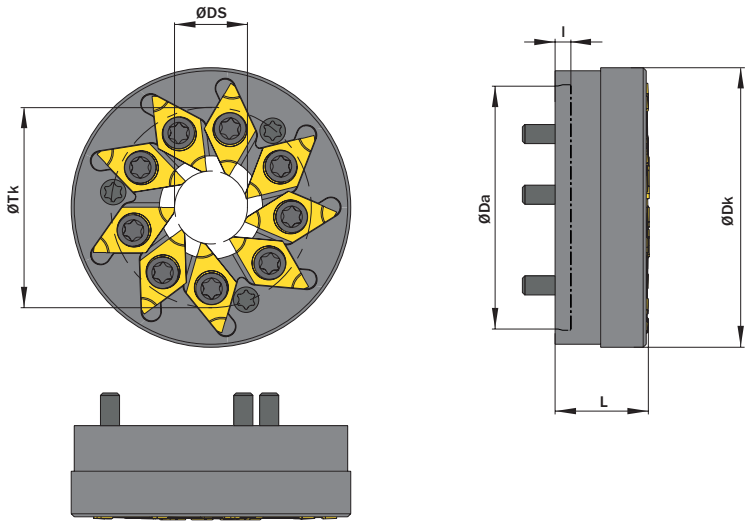
Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1092**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CP40.12.09**	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.CP40.12.09**

Afin d‘éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d‘utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Vis de fixation: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „Star“

Pour machines Star.

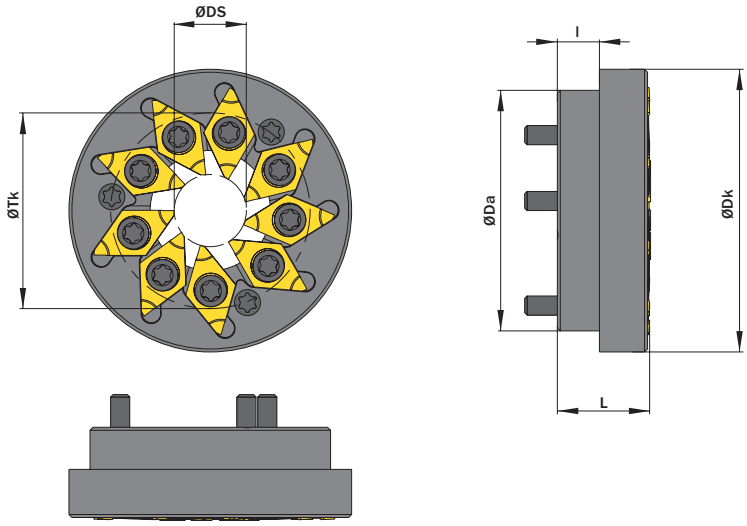
Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1093**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.DD40.12.09**	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.DD40.12.09**

Afin d'éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d'utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Vis de fixation: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Fraises à Tourbillonner „Tsugami“

Pour machines Tsugami.

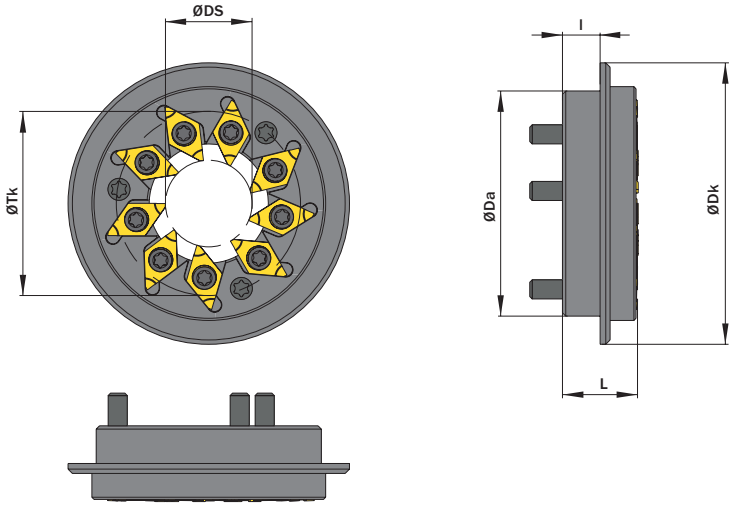
Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1094**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.BB52.12.09**	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	**CK2.A.BB52.20.09**	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.BB52.20.09**

Afin d'éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d'utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Vis de fixation: D M5x13 T20R
Fastening screw: D M5x13 T20R

Fraises à Tourbillonner „Citizen“

Pour machines Citizen.

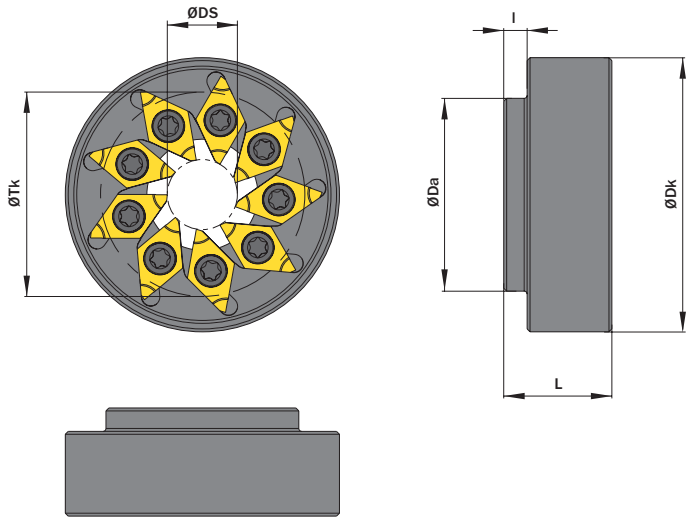
Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

TW ST Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1237**



l´image montre / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Unités de tourbillonage Whirling units	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CC33.12.09**	AZVA	43,0	46,9	4,75	18,5	40,0	BTW 1000	M M3,5x9 T10F	T10F	**CK2.L.4.0**

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.CC33.12.09**

Afin d'éScrewr les problèmes de copeaux dus au petit diamètre de coupe, nous recommandons d'utiliser ces outils avec un liquide de refroidissement à haute pression.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Ebauche de Plaquette

Ebauche de plaquette et plaquette spéciale.

Semi-Finished Inserts

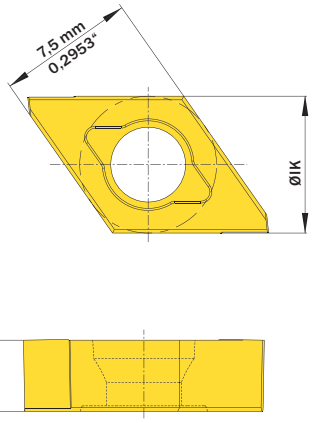
Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

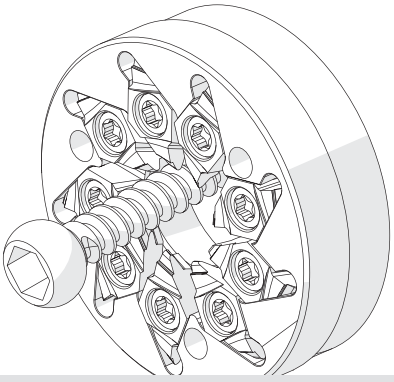
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 719**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
711, 712, 713, 714, 715, 716, 717

SP HM Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1095**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

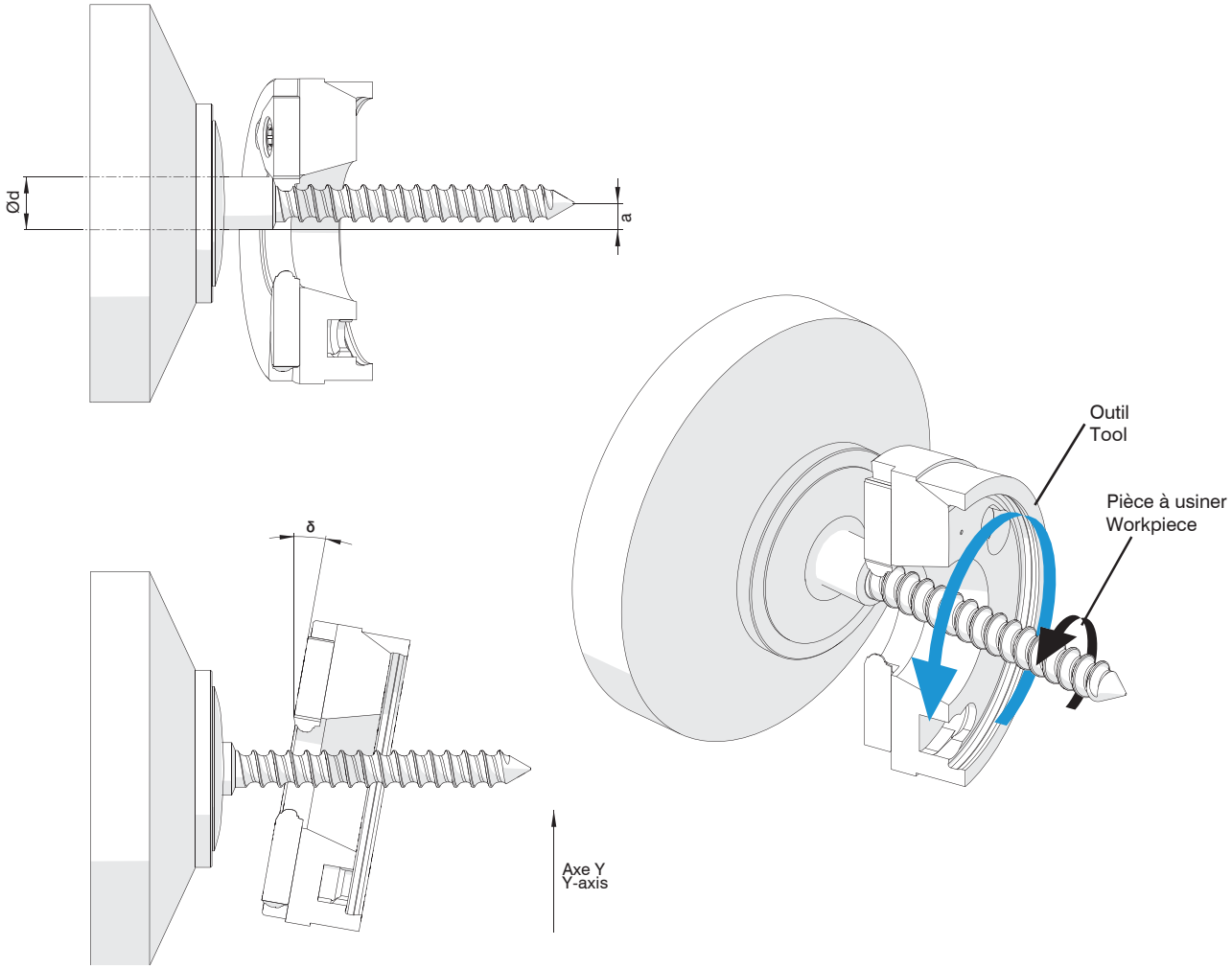
l´image montre / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

b mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,9	**CK2.A.0390.00 M**	AXYJ	C H **G** F K	7,5	**CK2.L.4.0**
6,3	**CK2.A.0630.00 M**	AXYK	C H **G** F K	7,5	**CK2.L.4.0**

Exemple de commande // Order example: **CK2.A.0390.00 M GF25** (GF25 = Nuance // Grade)

Info

Calcul des données de coupe pour filetage par tourbillonage
Cutting data calculation for the thread whirling

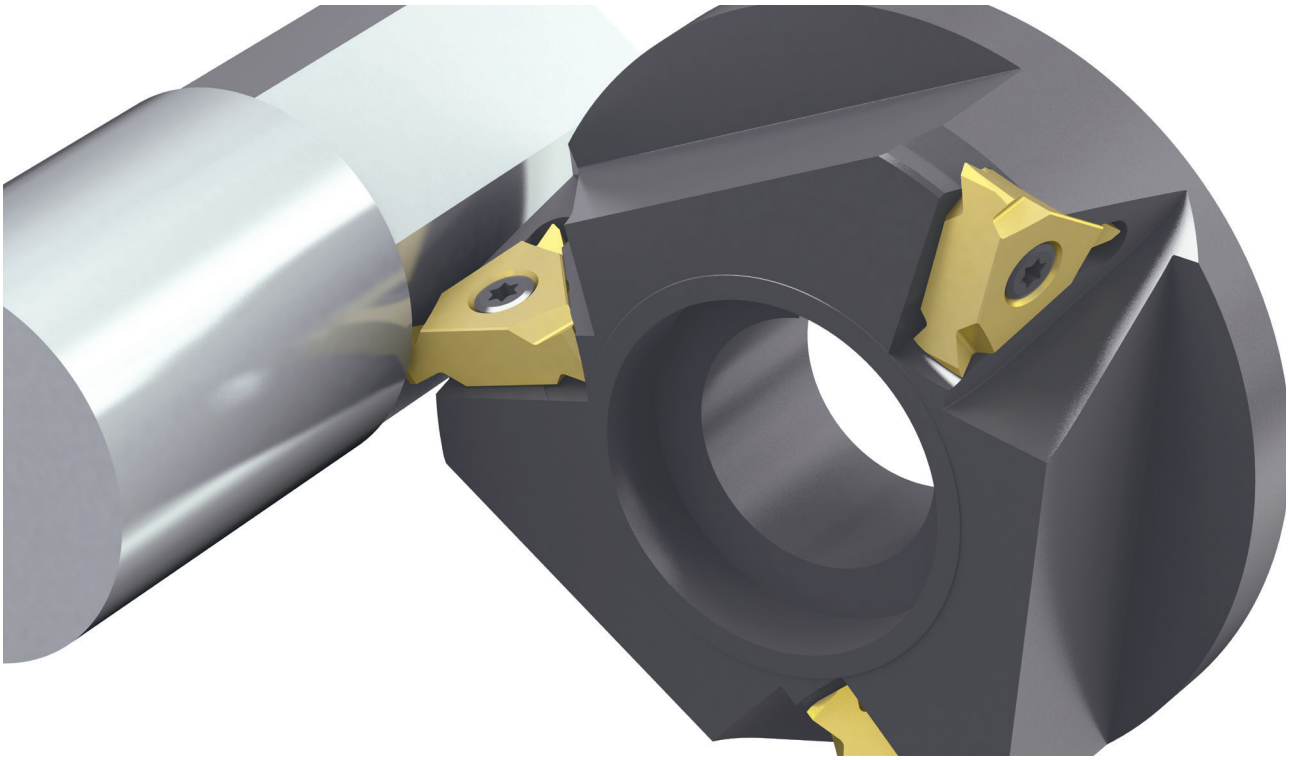


Nombre d'arêtes de coupe // Numbers of cutting edges	6 ou/o 9
Gamme de vitesse de coupe // Range of cutting speed	40 - 60 m/min
Gamme d'alimentation // Feed range	0,02-0,10 mm / Arête de coupe // Cutting edge
Angle de pivotement de l'unité // Unit swivel angle	Se référer au fabricant de l'unité // Refer to unit manufacturer

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Le Système D'outils simcut MX
The Tool System simcut MX

Outils de fraisage polygonaux haute performance.
High performance Polygon Milling Tools.



Système d'outils de fraises à plaquettes et disques à plaquettes en carbure amovibles à trois ou six arêtes avec plusieurs sièges de plaquettes pour le fraisage de polygones à avance longitudinale ou radiale.

Une gamme de profils polygonaux est usinable avec une fraise à disque en fonction de la variation des plaquettes de coupe utilisées et du rapport de transmission.

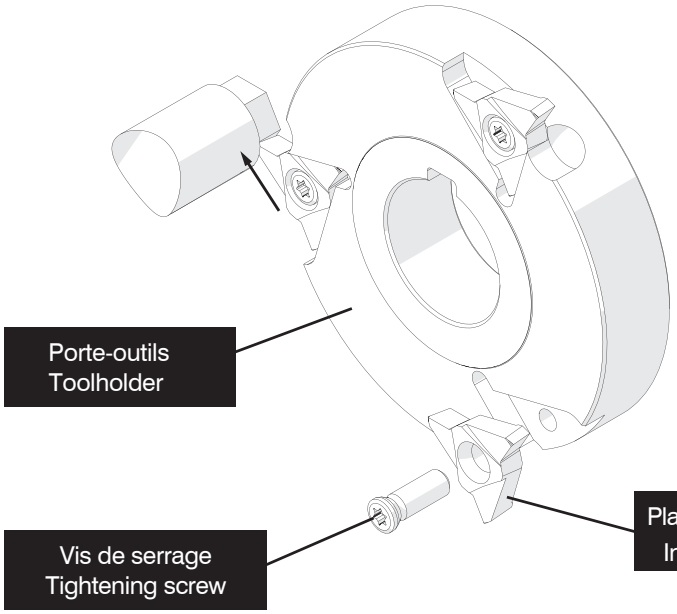
Tool system of three or six edged indexable carbide insert and disc milling cutters with several insert seats for longitudinal or radial feed polygon milling.

A range of polygon profiles are machinable with one disc milling cutter by variation of used cutting inserts and transmission ratio.

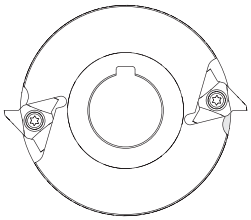
Les Détails du Système
The System Details

Veuillez lire les conditions d'utilisation à la page
Please read the general instructions for use on page **733**

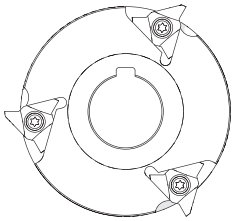
Fraisage polygonal à alimentation radiale // Radial feed polygon milling



Disponible avec 2 ou 3 sièges de plaquette // Available with 2 or 3 insert seats

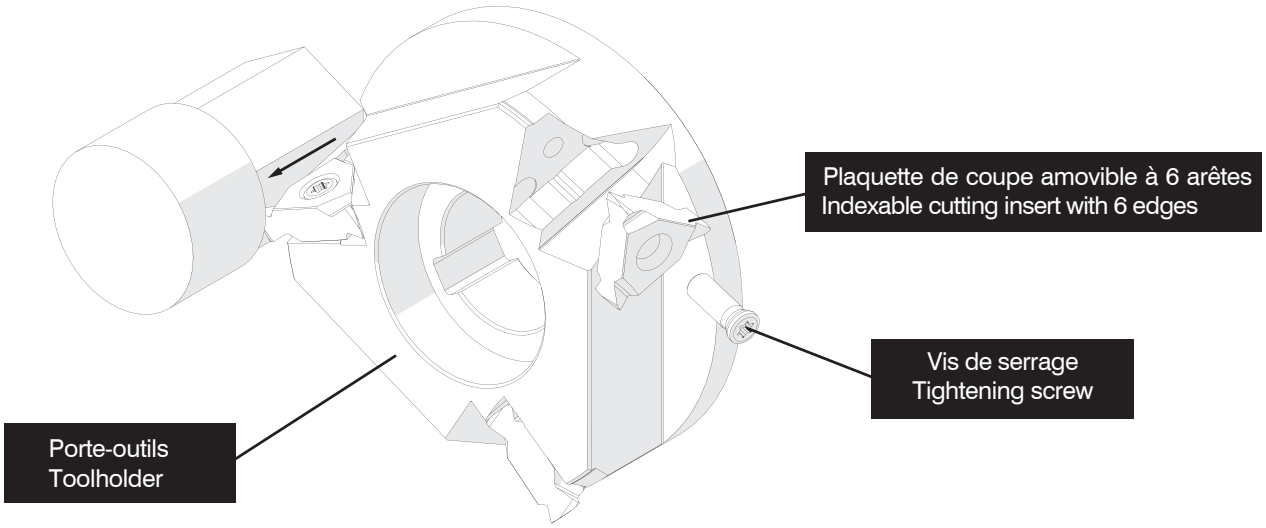


2 sièges de plaquette / 2 Insert seats



3 sièges de plaquette / 3 2 Insert seats

Fraisage polygonal d'alimentation longitudinale // Longitudinal feed polygon milling



Fraisage de polygone // Polygon Milling

Le fraisage polygonal permet l'usinage de méplats sur des pièces à symétrie de révolution sur les tours CNC, les tours de type Suisse et les machines multibroches. Pour le fraisage polygonal, la broche principale (pièce à usiner) et la broche porte-outil (fraise) doivent tourner à un rapport de transmission étroitement synchronisé dans le sens de fraisage ascendant.

Le nombre de surfaces générées dépend du nombre de dents de la fraise (z) et du rapport de transmission (i) (voir tableau page 683).

Le processus de fraisage polygonal superpose deux mouvements circulaires, ce qui conduit à des surfaces légèrement convexes ou concaves, selon le rapport de transmission.

Cet effet est généralement insignifiant et peut être réduit avec des diamètres de coupe proportionnellement plus grands. Les combinaisons recommandées de diamètre de coupe et de tailles de clé hexagonale sont indiquées dans le tableau ci-dessous, dans tous les autres cas, nous recommandons une évaluation technique.

La direction d'alimentation de la fraise doit suivre la direction de l'axe de la pièce à usiner, ce qui permet de copier des chanfreins et des sorties supplémentaires. Les surfaces derrière ou entre les épaulements peuvent également être usinées avec une direction d'avance radiale.

Polygon milling allows the machining of flats at rotationally symmetrical work pieces on CNC lathes, Swiss-style lathes and multi spindle machines. For polygon milling, the main spindle (work piece) and the tool spindle (milling cut-ter) must run at a tightly synchronized transmission ratio in up milling direction.

The number of generated surfaces depends on the number of teeth of the cutter (z) and the transmission ratio (i) (see table on page 683).

The process of polygon milling superimposes two circular movements, this leads to slightly convex or concave surfaces, depending on the transmission ratio. This effect is usually insignificant and can be reduced with proportionally larger cutting diameters. Recommended combinations of cutting diameter and hex wrench sizes are shown in the table below, in all other cases, we recommend a technical assessment.

The feed direction of the cutter should follow the direction of the work piece axis, in doing so additional chamfers and outlets can be copied. Surfaces behind or in between shoulders can also be machined with a radial feed direc-tion.

Taille de clé (sw) // Wrench size (sw)	Diamètre de coupe (ØDS) // Cutting diameter (ØDS)										
	27,7 mm	44,0 mm	50,0 mm	63,0 mm	72,0 mm	78,0 mm	80,0 mm	86,0 mm	90,0 mm	98,0 mm	118,0 mm
3,2 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,5 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
7,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
9,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14,0 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●
15,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
16,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
18,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
22,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
24,0 mm					●	●	●	●	●	●	●
27,0 mm						●	●	●	●	●	●
30,0 mm									○	●	●
32,0 mm									○	○	●
36,0 mm									○	○	○
41,0 mm											○
46,0 mm											○
50,0 mm											○

● Combinaison recommandée // Recommended combination
○ Limité recommandé // Limited recommended

SIMTEK Outils pour hautes exigences | Tools for highest expectations

Fraise à Polygonner

Pour machines Gildmeister et Tornos.

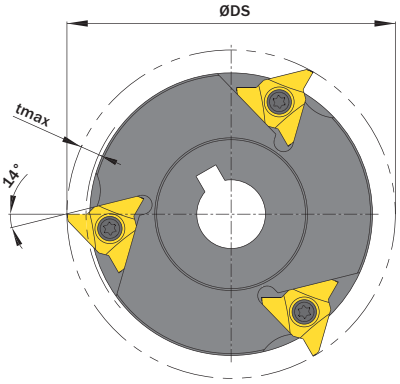
Polygon Milling Toolholder

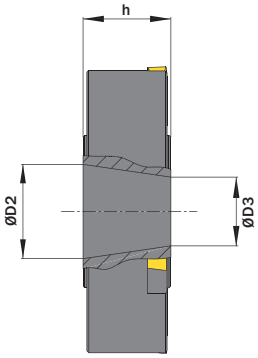
Suitable for Gildemeister- and Tornos-machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

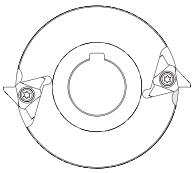
TW ST L Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/920**

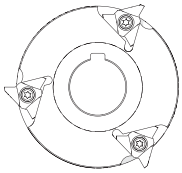




Illustrations similaires // Similar illustrations



2 sièges de plaquette / 2 Insert seats



3 sièges de plaquette / 3 Insert seats

Convient pour Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) et Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20 / 8b, 26/6, 32 / 6i
Suitable for Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) and Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20/8b, 26/6, 32/6i

l´image montre / Drawing shows: CM3.E086.25.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 70,0 mm										
70,0	15,0	2	**CM3.E070.25.02.00 L**	AXUM	10,64	15,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
70,0	15,0	3	**CM3.E070.25.03.00 L**	AXUK	10,64	15,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 86,0 mm										
86,0	24,69	2	**CM3.E086.25.02.00 L**	AUMK	18,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
86,0	24,69	3	**CM3.E086.25.03.00 L**	AUMW	18,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 98,0 mm										
98,0	26,0	2	**CM3.E098.26.02.00 L**	AUMN	20,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
98,0	26,0	3	**CM3.E098.26.03.00 L**	AUMY	20,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0

▌Exemple de commande // Order example: **CM3.E070.25.03.00 L** (L = Version gauche // Left hand version)

Fraise à Polygonner

Pour machines Index.

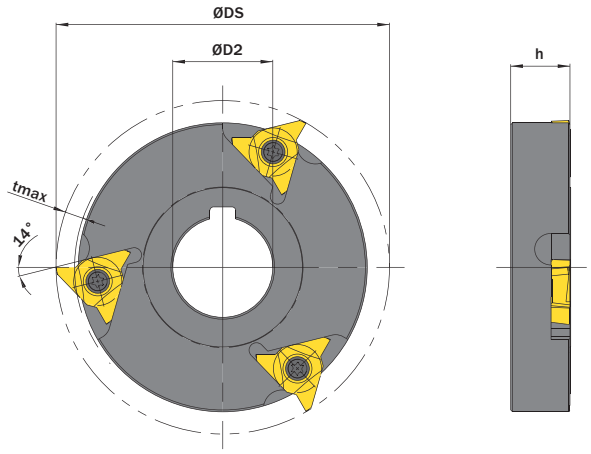
Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

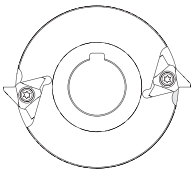
Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

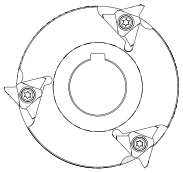
TW ST L Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/922**



Illustrations similaires // Similar illustrations


2 sièges d'insertion / 2 Insert seats


3 sièges d'insertion / 3 Insert seats

l´image montre / Drawing shows: CM3.X090.27.03.00 L

ØDS	ØD2	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	tmax	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	2	**CM3.X090.27.02.00 R/L**	R AUPD L AUAW	16,2	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
90,0	27,0	3	**CM3.X090.27.03.00 R/L**	R AUPE L AUAV	16,2	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0

Exemple de commande // Order example: **CM3.X090.27.02.00 R** (R = Version droite // Right hand version)

Fraise à Polygonner

Pour machines Schutte.

Polygon Milling Toolholder

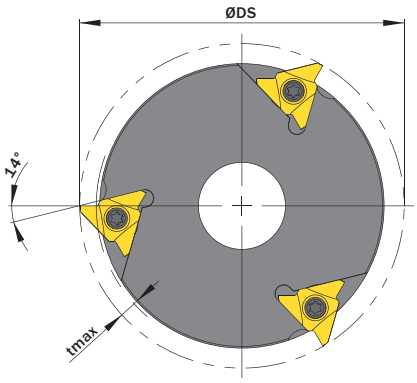
Suitable for Schütte machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)

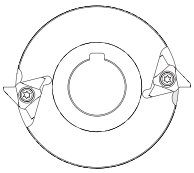
6,0 Nm

TW ST L Légende Legend **734**

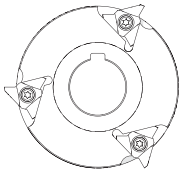
Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/923**



Illustrations similaires // Similar illustrations



2 sièges d'insertion / 2 Insert seats



3 sièges d'insertion / 3 Insert seats

l´image montre / Drawing shows: CM3.S098.30.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 98,0 mm										
98,0	30,1	2	**CM3.S098.30.02.00 L**	AUMQ	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
98,0	30,1	3	**CM3.S098.30.03.00 L**	AUM0	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 118,0 mm										
118,0	30,1	2	**CM3.S118.30.02.00 L**	AUMS	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
118,0	30,1	3	**CM3.S118.30.03.00 L**	AUM1	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0

Exemple de commande // Order example: **CM3.S118.30.03.00 L** (L = Version gauche // Left hand version)

Plaquette de Polygonnage et Chariotage

Plaquettes pour le polygonage et chariotage à 6 arretes de coupe.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

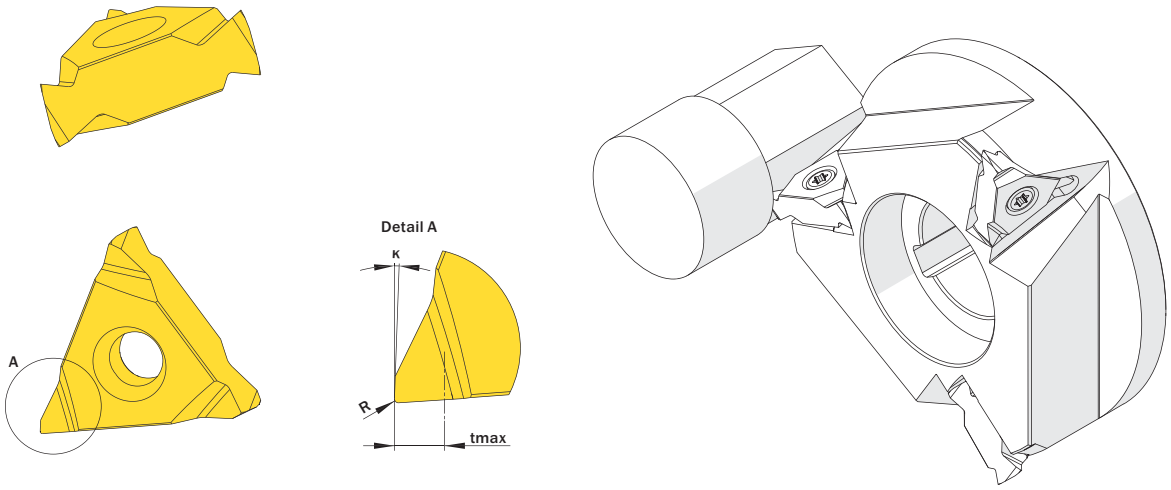
Precision ground six-edged indexable cutting insert for polygon milling applications with longitudinal feed.

Paramètres de coupe (début) Cutting parameters (start) Vc **Page 731**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **730**

SP HM L Légende Legend **734**

Scan QR-Code Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1312**



l´image montre / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 Y L

tmax	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	κ	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm						
2,5	0,2	**CM6.L740.05.F02 YL**	A2ZX	C H G F K	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,4	**CM6.L740.05.F04 YL**	A2ZY	C H G F K	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,8	**CM6.L740.05.F08 YL**	A2ZZ	C H G F K	2°	6	CM6.L.8.0

Exemple de commande // Order example: **CM6.L740.05.F08 YL X808** (L = Version gauche // Left hand version, X808 = Nuance // Grade)

Polygonage par Chariotage

Outils de coupe pour le polygonage par chariotage.

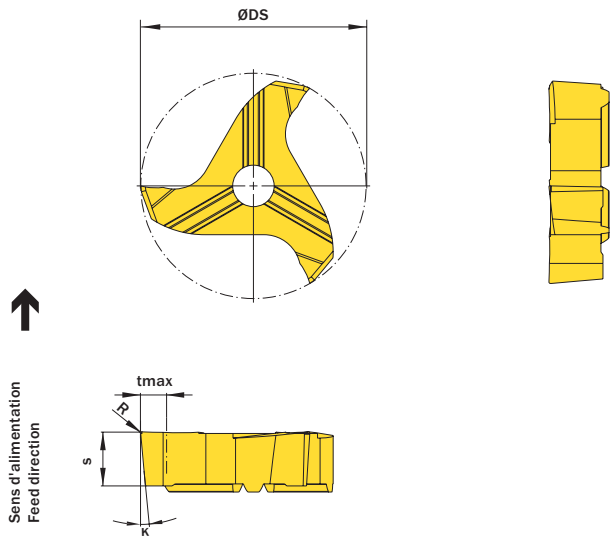
Longitudinal Feed Polygon Milling

Cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) Vc **Page 731**

SP HM Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/960**



l´image montre / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

ØDS	S	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	tmax	κ	Nombre d´arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm			
27,7	6,5	0,2	**V28.L650.02.F20 Y**	AU68	C H **G** F K	4,5	5°	3	VD14.3

Exemple de commande // Order example: **V28.L650.02.F20 Y X800** (X800 = Nuance // Grade)

Plaquette de Polygonnage

Plaquettes indexables pour le polygonage.

Polygon Milling

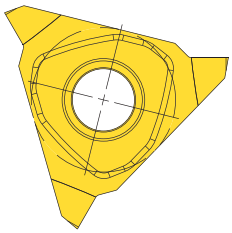
Indexable cutting insert for radial feed polygon milling.

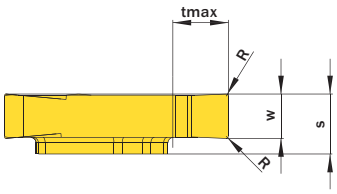
Paramètres de coupe (début) // Cutting parameters (start) — Vc **Page 731**

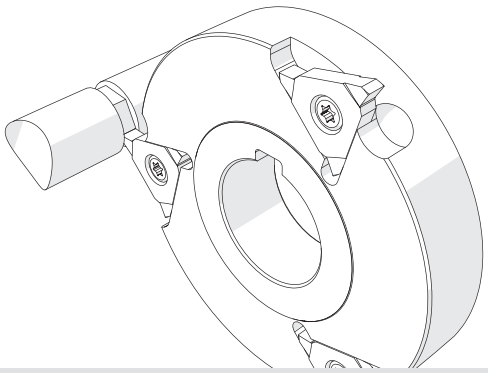
Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page **723, 724, 725**

SP HM L — Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/931**







L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

w	R	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	S	tmax	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm		
4,0	0,2	**CM3.0400.020 GR/L**	R AUPH L ASZG	C **H** G F K	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
5,0	0,2	**CM3.0500.020 GR/L**	R AUPJ L ASZH	C **H** G F K	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
7,0	0,2	**CM3.0700.020 GR/L**	R AUPK L ASZJ	C **H** G F K	7,4	5,0	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Exemple de commande // Order example: **CM3.0500.020 GR X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Plaquette de Polygonnage et Chariotage

Plaquettes indexables pour le polygonage et chariotage.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

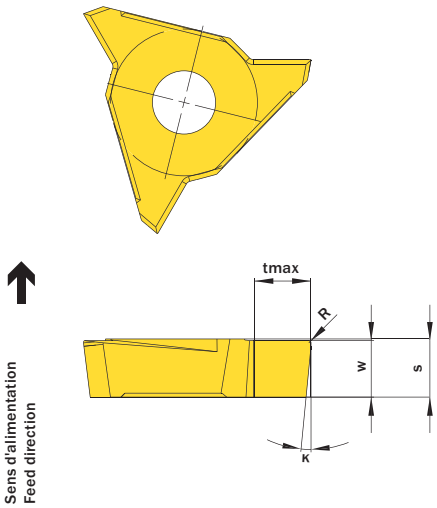
Indexable cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

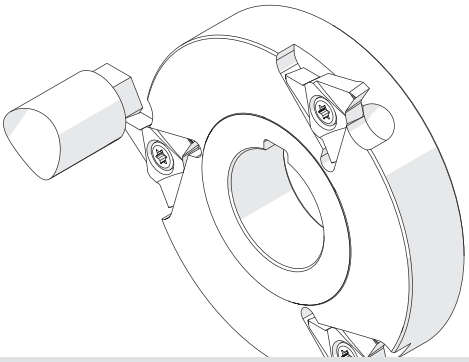
Paramètres de coupe (début)
Cutting parameters (start) — Vc **Page 731**

Porte-outils compatible à la page // Suitable toolholders on page
723, 724, 725

SP HM L — Légende Legend **734**

Scan QR-Code — Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/930**





L'illustration montre la possibilité de réaliser différentes applications avec un outil similaire.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

l´image montre / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

S mm	tmax mm	R mm	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Groupe de nuance de arête de coupe Cutting Grade Group	κ	w mm	Nombre d'arêtes de coupe Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,2	5,0	0,2	**CM3.L500.05.F20 YR/L**	R ATSV L ASZK	C H G F K	5°	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
6,5	5,0	0,2	**CM3.L650.05.F20 YR/L**	R AUPM L ASZM	C H G F K	5°	6,4	3	R CM3.R.7.0 L CM3.L.7.0
7,5	5,0	0,2	**CM3.L750.05.F20 YR/L**	R AUPN L ASZN	C H G F K	5°	7,4	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Exemple de commande // Order example: **CM3.L500.05.F20 YR X808** (R = Version droite // Right hand version, X808 = Nuance // Grade)

Fraise à Polygonner et Charioter

Pour machines Index.

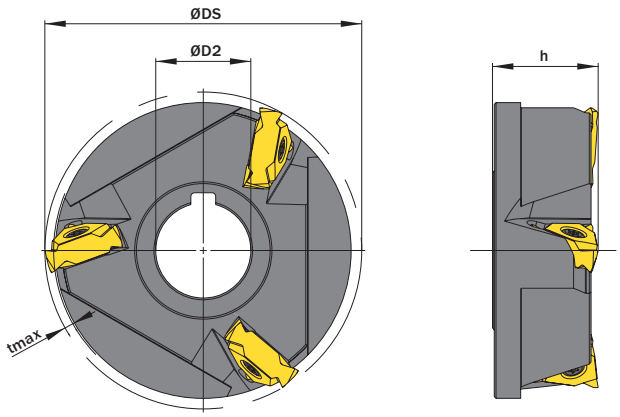
Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Couple de serrage (vis) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST L Légende Legend **734**

Scan **QR-Code** Ou visitez // Or Visit **www.simtek.info/cp/1305**

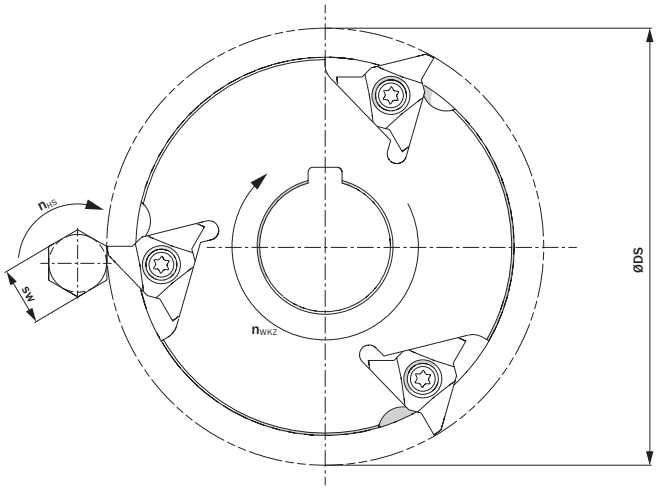


l´image montre / Drawing shows: CM6.X090.27.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Nombre de siège de la plaquette Number of insert seats	Numéro d´article Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	tmax mm	Vis Screw	Tourne-vis Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
90,0	27,0	3	**CM6.X090.27.03.00 L**	A2Z4	30,0	2,5	M M5x1.5 T20R	T20R	CM6.L.8.0

Exemple de commande // Order example: **CM6.X090.27.03.00 L** (L = Version gauche // Left hand version)

Calcul des données de coupe pour le fraisage polygonal
Cutting data calculation for Polygon Milling



Calcul de la vitesse de coupe
Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot ØDS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot ØDS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)$$

Calcul du RPM sur la broche principale
Calculating the RPM on the main spindle

$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

Calcul du RPM de l'outil de coupe Calcolo
Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

Calcul du rapport RPM
Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

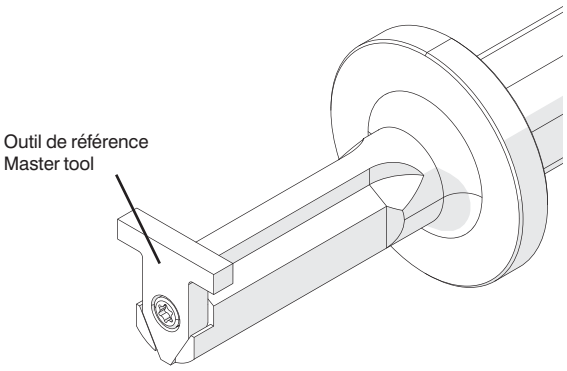
sw	Taille de clé // Wrench size
ØDS	Diamètre extérieur // Outer diameter
i	Rapport RPM // RPM ratio
n	Vitesse // Speed
v_c	Vitesse de coupe // Cutting speed
n_{HS}	RPM de la broche principale // RPM of Main spindle
n_{WKZ}	RPM de l'outil // RPM of Tool

	Formen // Form														
														Outils personnalisés disponibles sur demande // Customized tools available upon request	
Nombre de plaquettes de coupe (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Fréquence de rotation (i)// Rotational frequency (i)	1:1	1:1	2:1	1:1	1,5:1	3:1	2:1	4:1	1,66:1	2,5:1	5:1	2:1	3:1	2:1	4:1

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Informations complémentaires
Additional Information

MASTER



Veuillez utiliser les outils principaux suivants pour régler et positionner le porte-outil dans les mandrins à expansion hydraulique. Ces outils Master fournissent un moyen simple et sécurisé.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

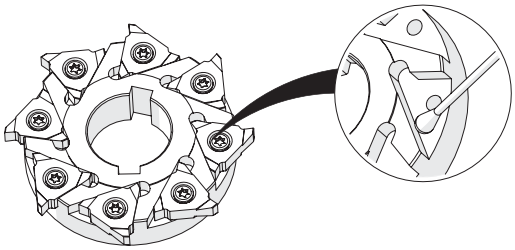
Outil de référence Master tool	Webcode	Pour porte-outils Fotoolholder
F12.MASTER.B GF25	A491	F10... / F12... / F39...

SIMTEK
Outils pour hautes exigences
Tools for highest expectations

Informations complémentaires
Additional Information

Conseils importants // Important hints

Nettoyage // Cleaning



Veuillez bien nettoyer le siège de la plaquette avant utilisation.
Please clean insert seat well before use.

Informations sur les stocks et les prix // Stock and price info

Les nuances, les stocks et les prix disponibles peuvent être trouvés sur www.simtek.com/webcode/ ainsi que dans la dernière liste de prix.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.

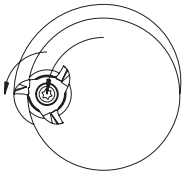


Veuillez utiliser le webcode indiqué sur la page du catalogue.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

Méthode de fraisage // Milling method

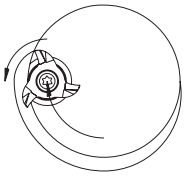
Fraisage a coupe vers haut
Upcut Milling



Mouvement d'outil Illustré.

La méthode de fraisage **synchronisé est la méthode** de fraisage recommandée pour les outils de fraisage SIMTEK.

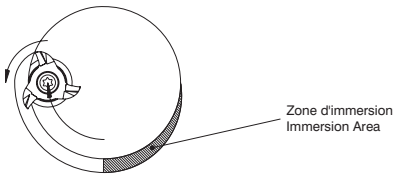
Fraisage Synchrone
Synchronous Milling



Tool movement shown.

The synchronous **milling method** is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

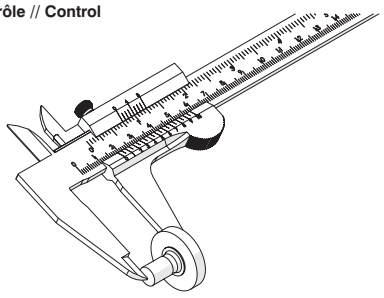
Boucle d'immersion // Immersion Loop



Nous recommandons d'immerger la rainure avec une boucle d'immersion entre 45° et 180° jusqu'à ce que la profondeur maximale de rainure soit atteinte.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Contrôle // Control



Veuillez contrôler fréquemment vos pièces a usiner.
Please control your work pieces frequently.

Paramètres de coupe // Cutting parameters

Paramètres de coupe Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Page ***

Les paramètres de coupe donnés sont considérés comme des valeurs initiales.

Given cutting parameters are ment as initial values.

Les meilleures valeurs dépendent de divers critères (par exemple les conditions de la machine) et peuvent être supérieures ou inférieures.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

Info

Légende
Legend

SP **HM** Plaquettes carbure // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo

TW **ST** Porte-outil acier // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero

L Version gauche illustrée // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro
Versión izquierda, como se muestra

ME Système de serrage ME // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME
Principio de sujetación ME

AW Pour tête de mortaisage actionné // For driven push-slotting aggregate // Pour tête de mortaisage actionnée Per la stozzatura con unità motorizzata // Para maquinas de brocheado mecanizados

C11 Pour tolérance de largeur de rainure de clavette (keyway) C11 // For key way width tolerance C11 // Pour Largeur de gorge , tolérance C11 // Per gola con toleranza C11 // Para ancho de ranura con tolerancia C11

H9 Pour tolérance de largeur de rainure de clavette (keyway) H9 // For key way width tolerance H9 // Pour Largeur de gorge , tolérance H9 // Per gola con toleranza H9 // Para ancho de ranura con tolerancia H9

Arrosage intégré // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna

JS9 Pour tolérance de largeur de rainure de clavette (keyway) JS9 // For key way width tolerance JS9
Pour Largeur de gorge , tolérance JS9 // Per gola con toleranza JS9 // Para ancho de ranura con tolerancia JS9

P9 Pour tolérance de largeur de rainure de clavette (keyway) P9 // For key way width tolerance P9
Pour Largeur de gorge , tolérance P9 // Per gola con toleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9

Liste des produits simcut
simcut Product List

Nu. d´article // Part number	P
A06.0158.12.10 B	675
A06.0198.12.10 B	672
A06.0200.12.10 B	673
A06.0202.12.10 B	674
A06.0238.12.10 B	675
A06.0298.12.10 B	672
A06.0300.12.10 B	673
A06.0302.12.10 B	674
A06.0317.15.10 B	675
A06.H025.05.20 B	676
A06.H030.06.25 B	676
A06.H035.07.30 B	676
A06.H040.09.35 B	676
A06.H060.12.59 B	676
A06.SB.0.750	667
A06.SB.1.000	667
A06.SB15.00-S	668
A06.SB15.00-SK	668
A06.SB16	667
A06.SB16.ME-W	669
A06.SB16-B	671
A06.SB20	667
A06.SB20.ME-B IC	670
A06.SB25	667
A07.0396.15.10 B	675
A07.0396.25.20 B	675
A07.0397.15.10 B	672
A07.0397.25.20 B	672
A07.0397.40.20 B	672
A07.0400.15.10 B	673
A07.0400.15.20 B	673
A07.0400.25.20 B	673
A07.0400.40.20 B	673
A07.0402.15.10 B	674
A07.0402.25.20 B	674
A07.0402.40.20 B	674
A07.0476.25.20 B	675
A07.4545.15.60 BF	677
A07.4545.25.60 BF	677
A07.H100.25.92 B	676
A07.SB.0.625	667
A07.SB.0.750	667
A07.SB15.00-S	668
A07.SB15.00-SK	668
A07.SB16	667
A07.SB16.ME-W	669
A07.SB16-B	671
A07.SB20	667
A07.SB20.ME-B IC	670
A07.SB25	667
A07.SB32	667
A10.0396.40.20 B	675
A10.0476.40.20 B	675
A10.0497.25.20 B	672
A10.0497.40.20 B	672
A10.0500.25.20 B	673
A10.0500.40.20 B	673
A10.0502.25.20 B	674
A10.0502.40.20 B	674
A10.0555.40.20 B	675
A10.0597.40.20 B	672
A10.0600.40.20 B	673
A10.0602.40.20 B	674
A10.4545.25.90 BF	677
A10.4545.40.90 BF	677
A10.H100.25.99 B	676

Nu. d´article // Part number	P
A10.SB.1.000	667
A10.SB16-B	671
A10.SB20.ME-B IC	670
A10.SB25	667
A10.SB32	667
CF5.0410.00 M	709
CF5.050.HA.02 M	706
CF5.050.MT.02 M	708
CF5.0550.00 M	709
CF5.060.HA.02 M	706
CF5.060.MT.02 M	708
CF5.070.MT.02 M	708
CF5.080.MT.02 M	708
CF5.100.HA.02 M	706
CF5.100.MT.02 M	708
CF5.1242.06 W	700
CF5.125.HA.02 M	706
CF5.125.MT.02 M	708
CF5.150.HA.02 M	706
CF5.150.MT.02 M	708
CF5.175.HA.02 M	706
CF5.175.HB.02 M	707
CF5.275.HB.02 M	707
CF5.AA40.12.06	699
CF5.AA50.12.06	699
CF5.BB50.16.06	704
CF5.BB52.12.06	704
CF5.BB52.12.10.06	704
CF5.BB52.12.19.06	704
CF5.BB52.20.06	704
CF5.CC33.12.06	701
CF5.CP20.06.06	702
CF5.CP40.12.06	702
CF5.CP45.12.06	702
CF5.DD40.12.06	703
CF5.FM45.12.06	705
CF5.WW54.20.08	700
CK2.A.0390.00 M	718
CK2.A.0630.00 M	718
CK2.A.1242.09 W	712
CK2.A.AA40.12.09	711
CK2.A.AA50.12.09	711
CK2.A.BB52.12.09	716
CK2.A.BB52.20.09	716
CK2.A.CC33.12.09	717
CK2.A.CJ40.12.09	713
CK2.A.CP40.12.09	714
CK2.A.DD40.12.09	715
CM3.0400.020 GL	728
CM3.0400.020 GR	728
CM3.0500.020 GL	728
CM3.0500.020 GR	728
CM3.0700.020 GL	728
CM3.0700.020 GR	728
CM3.E070.25.02.00 L	723
CM3.E070.25.03.00 L	723
CM3.E086.25.02.00 L	723
CM3.E086.25.03.00 L	723
CM3.E098.26.02.00 L	723
CM3.E098.26.03.00 L	723
CM3.L500.05.F20 YL	729
CM3.L500.05.F20 YR	729
CM3.L650.05.F20 YL	729
CM3.L650.05.F20 YR	729
CM3.L750.05.F20 YL	729
CM3.L750.05.F20 YR	729

Nu. d´article // Part number	P
CM3.S098.30.02.00 L	725
CM3.S098.30.03.00 L	725
CM3.S118.30.02.00 L	725
CM3.S118.30.03.00 L	725
CM3.X090.27.02.00 L	724
CM3.X090.27.02.00 R	724
CM3.X090.27.03.00 L	724
CM3.X090.27.03.00 R	724
CM6.L740.05.F02 YL	726
CM6.L740.05.F04 YL	726
CM6.L740.05.F08 YL	726
CM6.X090.27.03.00 L	730
F10.03.40.25.14	680
F10.0317.01.14 B	692
F10.0396.01.14 B	692
F10.0476.02.14 B	692
F10.0476.02.17 B	692
F10.0498.02 B	686
F10.05.40.1.000	680
F10.05.40.25	680
F10.05.40.25.14	680
F10.05.40.32	680
F10.0500.02 B	688
F10.0500.02.14 B	688
F10.0502.02 B	690
F10.0555.02.17 B	692
F10.0598.02 B	686
F10.0600.02 B	688
F10.0602.02 B	690
F10.0635.02.17 B	692
F10.0796.02 B	686
F10.0800.02 B	688
F10.0802.02 B	690
F10.4545.40.06.17 BF	694
F10.4545.55.08.22 BF	694
F10.SB15.18-S	682
F10.SB15.26-S	682
F10.SB15.36-S	682
F10.SB15.42-S	682
F10.SB16.35-B	683
F10.SB16.35-W	685
F10.SB16.53-B	683
F10.SB20.35-B IC	683
F10.SB20.53-B IC	683
F10.SB25.56 ZB	679
F10.SB25.56.14 ZB	679
F10.SB25.80 ZB	679
F10.SB32.56 ZB	679
F10.SB32.80 ZB	679
F12.0714.02.22 B	693
F12.0793.02.22 B	693
F12.0796.02 B	687
F12.0800.02 B	689
F12.0800.02.05 B	689
F12.0802.02 B	691
F12.0952.03.30 B	693
F12.0996.03 B	687
F12.1000.03 B	689
F12.1000.03.05 B	689
F12.1002.03 B	691
F12.1111.03.38 B	693
F12.1196.03 B	687
F12.1200.03 B	689
F12.1200.03.05 B	689
F12.1200.05 B	689
F12.1202.03 B	691

Nu. d´article // Part number	P
F12.1270.03.38 B	693
F12.1396.03 B	687
F12.1400.03 B	689
F12.1428.04.40 B	693
F12.1587.04.40 B	693
F12.1600.03 B	689
F12.1746.04.54 B	693
F12.1905.04.54 B	693
F12.4545.50.08.22 BF	695
F12.4545.65.10.30 BF	695
F12.4545.85.12.38 BF	695
F39.06.50.25	681
F39.06.70.25	681
F39.08.50.25	681
F39.08.51.1.000	681
F39.08.75.25	681
F39.08.76.1.000	681
F39.10.10.32	681
F39.10.50.32	681
F39.10.51.1.250	681
F39.10.75.32	681
F39.10.76.1.250	681
F39.12.10.32	681
F39.12.50.32	681
F39.12.75.32	681
F39.12.76.1.250	681
F39.16.12.32	681
F39.SB20.22.35-B IC	684
F39.SB20.22.53-B IC	684
F39.SB20.30.35-B IC	684
F39.SB20.30.53-B IC	684
F39.SB20.38.53-B IC	684
V28.L650.02.F20 Y	727

Tools for highest expectations
Outils pour hautes exigences
SIMTEK

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com/france

Les départements **The Departments**	Fon	Fax	Mail
Ventes **Sales**	+49 7473 9517 - 100	+49 7473 9517 - 77	sales@simtek.com
Outils personnalisés **Customized Tools**	+49 7473 9517 - 160	+49 7473 9517 - 78	offer@simtek.com
Conseil technique **Technical Consulting**	+49 7473 9517 - 140	+49 7473 9517 - 72	support@simtek.com
Commercialisation **Marketing**	+49 7473 9517 - 120	+49 7473 9517 - 75	marketing@simtek.com

Pour de plus amples informations sur / Further contact information on
www.simtek.com/contact/