

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE dar.
This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R21 DE.



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 7,0 mm.** Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

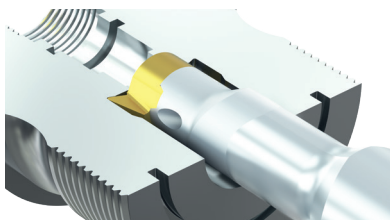
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Fasen · Rückwärtsdrehen · Nutenstechen · Vorstehen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Chamfering · Back Boring · Grooving · Pre-Part-Off · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 150
Overview of all applications as of page 150

Hauptanwendungen // Main Applications

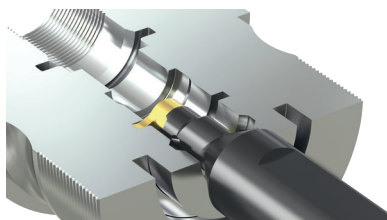
Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser Ø 7,0 mm. Erhältlich sowohl mit spezieller Spantreppe zur optimierten Spanbildung als auch mit CBN-Schneidstoff für die Hartbearbeitung.

Boring applications as of bore diameter Ø 7,0 mm. Available with special chip former as well as with CBN-grades for hard part turning.

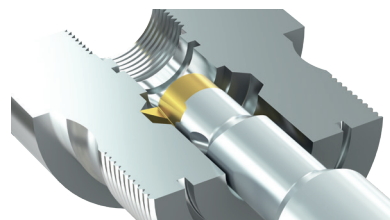
Nutenstechen Grooving



Große Auswahl an Werkzeugen für das allgemeine Nutenstechen sowie für das Stechen von Sicherungsringnuten. Viele verschiedene Werkzeuggrößen und unterschiedliche Schneidbreiten.

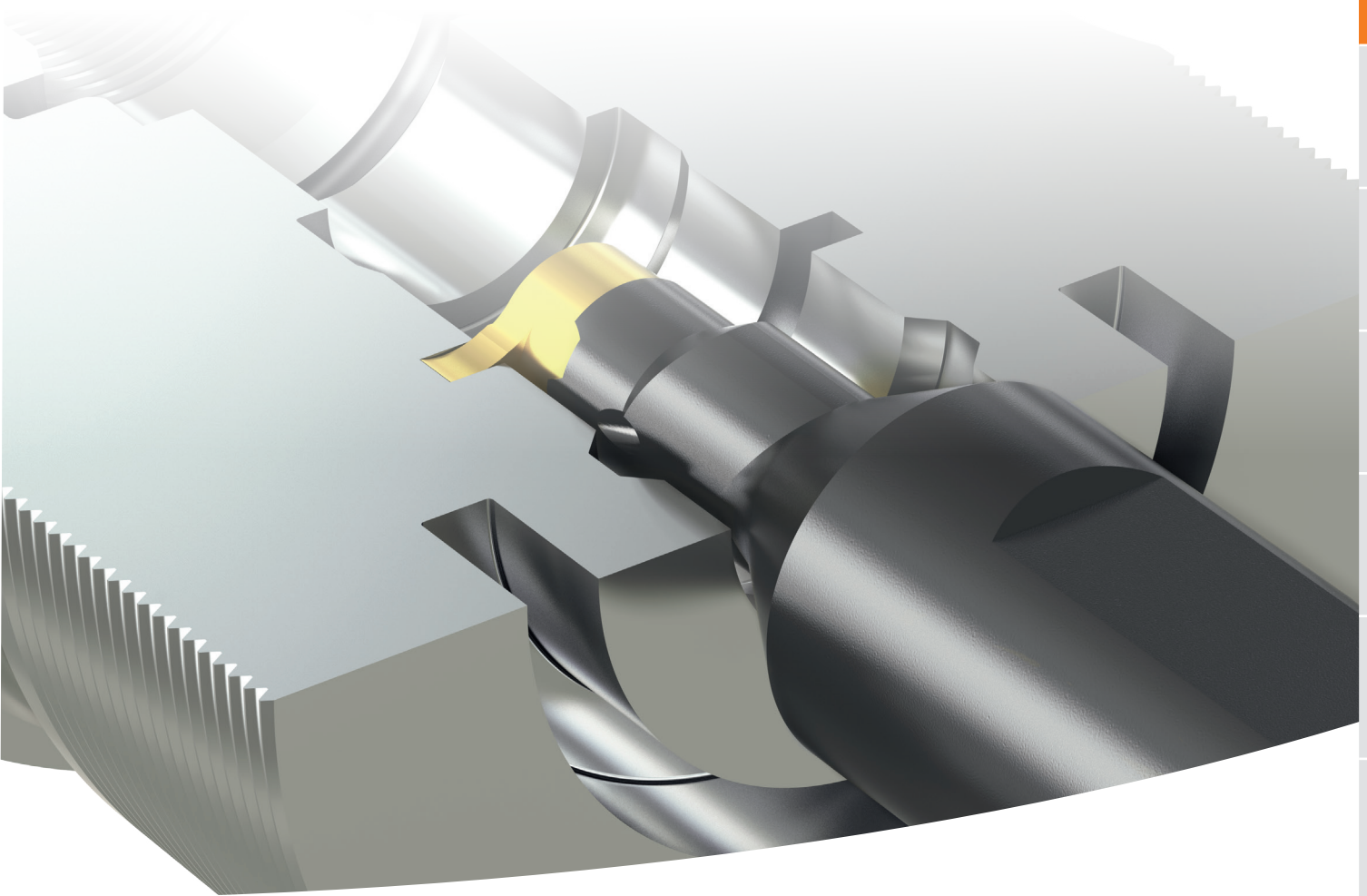
Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Kopieren Copying

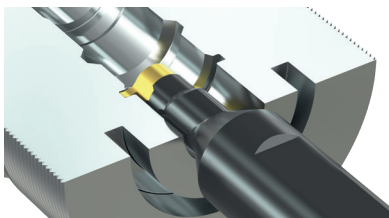


Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser zwischen Ø 7,0 mm und Ø 24,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

Optimally designed tools for copying and profiling in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm. Available in all sizes of the system simturn DX.



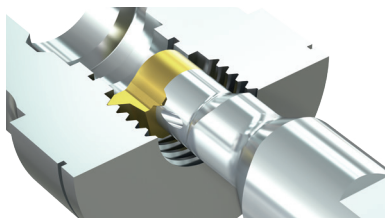
Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Mit unseren Werkzeugen zum Einstechen und Profildrehen können Sie neben dem eigentlichen Einstechen zur Herstellung einer komplexen Nut deren Flanken mit dem gleichen Werkzeug Profildrehen.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

Gewinden Threading



simturn DX Schneidplatten zum Herstellen aller gängigen Gewindearten. Verschiedene Steigungen, Gänge und Größen verfügbar.

simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

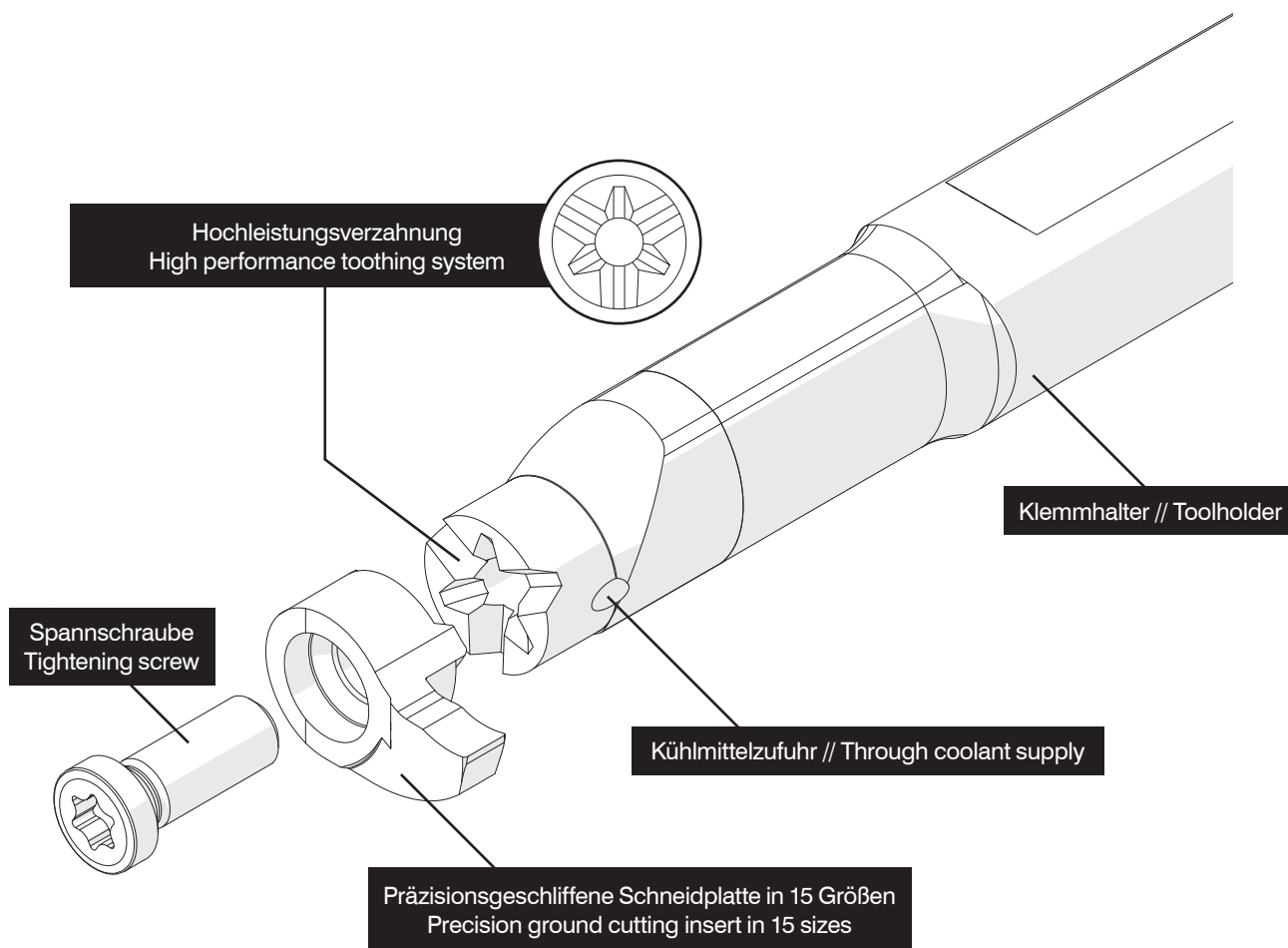
Index

147

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

433



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 15 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab Ø 7,0 mm bis ca. Ø 24,0 mm.

Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.

Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

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.

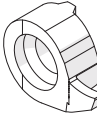
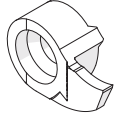
Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

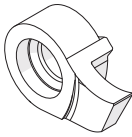
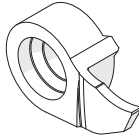
More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Schneideinsatzgrößen im Vergleich Comparison of Cutting Insert Sizes

D07...07	D07...08	D08	D09...09
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
7,0	7,8	7,8	9,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
1,0	2,0	1,0	1,8

D09...10	D10...10	D10...11	D11
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
10,0	10,0	11,0	11,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
2,8	1,8	2,8	2,3

D10...12	D14	D16	D14...16
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
12,0	14,0	16,0	16,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
3,4	4,0	4,3	5,5

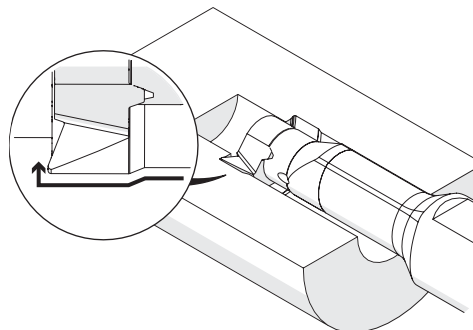
D14...17	D18...18	D18...20
		
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
17,0	18,0	20,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm
6,5	6,0	8,0

ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
tmax Mögliche Stechtiefe // Possible cutting depths

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

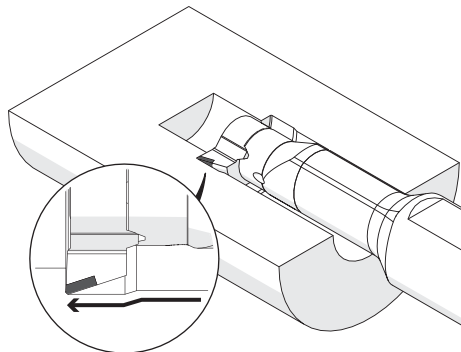
168



Ausdrehen
Boring

Seite
Page

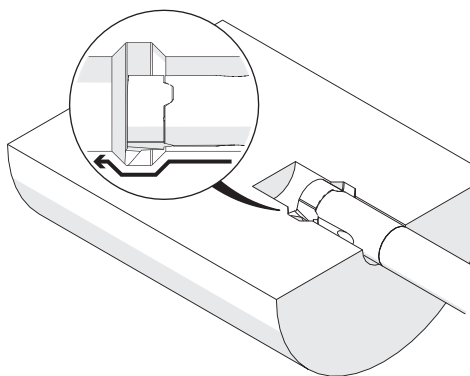
170



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

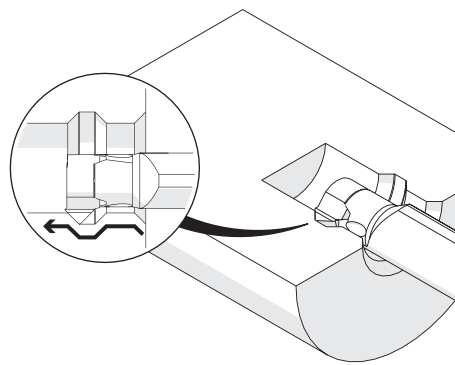
171



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

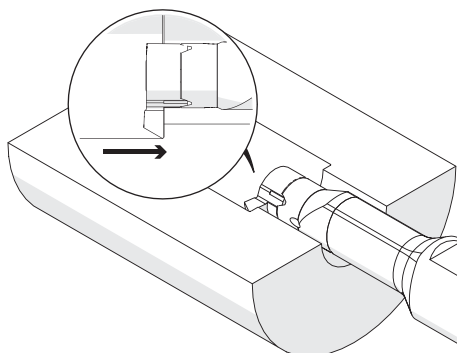
173



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

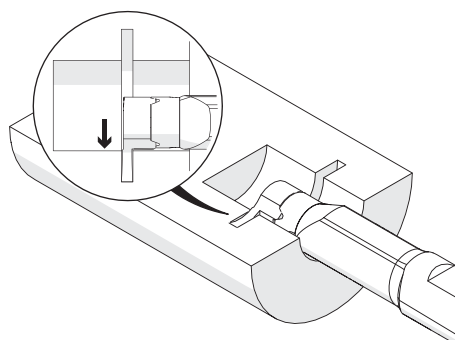
174



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of page

175

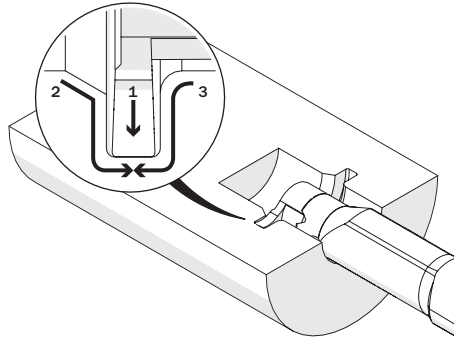


Nutenstechen
Grooving

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

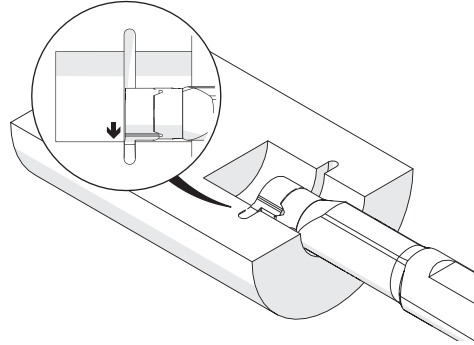
189



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of page

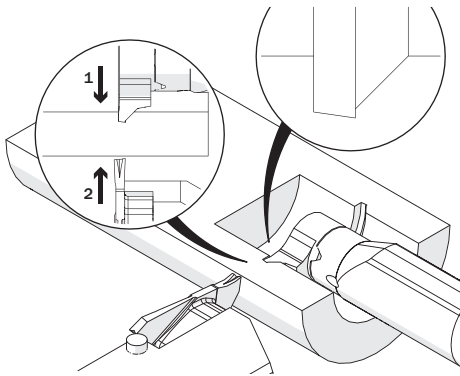
192



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

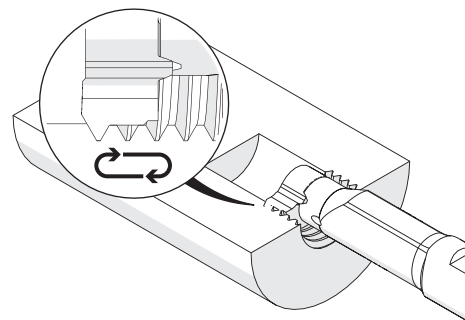
196



Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of page

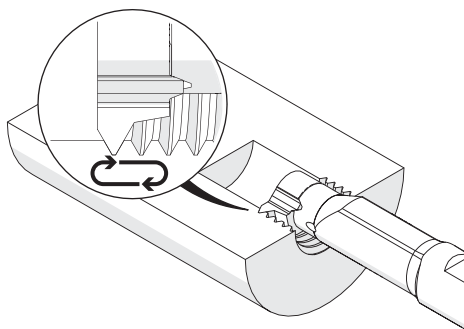
197



Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
As of page

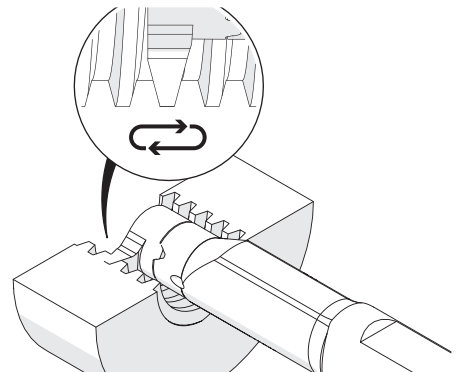
199



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil
Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite
Page

201



Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decollette

simturn OA

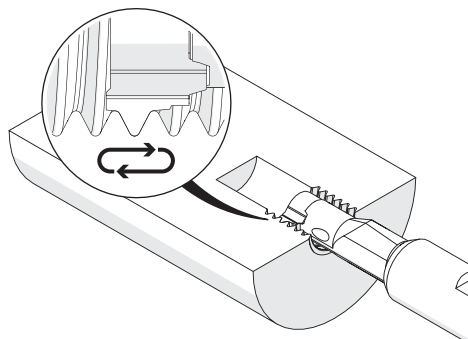
Index

151

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

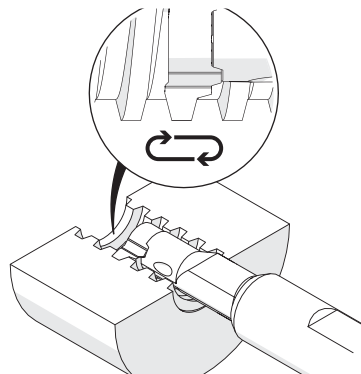
202



Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page

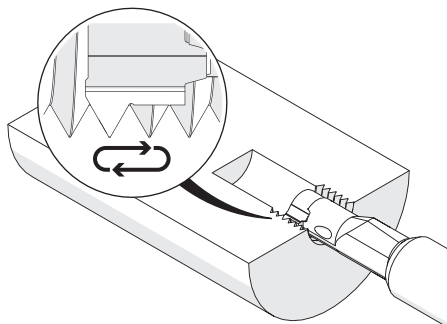
203



Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page

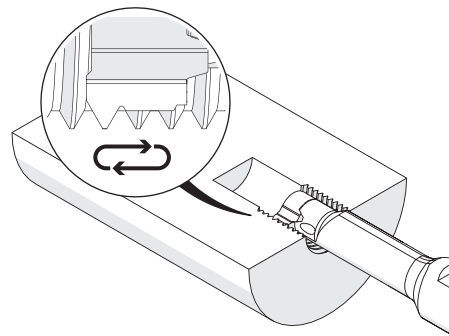
205



Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Seite
Page

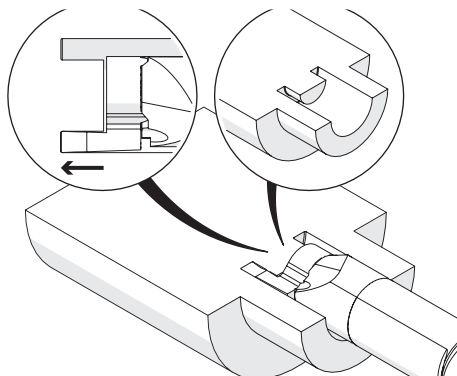
206



Gewinden: UNC/UNF, Vollprofil
Threading: UNC/UNF, Full Profile

Ab Seite
As of page

207



Axialstechen
Face Grooving

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

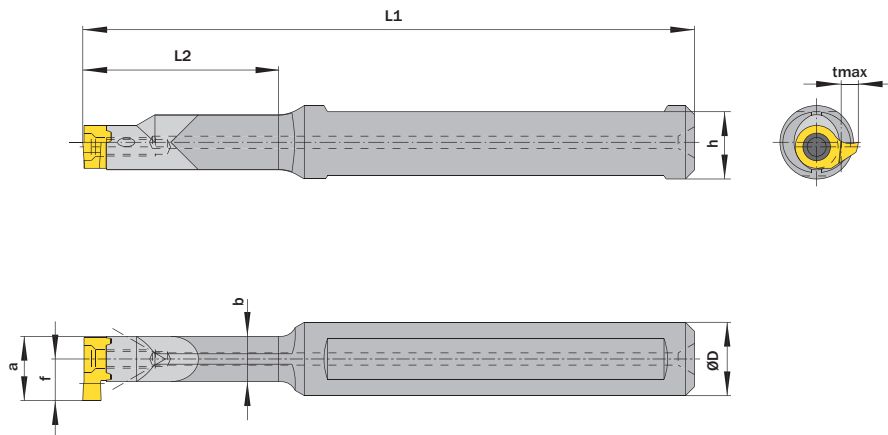


Legende
Legend

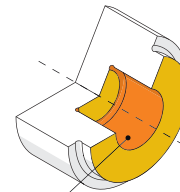
213

Scan
QR-Code

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



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



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D07.0012.21 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,5 Nm

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

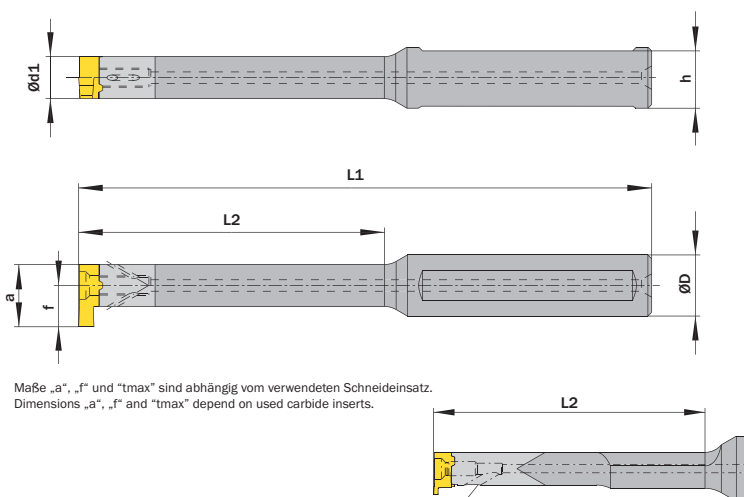
MASTER (Seite/Page 212)



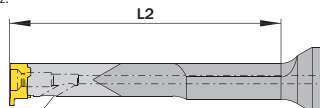
213

Scan
QR-Code

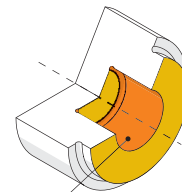
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/808



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



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



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08

▼ ØD = 12,7 mm

12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08	upd
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0012.30 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



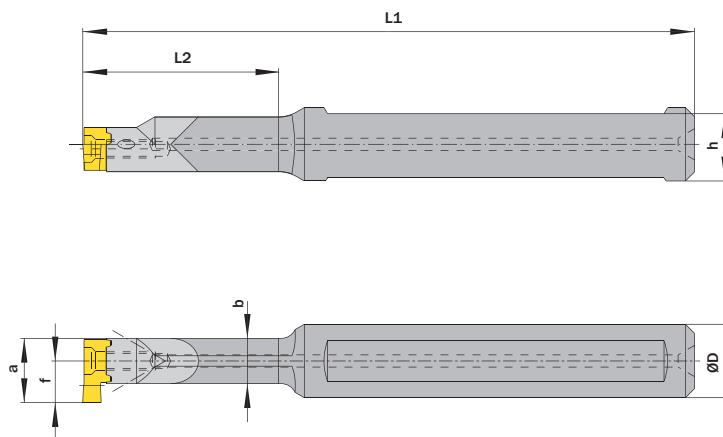
Legende
Legend

213

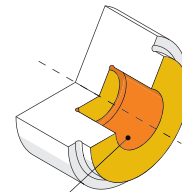
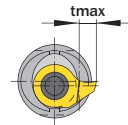


Scan
QR-Code

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



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



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	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	A23Ø	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0012.42 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

2,1 Nm

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

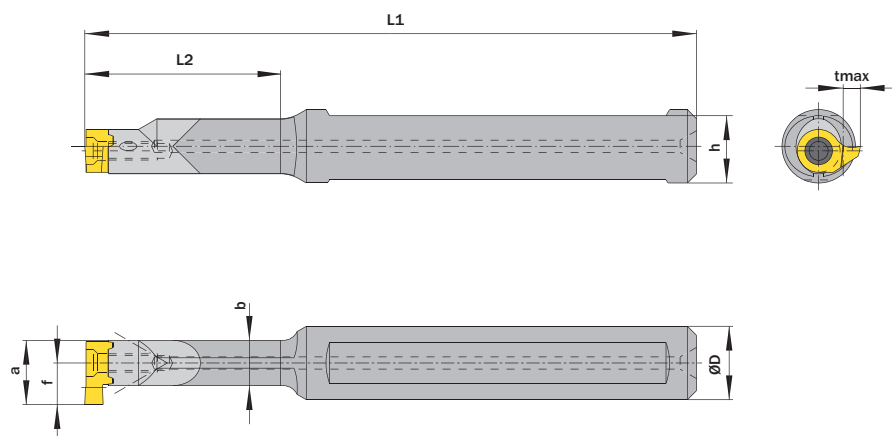
MASTER (Seite/Page 212)



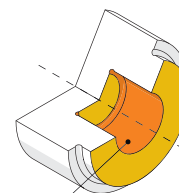
213

Scan
QR-Code

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



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



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: **D10.0012.32 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



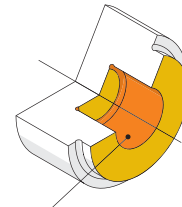
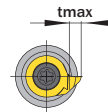
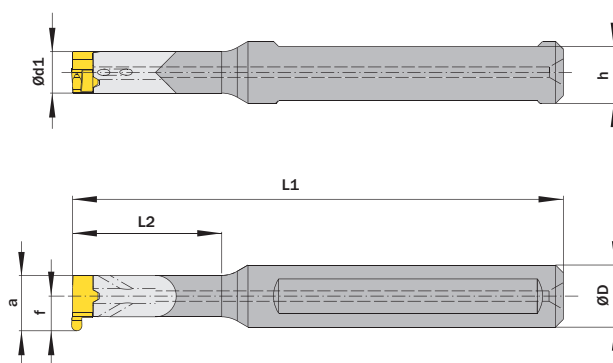
Legende
Legend

213



Scan
QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM

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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11

▼ ØD = 12,7 mm

12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11	inch
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11	inch
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11	inch
12,7	56,0	D11.0.500.64 HM	A5T5	8,0	11,7	130,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11	new inch

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0012.29 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



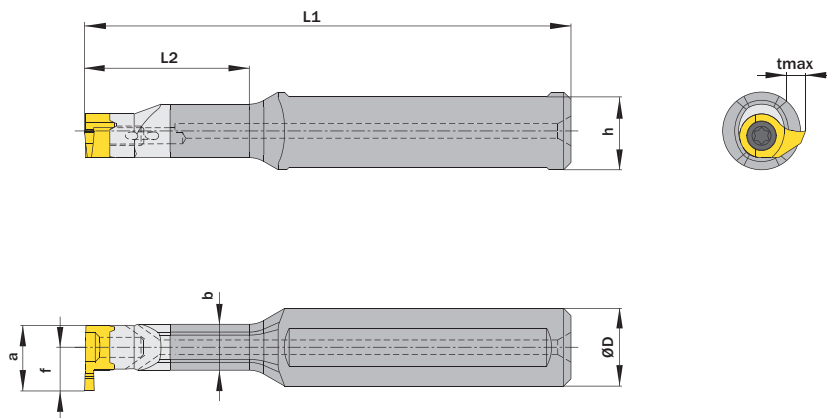
Legende
Legend

213



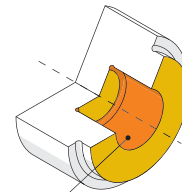
Scan
QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	20,0	D14.0012.20 HM	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	20,0	D14.0.500.20 HM	A5T7	9,5	11,7	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14 new
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.34 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

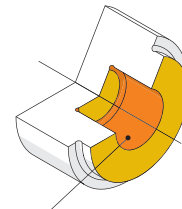
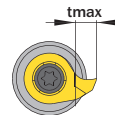
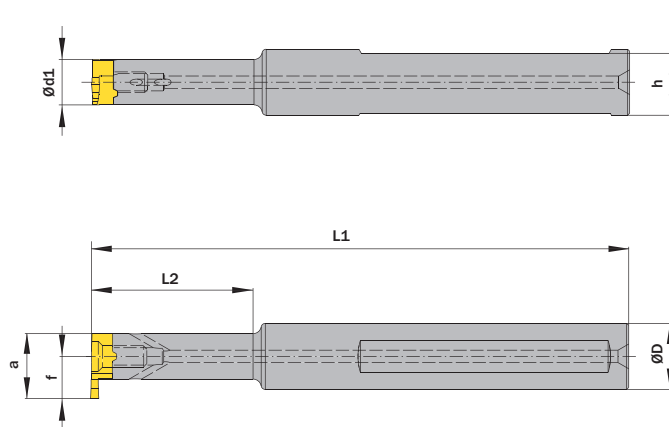
MASTER (Seite/Page 212)



213

Scan QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM

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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.40 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



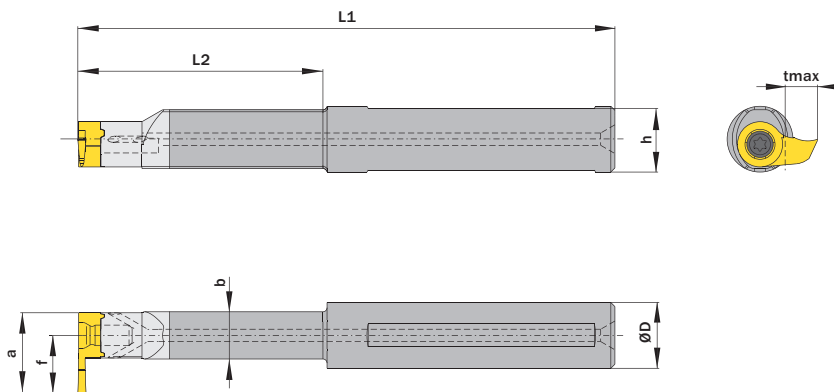
Legende
Legend

213



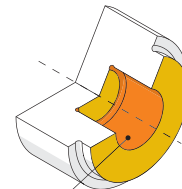
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/980



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0016.60 HM



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 15,875 mm

15,875	42,0	D18.0.625.42 HM	AVW3	11,5	14,88	100,0	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	
------	------	-----------------------	------	------	------	-------	--------------	------	-----	--

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.42 HM**

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

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

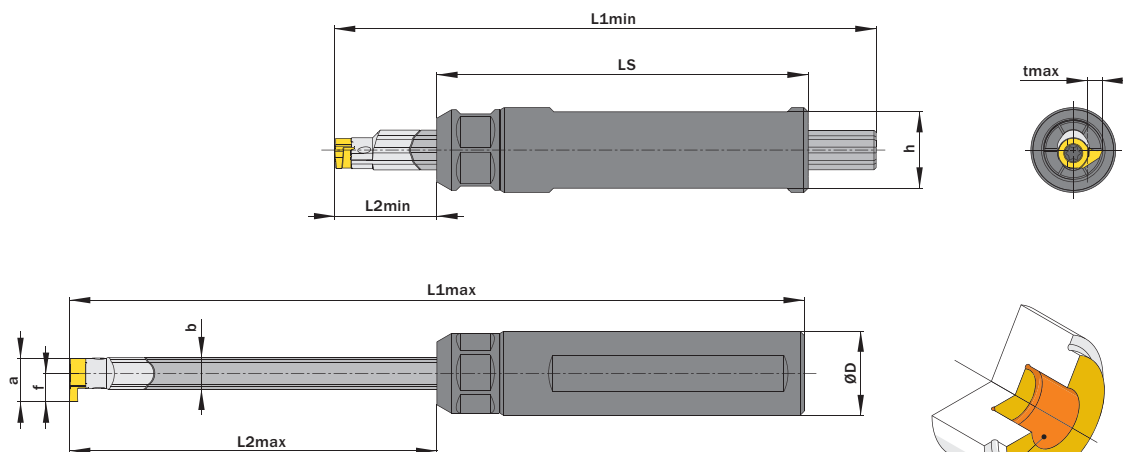
Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)Legende
Legend**213**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1311

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME

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

ØD #6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 19,05 mm												
19,05	31,0	87,5	D10.0.750.24.087 ME	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	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	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	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	A00.K.19.15.138	D14	upd

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

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

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

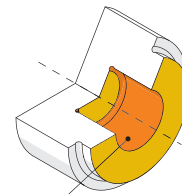
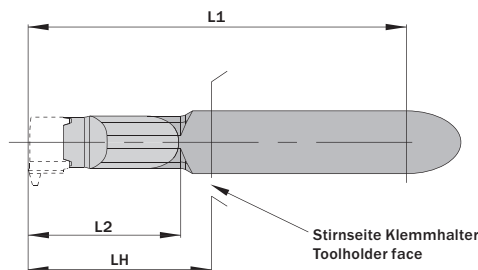
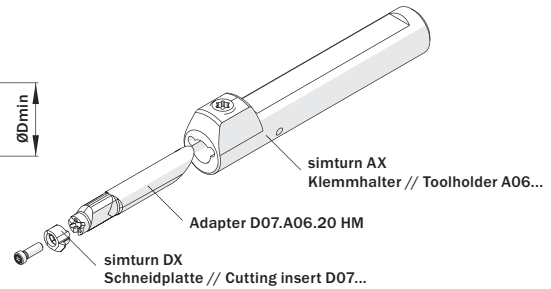
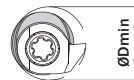
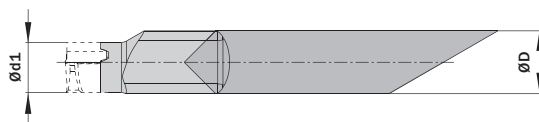
Toolholder / Adapter, For Internal Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)**213**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/809

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A06.20 HM

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	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

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

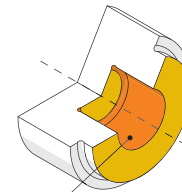
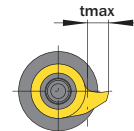
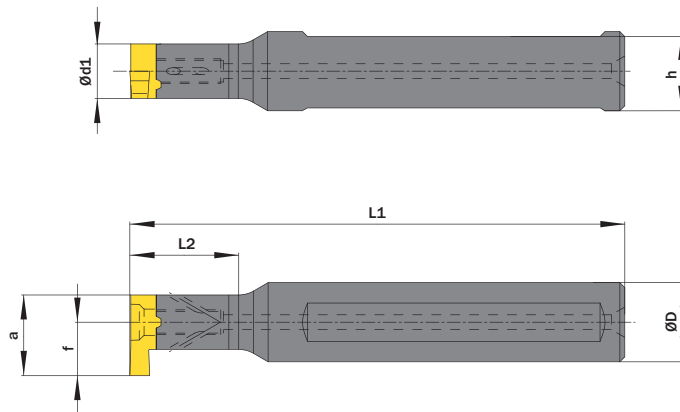
"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
 "D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm
 "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)

Legende
Legend

213

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/811

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

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

ØD ^{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	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
15,875	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,88	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ 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
▼ 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

Bestellbeispiel // Order example: D16.0016.22 ST

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

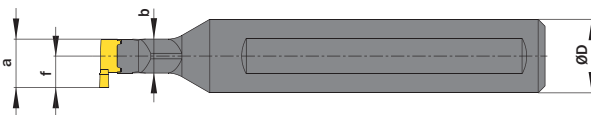
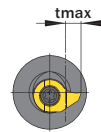
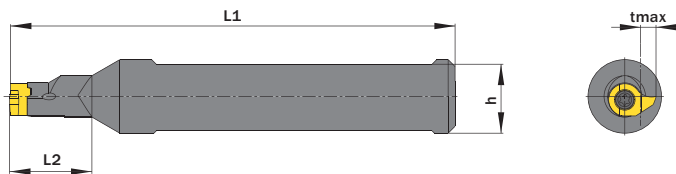
"D M2,6x8 T8F": 1,5 Nm
 "D M2x7,5 T7F": 0,8 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,1 Nm
 "D M4x12 T15F": 4,5 Nm
 "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

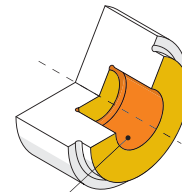
MASTER (Seite/Page 212)

Legende
Legend

213

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/812

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST

ØD g6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D07									
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	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
15,875	12,0	D07.0.625.12 ST	A5UB	4,8	14,88	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ 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
▼ 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
15,875	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,88	105,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ 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
15,875	30,0	D14.0.625.30 ST	A5UD	9,5	14,88	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ 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
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

Bestellbeispiel // Order example: D14.0016.20 ST

Klemmhalter, Axialbearbeitung

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

Toolholder, Face Grooving Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



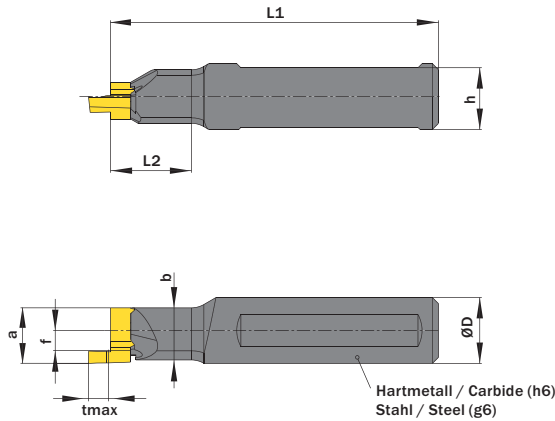
Scan
QR-Code



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

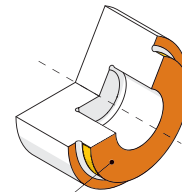
Legende
Legend

213



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

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



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

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm					mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L D14.A.R											
15,875	62,0	D14.A.0.625.60 HM R	A5W1	-	x	12,7	14,9	120,0	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM4x12 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	DM5x12 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	DM5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L new inch

Bestellbeispiel // Order example: D14.A.0016.20 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



TW
ST

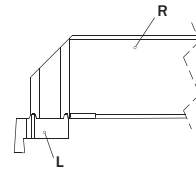
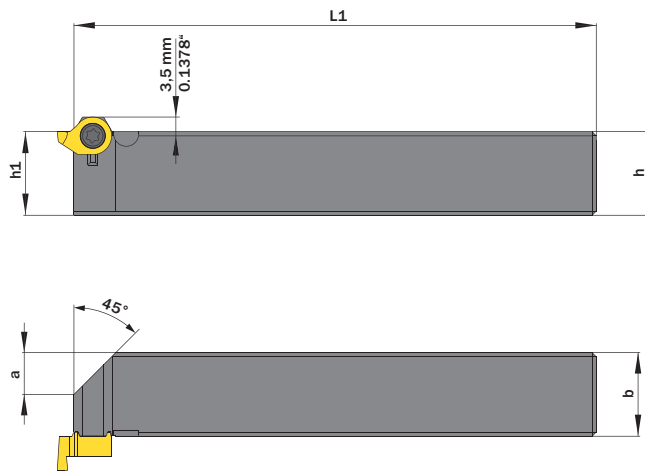
Legende
Legend

213

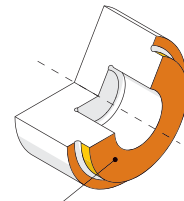


Scan
QR-Code

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



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	R AB16 L AB61	2,0	12,0	100,0	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

■ Bestellbeispiel // Order example: **D14.2525.ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

Toolholder, Face Grooving Applications

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 212)



TW
ST

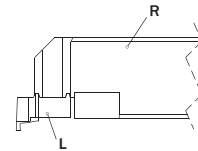
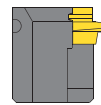
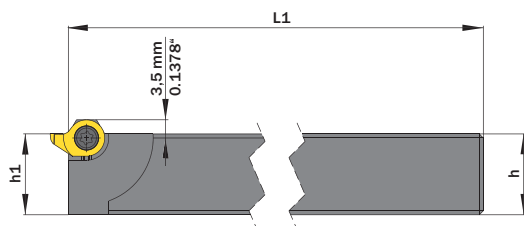
Legende
Legend

213

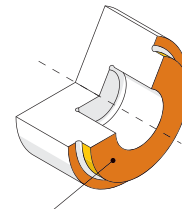
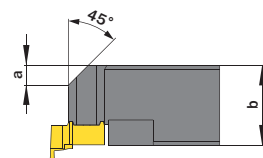


Scan
QR-Code

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



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.B.120 ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1 ^{is14}	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.18.A.R new
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.18.A.R inch
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L 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	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L L D18.18.A.R new

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

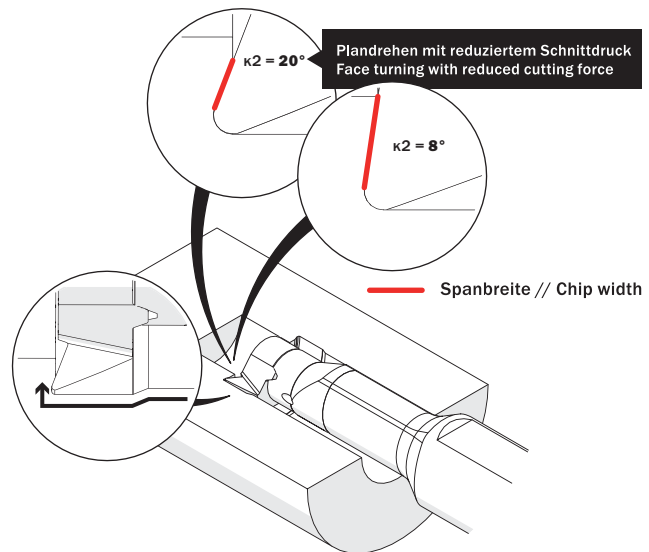
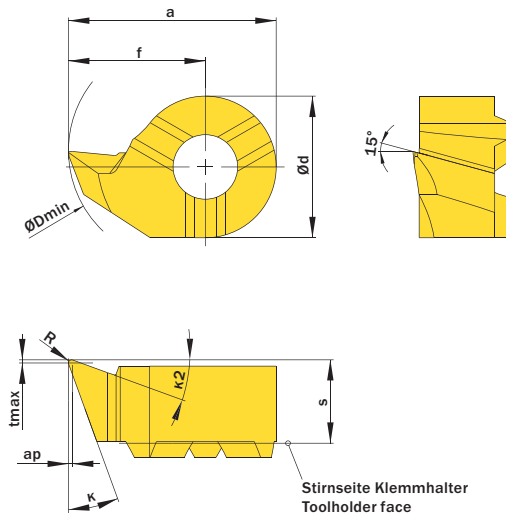
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162,
163, 164Legende
Legend 213Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/813

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56	L AS55 X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU	L AWH7 X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65	L AHXM X800 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S	L AGF7 X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG	L AW40 X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M	L AGJY X800 X400	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
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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA	L ADN X800 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

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

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

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

Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
154, 155, 156, 157, 161, 163, 164

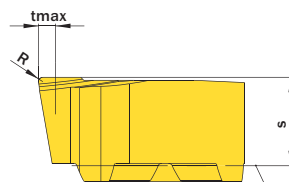
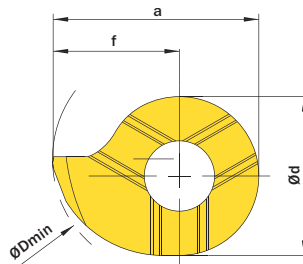


Legende
Legend 213



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/858



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

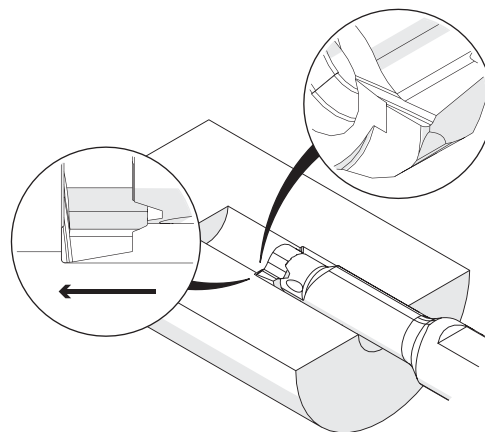


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	D08.0046.02.08 YER/L	R AZC9 L AZDA	X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN	X800 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L AT0F	X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	D11.0067.02.11 YER/L	R AZC7 L AZC8	X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0056.02.10 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

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

Boring, Hard Part Turning

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

154, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164



Legende
Legend 213



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/817

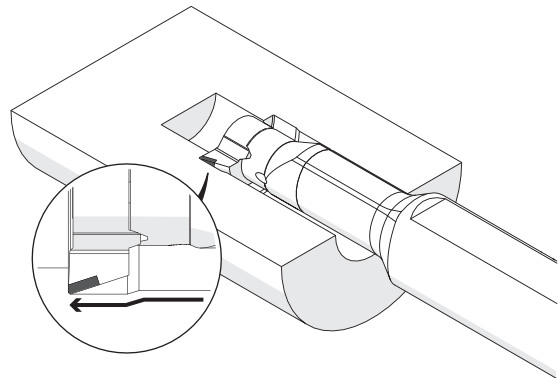
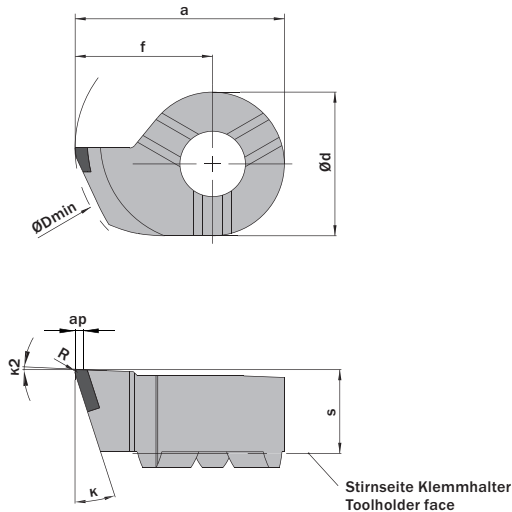


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	Ød	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	R APDT L ABXT	CBN/GT91	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	R ACNP L ADXH	CBN/GT91	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	R AJE7 L AAT1	CBN/GT91	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	R ABKZ L AEFH	CBN/GT91	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	R AE3B L APK7	CBN/GT91	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	R AACG L AGZM	CBN/GT91	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

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

Kopieren / Profildrehen mit 32 °

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 32°

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

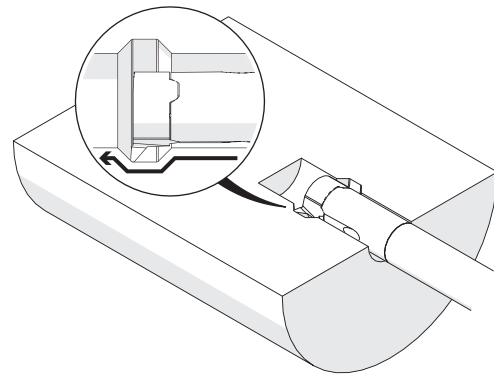
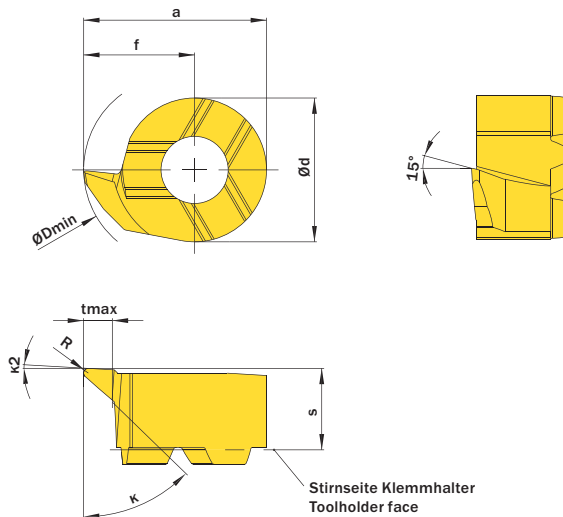
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 162,
163, 164Legende
Legend 213Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1336

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
7,0	32°	3°	4,15	0,2	D07.3246.02 YR	A51B	X800 X400	6,55	4,8	3,5	1,2	D07 new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	R AJ32 L AJHE	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm												
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	R AJWM L AK73	X800 X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // 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

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

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 47°

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

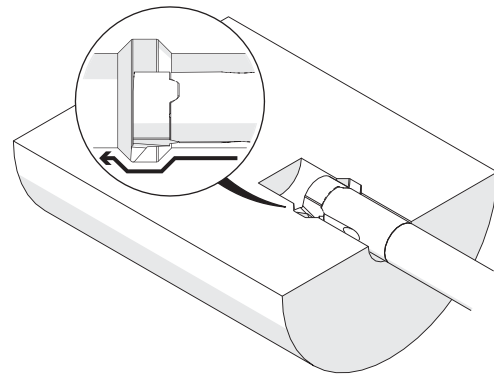
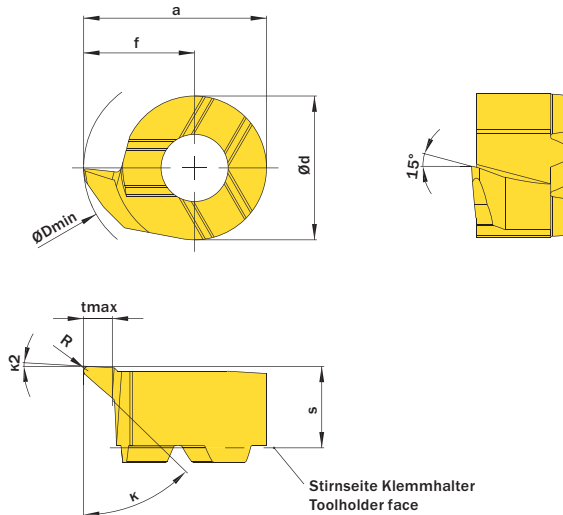
153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161,
162, 163, 164Legende
Legend 213Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/814

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	R AVQU L AXBB	X800 X400	6,55	4,8	3,7	1,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	R AWGJ L AWHZ	X800 X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD	X800 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm												
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm												
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF	X800 X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	R ANK4 L AAN6	X800 X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	R ADMT L ANKX	X800 X400	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	R AE0B L ABFF	X800 X400	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: D09.4755.02.09 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

153, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 162, 163, 164



Legende
Legend 213



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

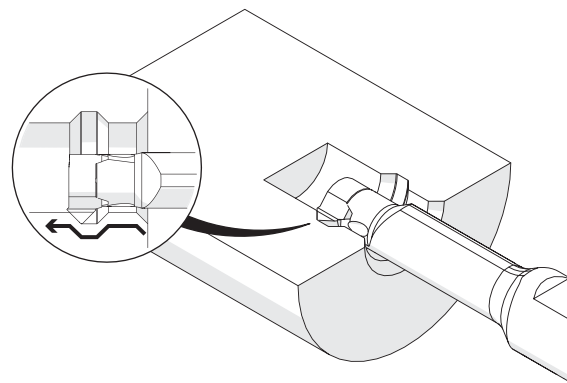
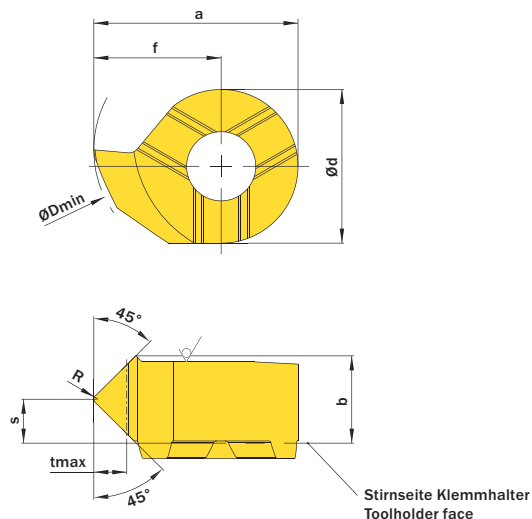


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

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

Bestellbeispiel // Order example: **D14.4545.02 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Back Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

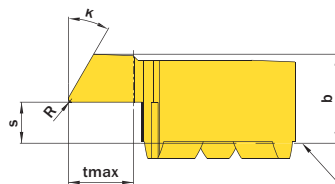
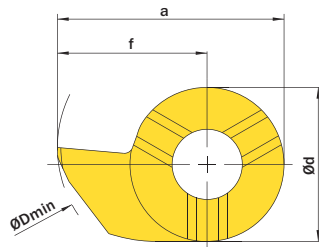
154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 163, 164



Legende
Legend 213



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/828



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

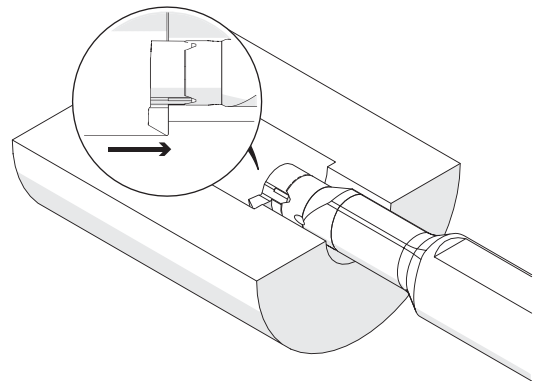


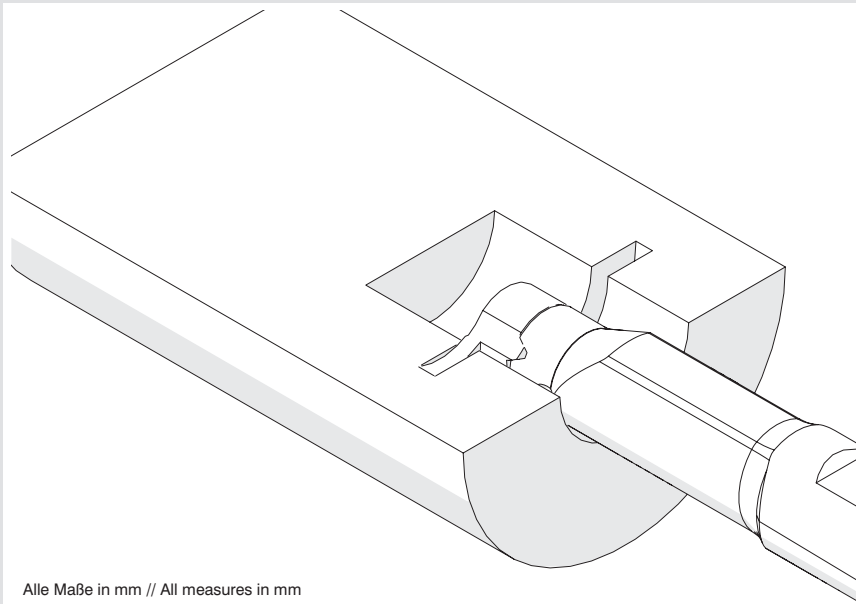
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

K	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm	mm											P
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	R AB86	L AHJF	X800 X400	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	R AWF6	L AWHK	X800 X400	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	R AWF7	L AWHM	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	R AJPW	L AN7H	X800 X400	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	R AJØS	L AKZX	X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	R AGJN	L AG8E	X800 X400	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm													
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	R AWDS	L AWDQ	X800 X400	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

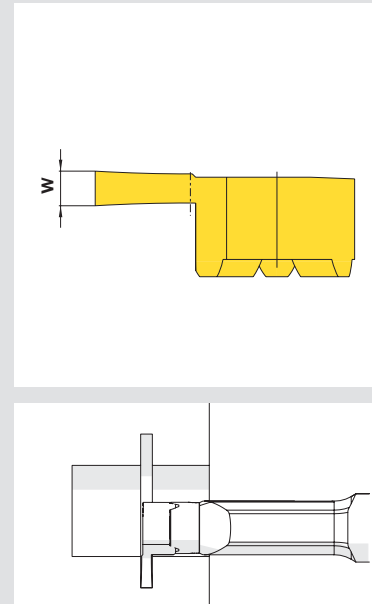
Bestellbeispiel // Order example: D14.3087.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite 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

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite 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

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite 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

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 162, 164

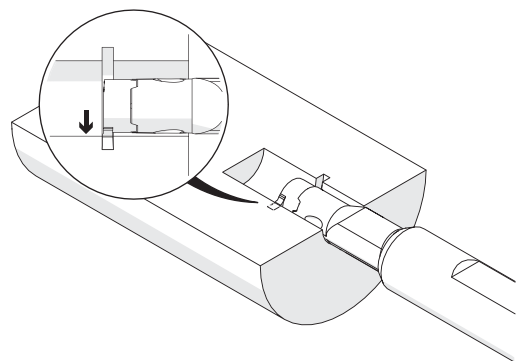
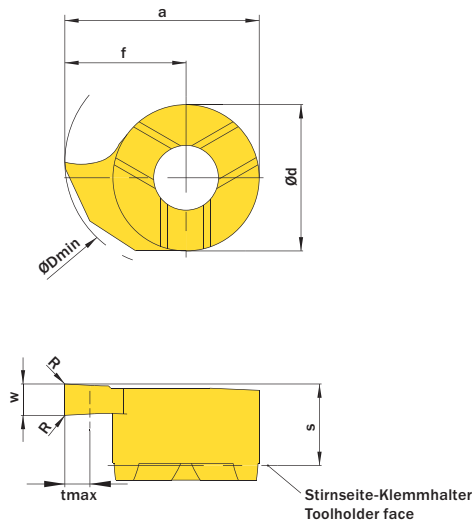
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



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



w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
													P
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
1,0	-	7,0	D07.0100.00.07 GR/L	R AU52	L AXA3	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // 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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

simtek individual	D07.	w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits	.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	.07	Toleranz // Tolerance	R
	Beispielartikelnummer // Example Part number: D07.0156.015.07 XG R						
simtek individual	D07.	w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits	.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	.08	Toleranz // Tolerance	R
	Beispielartikelnummer // Example Part number: D07.0156.015.08 XG R						

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
154, 163

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



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

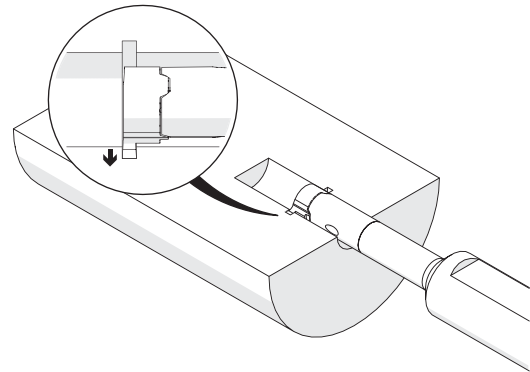
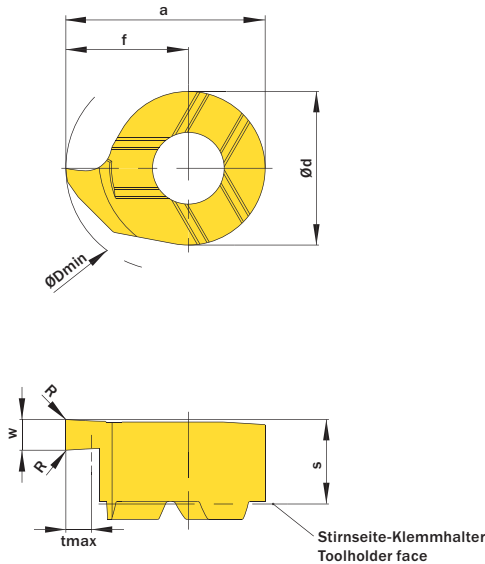


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	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	

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0150.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D08. [w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits](#) . [R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits](#) [Toleranz // Tolerance](#) R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XN R** oder//or **D08.0156.015 XN L**

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
155, 164

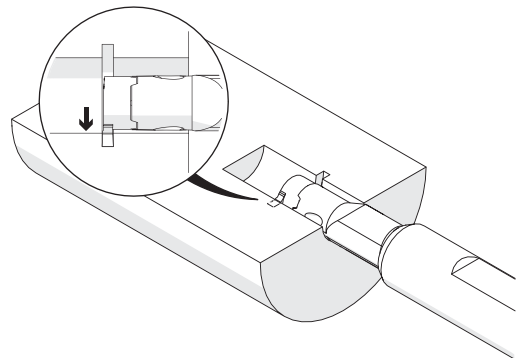
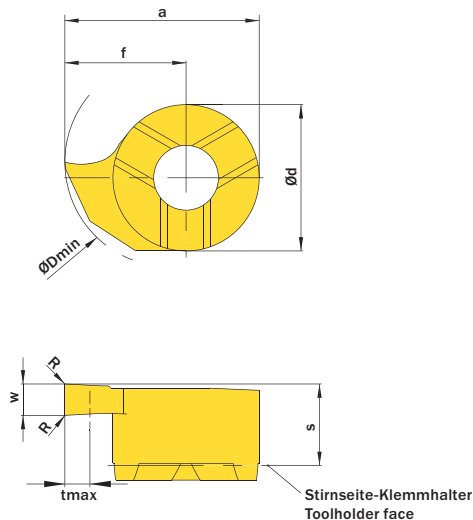
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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



$w^{+0,03}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AWFx	L AWHx	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 AFWF	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

simtek individual

D09. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

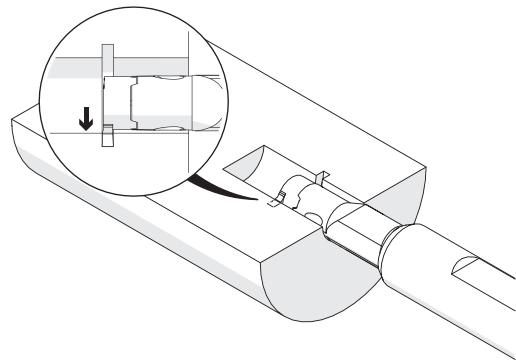
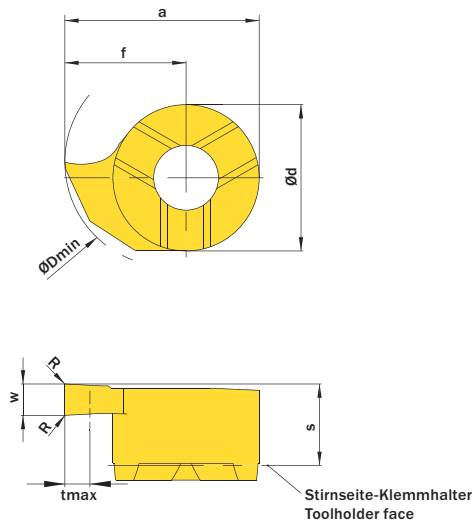
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/839



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

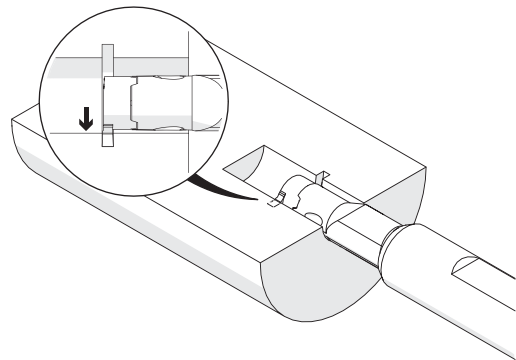
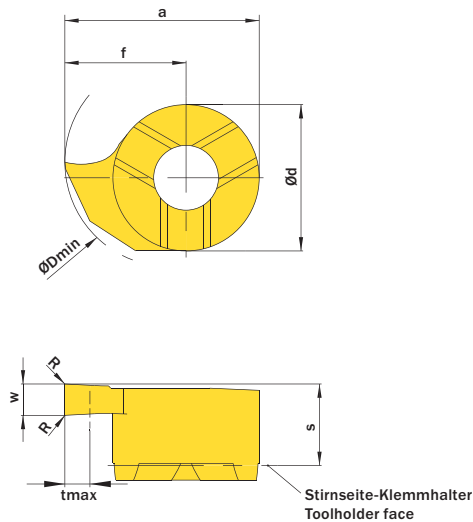
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Scan
QR-Code

Legende
Legend **213**

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



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT	X800 X400	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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0100.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D10. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XN R** oder/ or **D10.0156.015.11 XN L**

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175

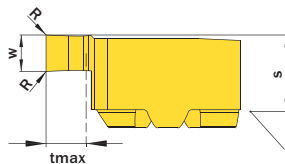
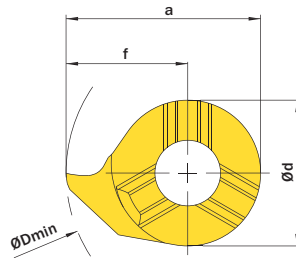


Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

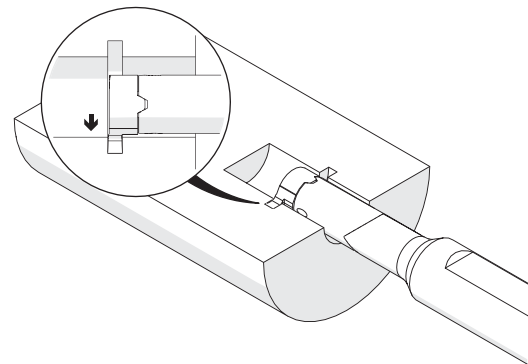


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

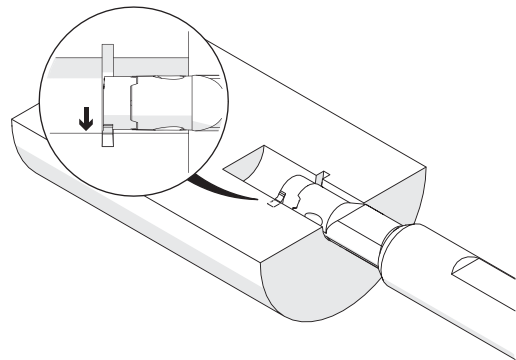
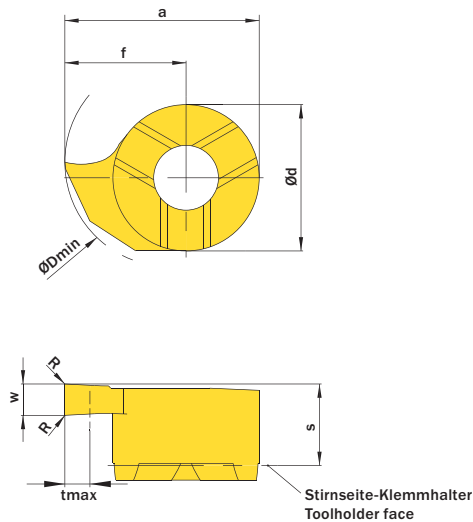
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



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



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX	L AMJU	X800 X400	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

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

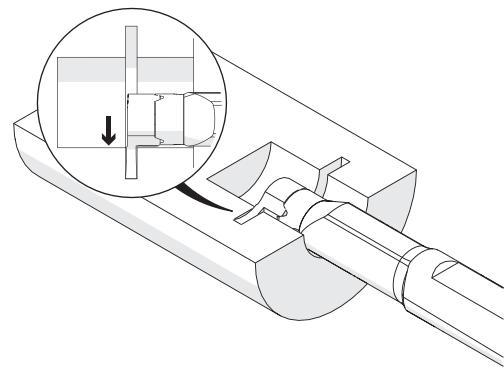
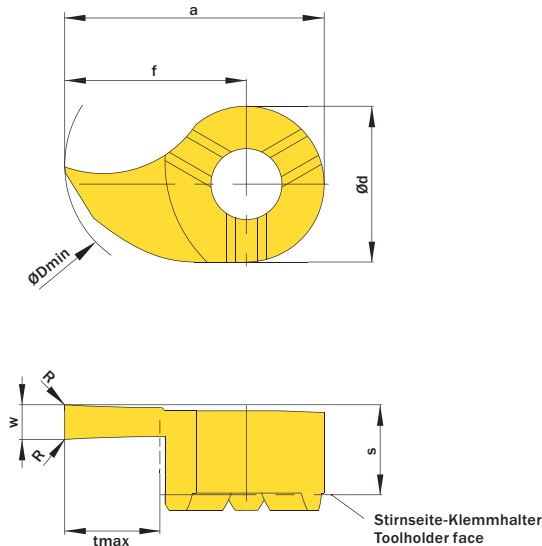
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/841



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83 L AMAH <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,787	-	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3 L AJ0C <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,86	-	14,0	D14.0086.00 ZR/L	R AJV2 L ADKX <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
1,0	-	14,0	D14.0100.00 ZR/L	R APFC L AMY9 <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q L AAJG <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,575	-	14,0	D14.0157.00 GR/L	R ANYM L AFDN <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N L AMW3 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,388	-	14,0	D14.0238.00 GR/L	R ACPC L AB79 <u>X800</u> <u>X400</u>	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 <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU L AHHA <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,175	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN L APJD <u>X800</u> <u>X400</u>	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
-----------------------	-----------------------------

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

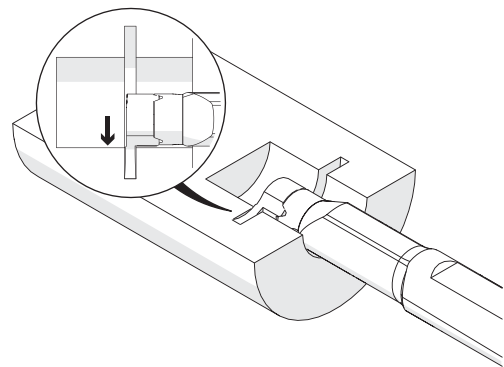
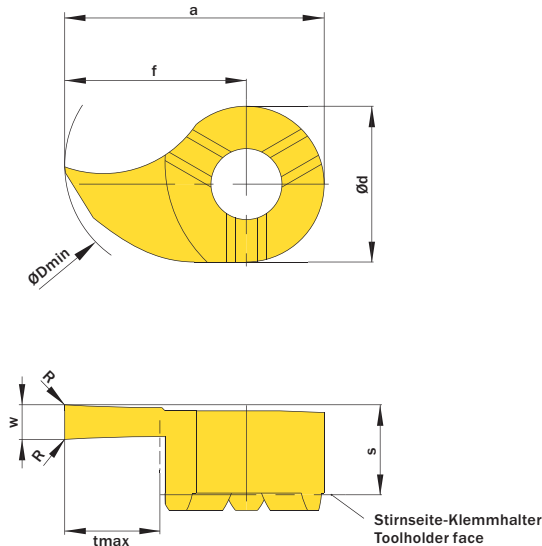
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,5	-	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00.16 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XN R** oder/for **D14.0156.015.16 XN L**

Nutenstechen

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

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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

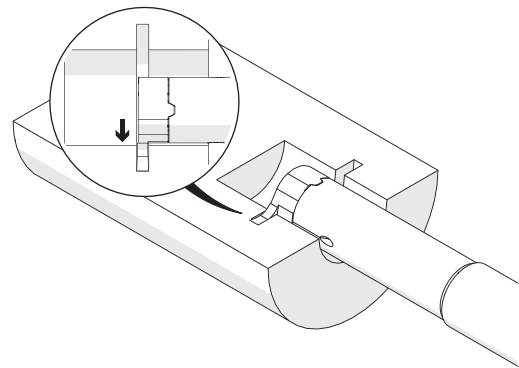
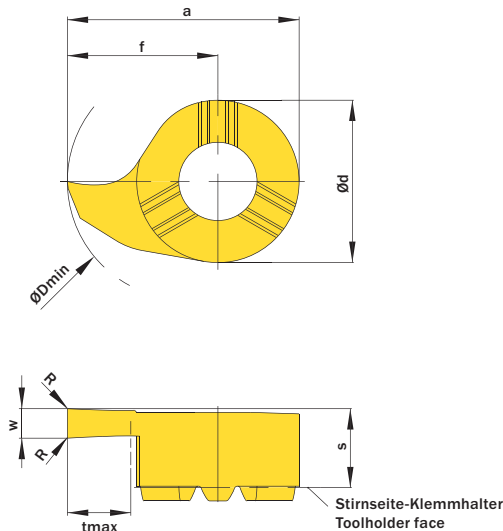


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,73	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
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
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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0150.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 429

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

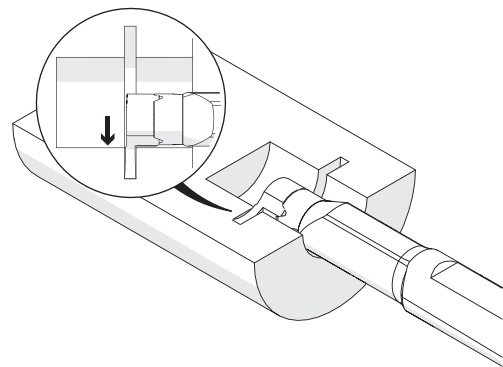
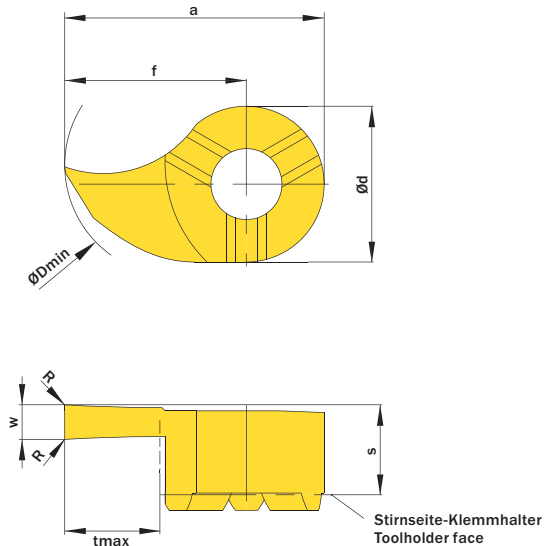
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R AJDY L APPU	X800 X400	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00.17 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XN R** oder/or **D14.0156.015.17 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
160, 164

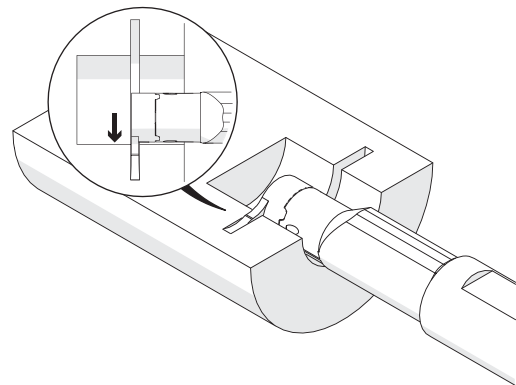
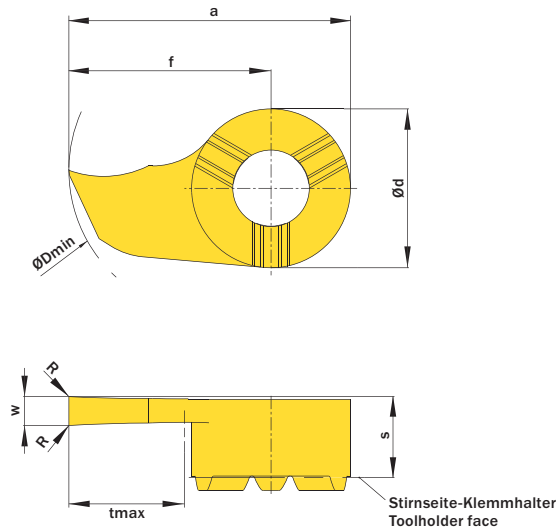
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,5	-	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
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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

simtek individual

D18. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder/for **D18.0156.015.18 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 429
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
160, 164

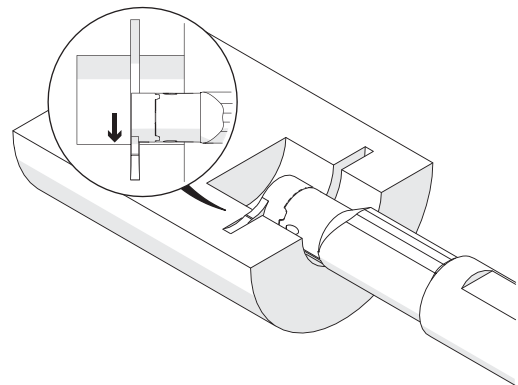
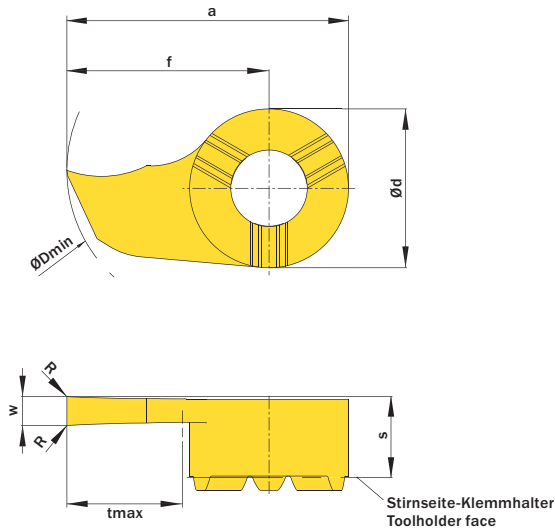
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
175



Legende
Legend **213**



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



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

1,5	-	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

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

simtek individual

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

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

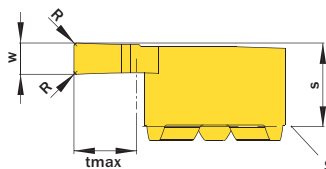
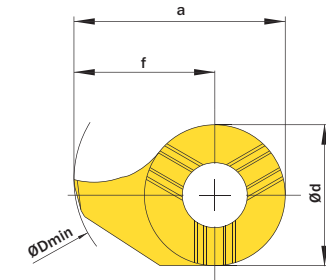
153, 154, 155, 156, 157, 161, 162, 163, 164



Legende
Legend 213

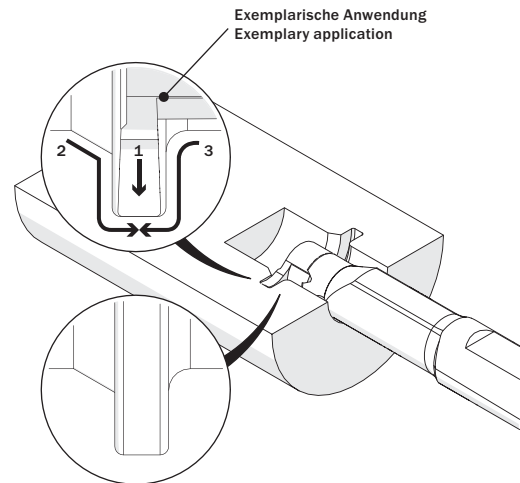
Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH	L AXA7 X800 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,787	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC	L AKC1 X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	D08.0117.02 NR/L	R AHXK	L AD7H X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN	L AGPE X800 X400	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
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
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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // 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		L A3QF X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK	L AEOM X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // 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
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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D11.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

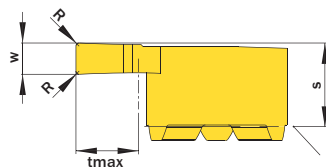
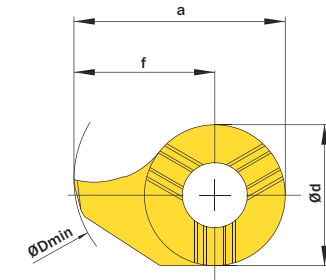
156, 158, 161, 164



Legende
Legend 213

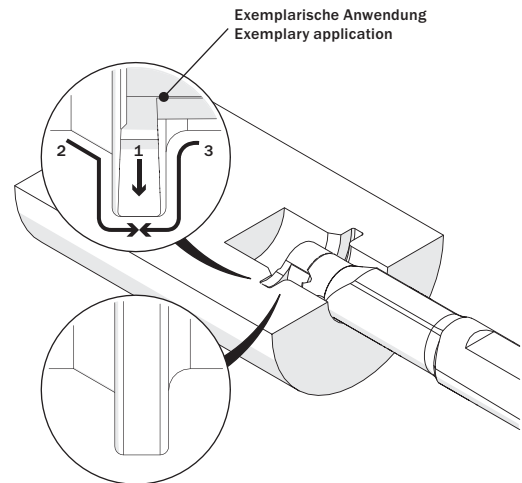


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // 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
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
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
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
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R AF0F	L AD21	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // 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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0250.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

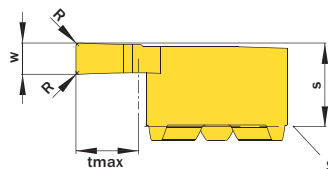
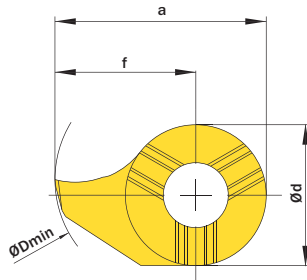
158, 159, 160, 161, 163, 164



Legende
Legend 213

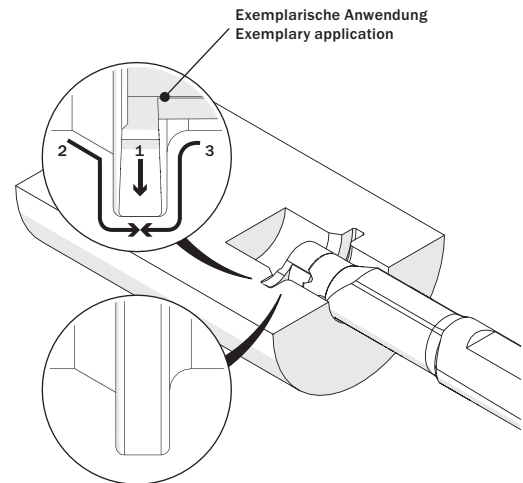
Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm											
0,787	0,2	D16.0078.02 NR/L	R AAAG	L ANS3	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	D16
1,575	0,2	D16.0157.02 NR/L	R AK9T	L AD49	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	D16
1,575	0,4	D16.0157.04 NR/L	R ACMW	L ACMC	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	D16
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R AHDV	L ANM7	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm											
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R AKT0	L AF42	X800	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	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	D14
2,388	0,2	D14.0238.02.17 NR		L A6HZ	X800	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R ADHU	L AKNH	X800	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	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	D14
3,175	0,2	D14.0318.02.17 NR		L A4GN	X800	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R AVSQ	L AVSS	X800	X400	17,5	11,0	18,0	12,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // 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	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	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	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	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	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R AVWA	L AVWB	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm											
1,5	0,2	D18.0150.02.22 NR/L	R A1BK	L A1BJ	X800	X400	21,5	11,0	22,0	16,0	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	D18

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

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

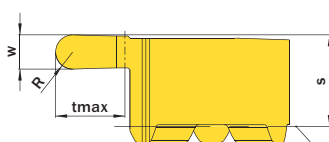
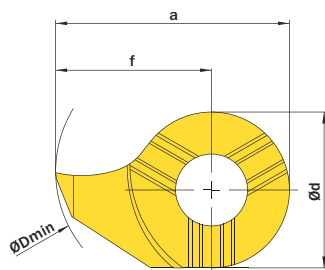
154, 155, 163, 164



Legende
Legend 213



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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

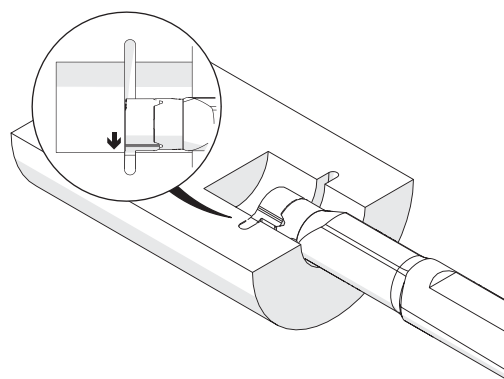


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2	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	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	A4NK X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,8	1,6	D08.0008.16 VR/L	R ANWU	AJUP X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	R AMH0	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	AEDC X800 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	R AFFF	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	A5W3 X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	R AFWG	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	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	AWGZ X800 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D08.0004.08 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

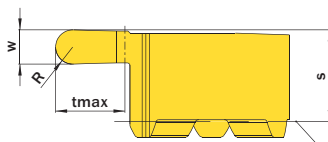
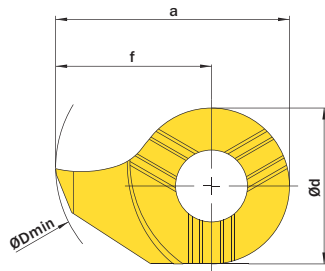
156, 157, 161, 163, 164



Legende
Legend 213



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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

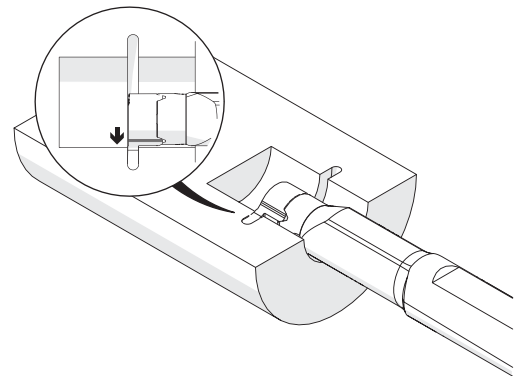


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G L AECX	X800 X400	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 (Min. Bohrung) // 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
0,6	1,2	D11.0006.117 VR	A6D7	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 new
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 inch
0,8	1,6	D11.0008.157 VR	A6D5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 new
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 inch
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

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

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

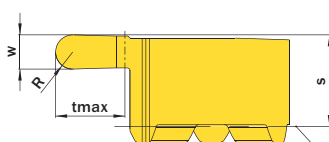
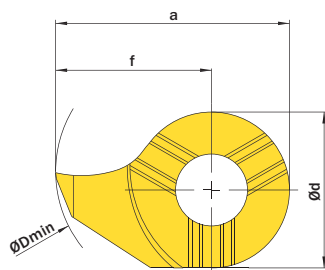
158, 161, 164



Legende
Legend 213



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/846



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

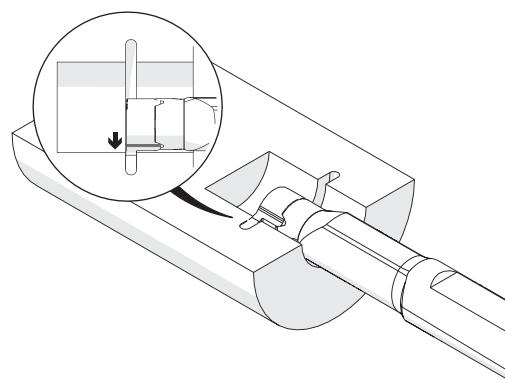


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R	AFZD	L	AHT8	X800	X400	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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0015.30 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

159, 160, 163, 164



SP
CBN

SP
HM

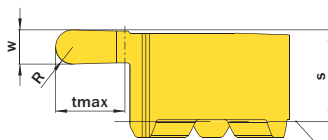
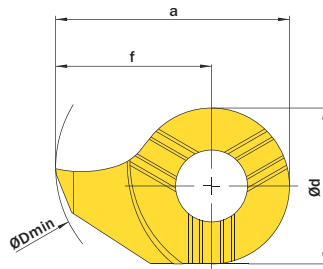
R

Legende
Legend 213



Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

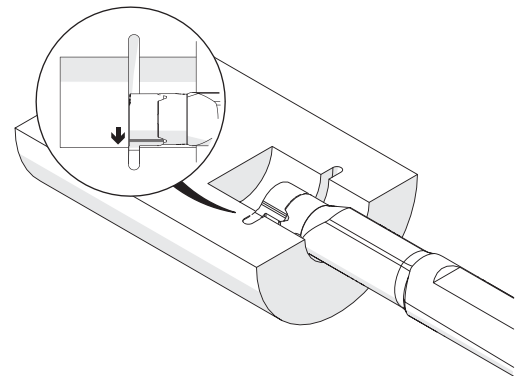


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

0,8	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 (Min. Bohrung) // 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

Bestellbeispiel // Order example: D16.0008.16 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

154, 155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164



Legende
Legend 213

Scan
QR-Code

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

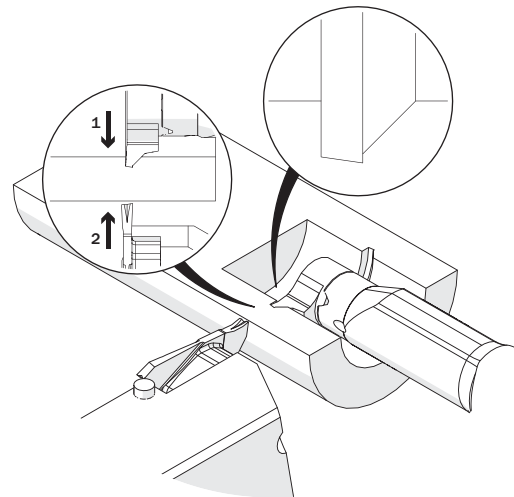
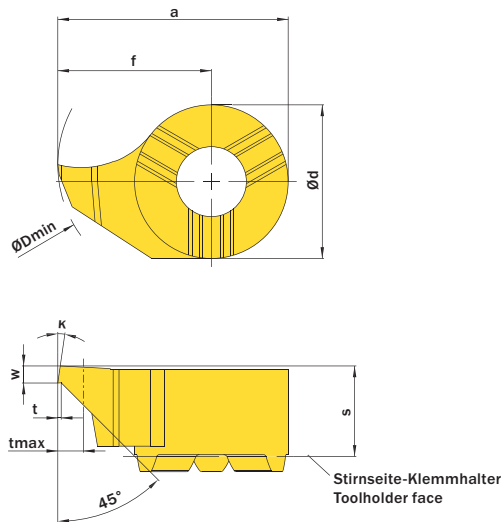


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	s mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm				P K M N S								
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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	R AWF9	L AWHF X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	R AHZ3	L APNG X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	R AFDK	L AB2C X800 X400	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 (Min. Bohrung) // 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 (Min. Bohrung) // 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

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0810.00 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

155, 156, 157, 161, 163, 164



Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/823

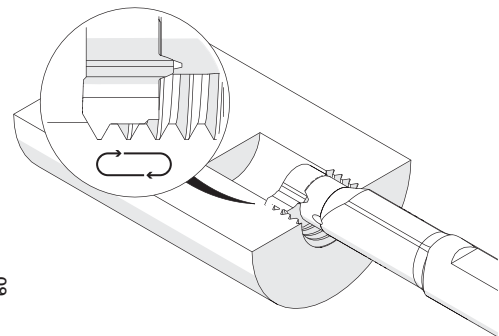
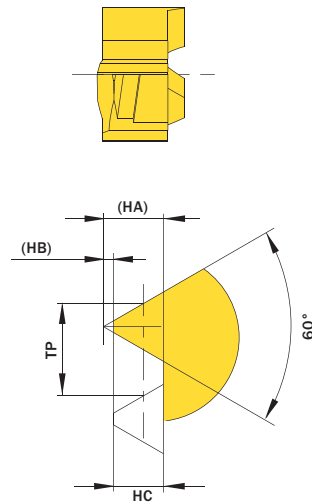
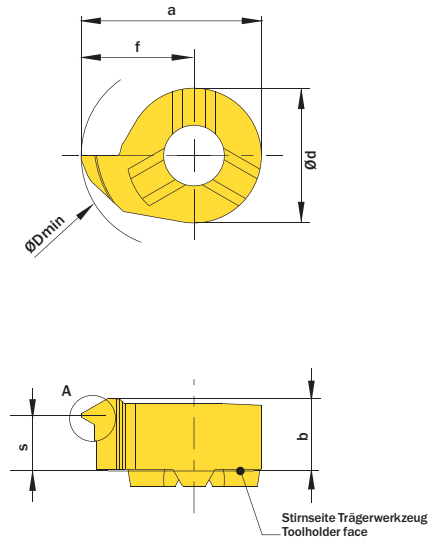


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,271	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT	L AWH6 X800 X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09
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
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
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
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
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
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,271	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA	L ADJC X800 X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10
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
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
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
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
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
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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,541	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B	L AF7P X800 X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11
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
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
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
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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

158, 159, 161, 163, 164



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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

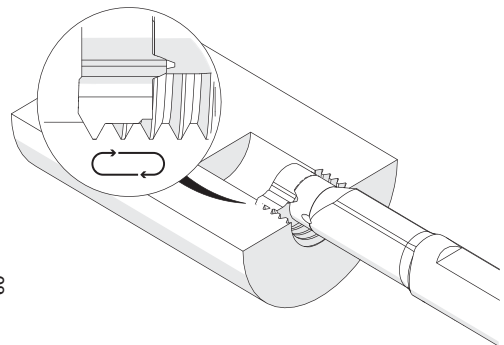
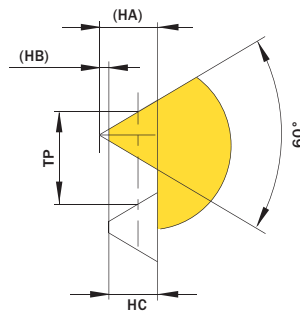
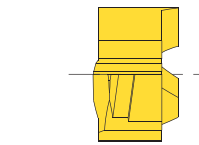
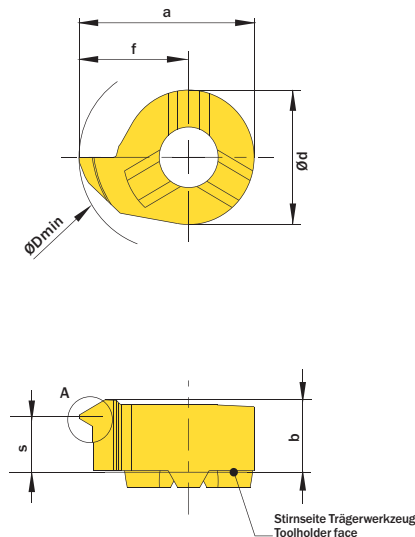


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm

0,271	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11	L AAM6	X800	X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA	L AN3Z	X800	X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD	L AHEZ	X800	X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD	L AMJS	X800	X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFM0	L APW6	X800	X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

0,541	1,0	D16.0510.02 MR/L	R 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

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

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

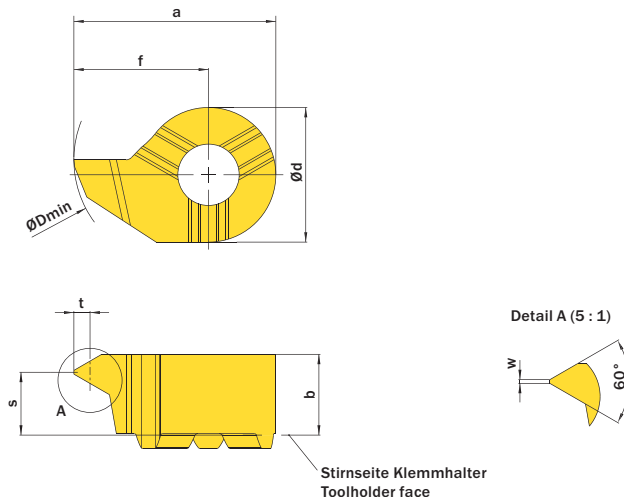
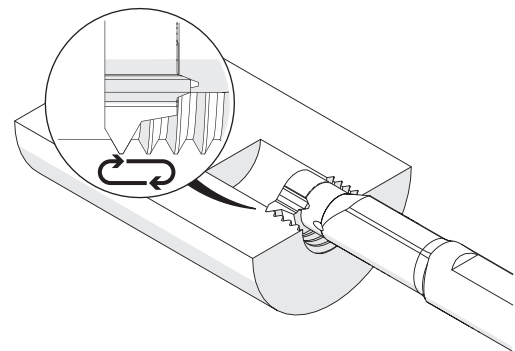
Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc
Seite/Page 429Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 154, 155, 156, 161, 162, 163, 164Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 212)Scan
QR-CodeLegende
Legend **213**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

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

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D08.0510.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

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

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

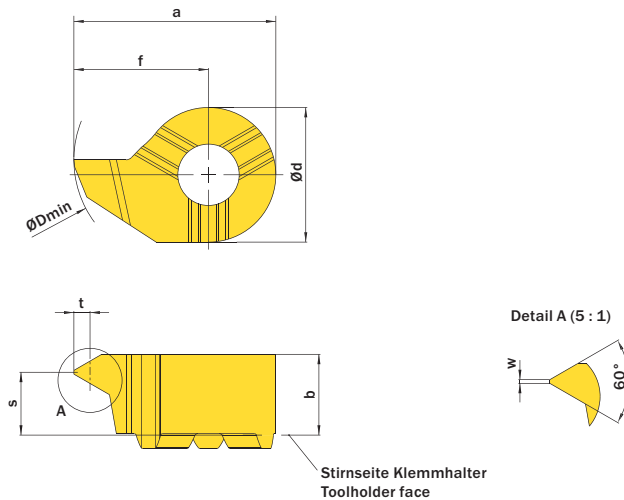
157, 158, 159, 161, 163, 164



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

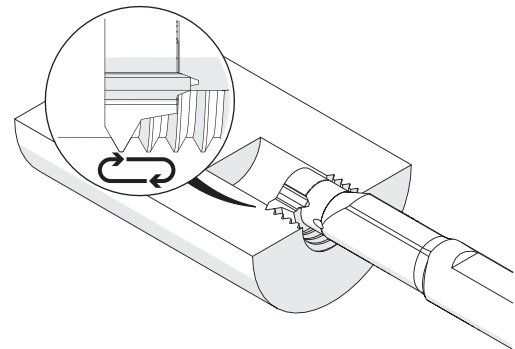


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm

0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC	L ANKC	X800 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11	
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH	L ACPA	X800 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11	
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9	L AC8F	X800 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11	upd
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F	L AGUB	X800 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11	upd
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG	L AMNB	X800 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11	upd

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm

1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN	L AJ9C	X800 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14	
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F	L ADYM	X800 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14	
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN	L AA41	X800 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14	
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1	L AEX9	X800 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14	

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB	L ACG7	X800 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16	
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG	L ANF1	X800 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16	
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J	L AJDQ	X800 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16	
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ	L AGDW	X800 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16	

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

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

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

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal-thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

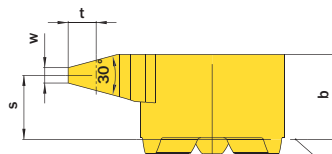
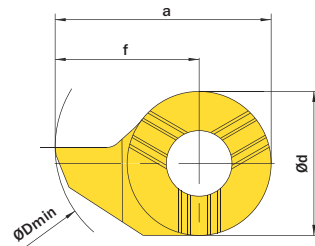
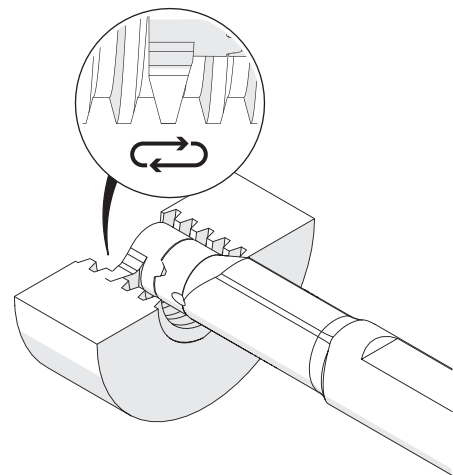
155, 156, 157, 158, 159, 161, 163, 164Legende
Legend **213**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/825
Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

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

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

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

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

Threading, BSW/BSF Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

156, 157, 158, 159, 161, 163, 164



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

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

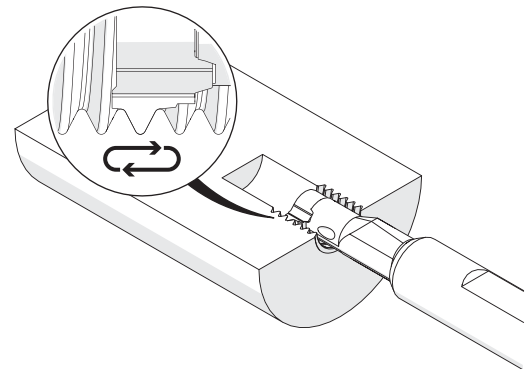
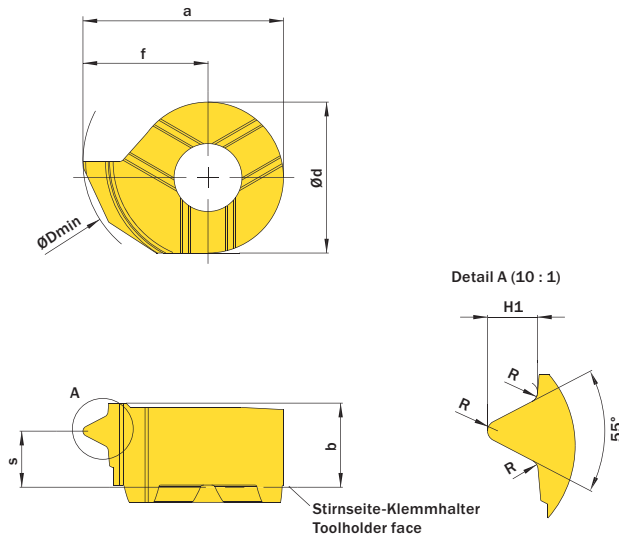


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

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

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

Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

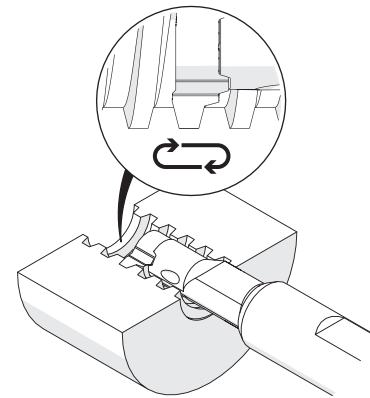
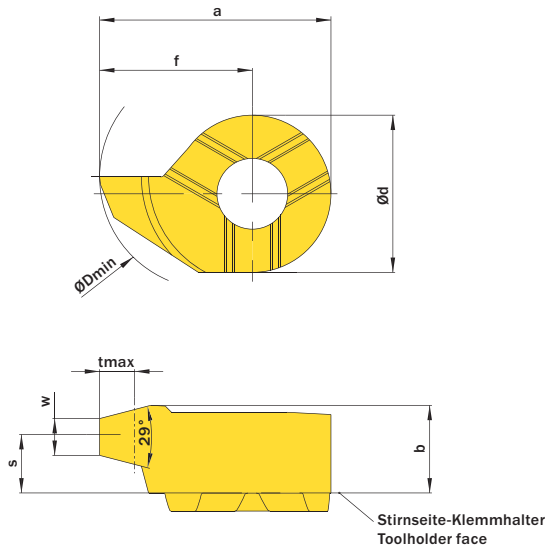
Vc
Seite/Page 429

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



Legende
Legend **213**

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

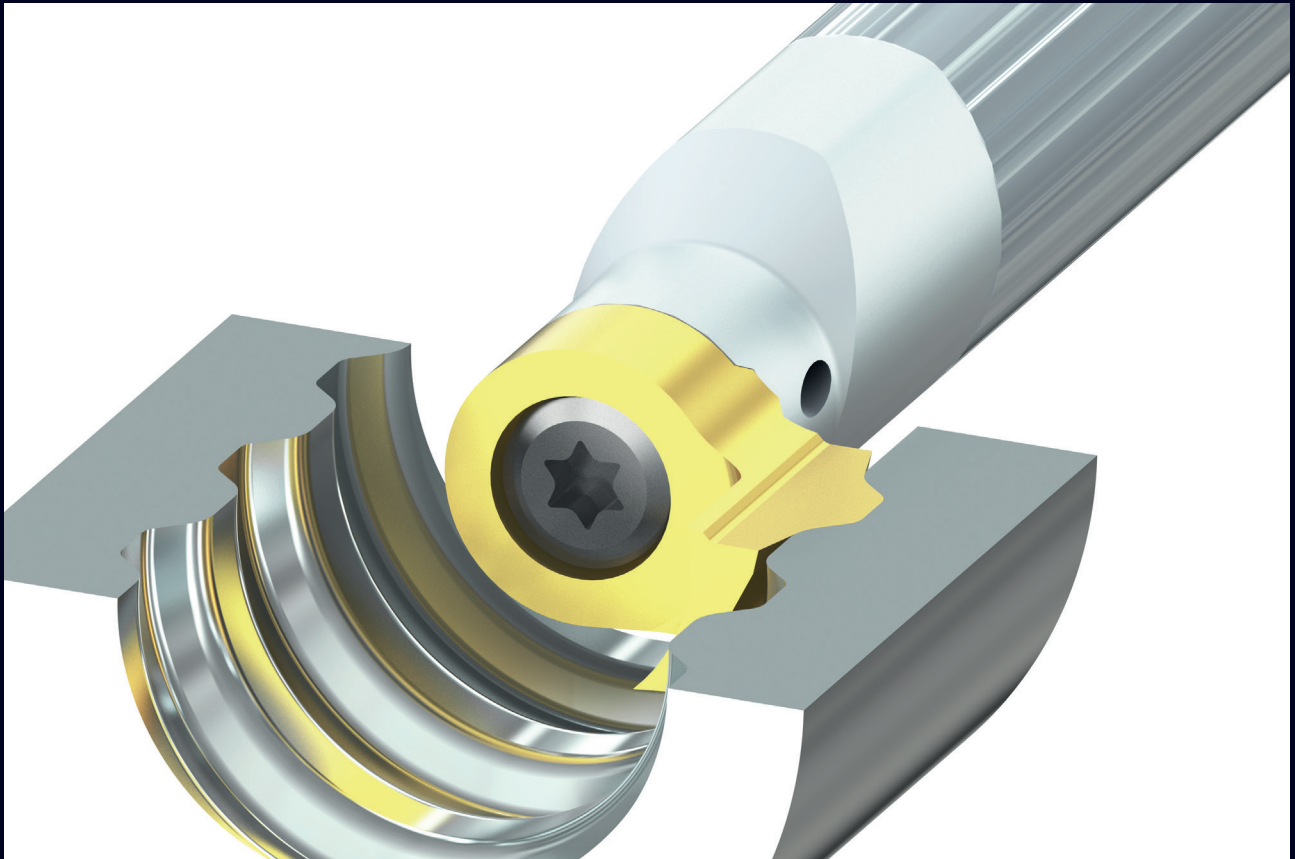


Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll //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

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

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Herstellung eines breiten kundenindividuellen Gewindes in einer engen Bohrung. simturn DX bietet dank einer großen Rohlingsauswahl in verschiedenen Größen unzählige Möglichkeiten, kundenspezifische Individualwerkzeuge für eine kosteneffiziente Bauteilfertigung herzustellen.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

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!

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

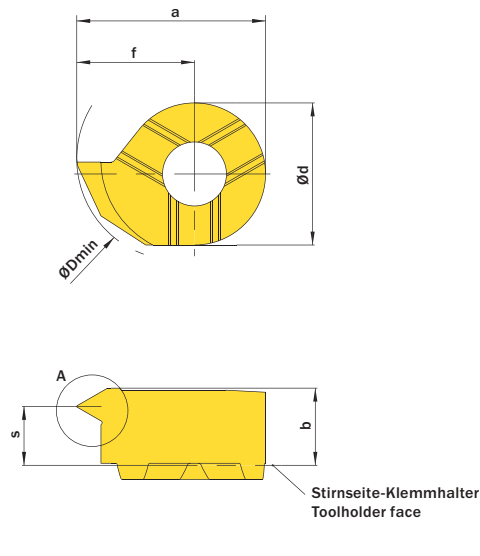
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
156, 161, 164



Legende
Legend **213**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824



Detail A (10 : 1)

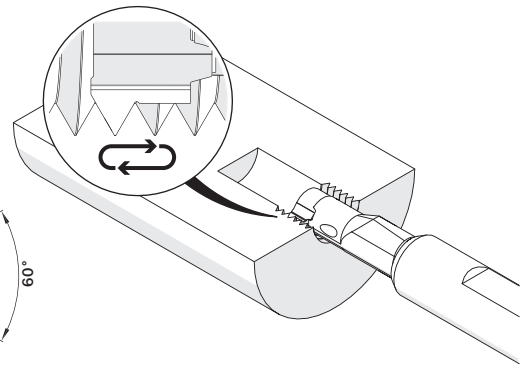


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

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

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

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc
Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

156, 158, 161, 164



Legende
Legend **213**



Scan
QR-Code

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

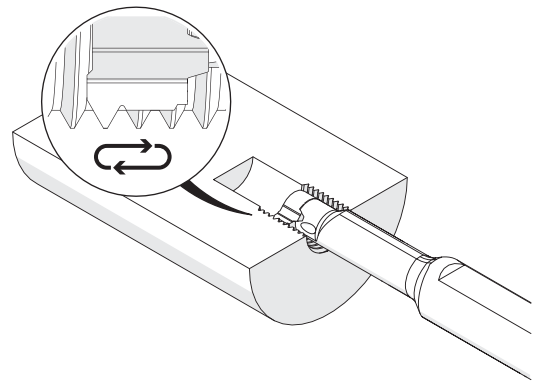
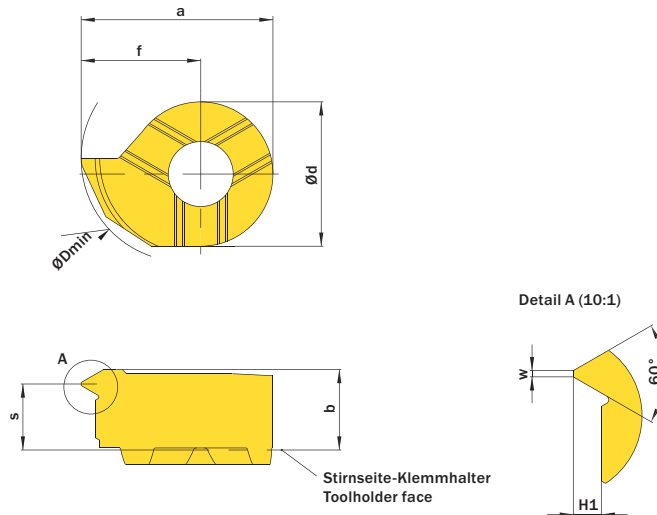


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08														
08	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10	new
08	14,0	D14.UN08.02.14 M R	A2H3	X800 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10														
10	14,0	D14.UN10.02.14 M R	A2H5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12														
12	13,9	D14.UN12.02.14 M R	A2H7	X800 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 13														
13	10,0	D10.UN13.02.10 MR	A3UB	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10	new
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14														
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16														
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20														
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24														
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28														
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32														
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB00 L AHY0	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10	

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

Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
165, 166, 167



Legende
Legend 213

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/818

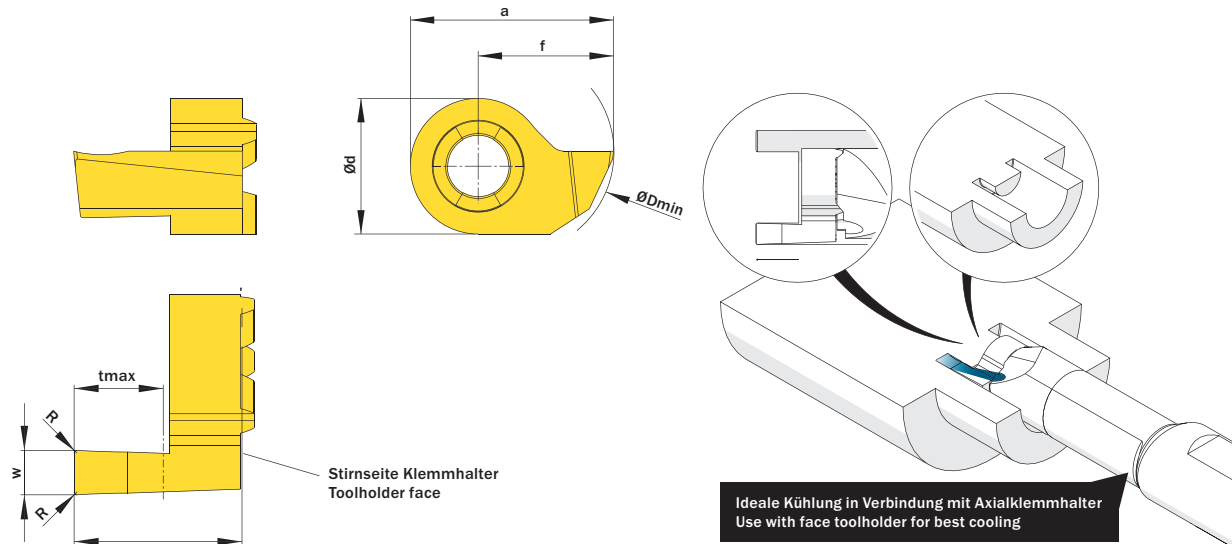


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	s	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ 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

Bestellbeispiel // Order example: D14.1430.62 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

165, 166, 167



Legende
Legend 213

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/832

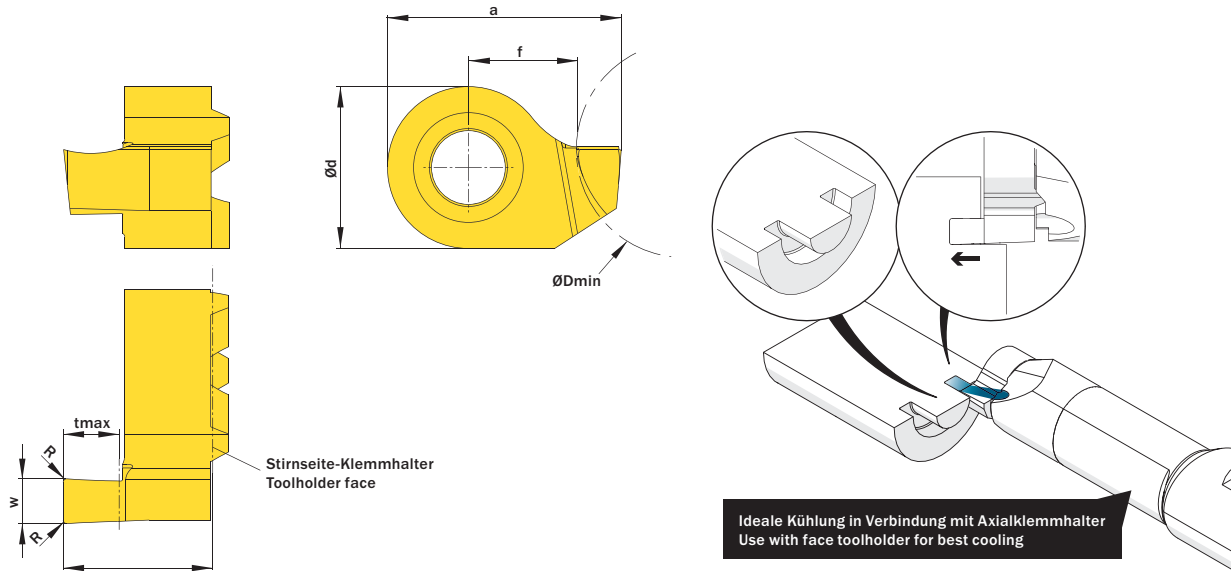


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ 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

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

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Axialeinstich in einer engen Bohrung mit an Störkontur angepasstem simturn DX - Schneidwerkzeug. Die präzisionsgeschliffenen simturn DX-Schneidplatten sind in 15 verschiedenen Größen für nahezu jede Anwendung in Bohrungen zwischen Ø 7,0 mm und ca. 24,0 mm verfügbar.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

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!

Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
165, 166, 167



Legende
Legend 213



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/819

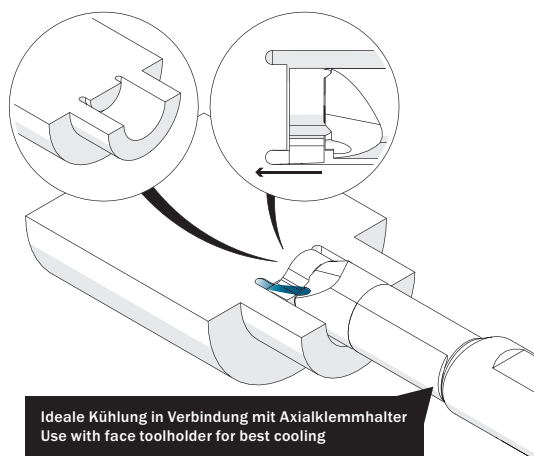
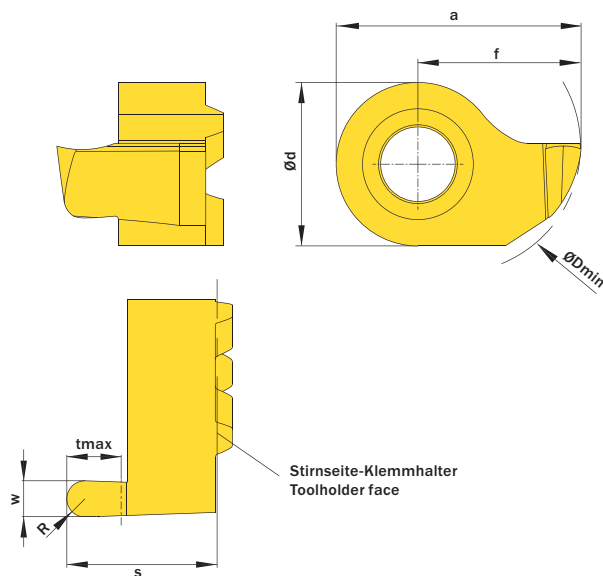


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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
▼ 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

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

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
165, 166, 167



Legende
Legend 213



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/964

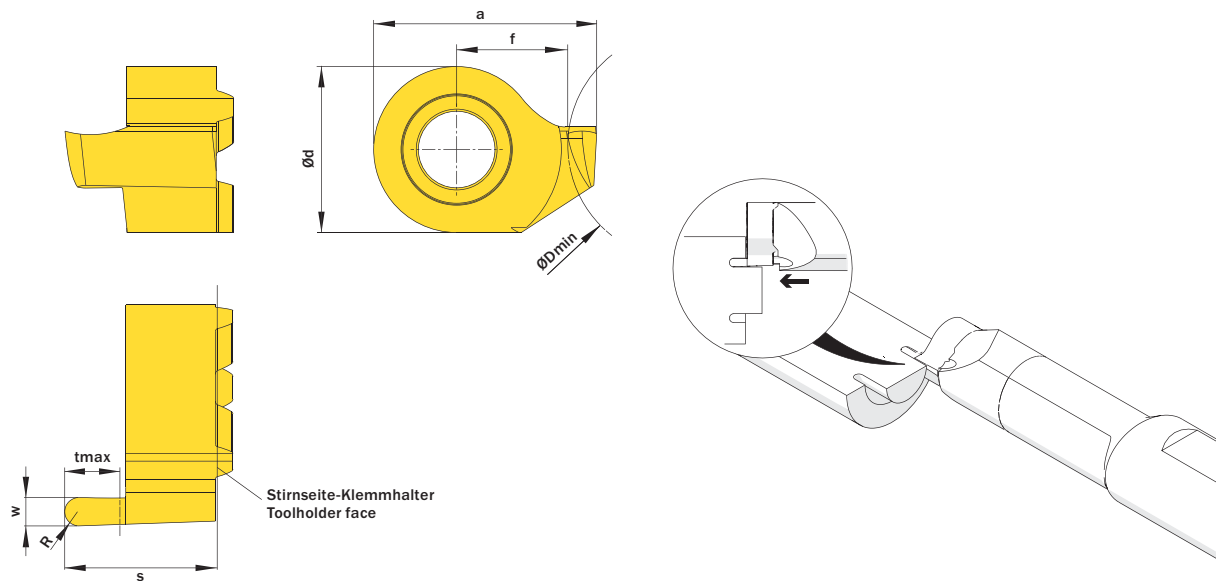


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

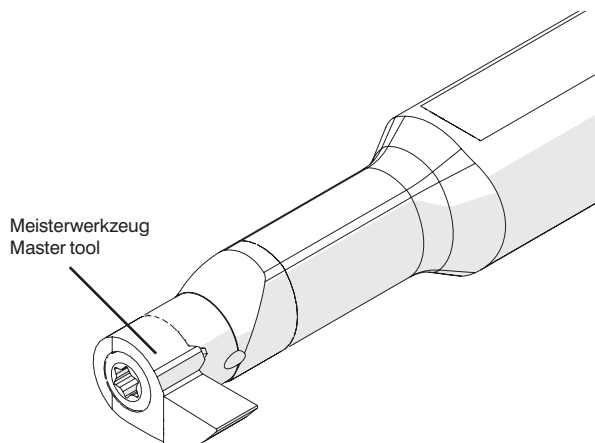
ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	R AU6C L AU6B	X800 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

Bestellbeispiel // Order example: D14.1220.50 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional Information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

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.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter 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

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

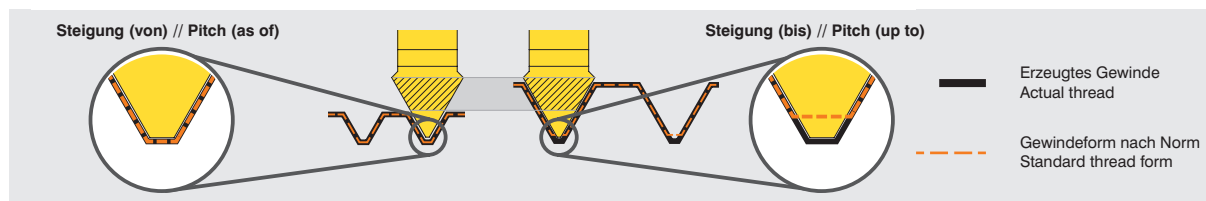
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

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.



Beispiel // Example

Legende

Legend

SP CBN	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
SP HM	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW HM	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
TW ST	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sağ model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/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	D10.0150.00.10 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

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/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

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/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

Index

simturn DX Produktverzeichnis simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.0009.18.18 VR	195	D18.1630.10.02 A L	208
D18.0011.22.18 VL	195	D18.1630.10.02 A R	208
D18.0011.22.18 VR	195	D18.1640.10.02 A L	208
D18.0012.238.18 VR	195	D18.1640.10.02 A R	208
D18.0015.30.18 VL	195	D18.1830.10.02 AL	207
D18.0015.30.18 VR	195	D18.1830.10.02 AR	207
D18.0016.32.18 VL	195	D18.1840.10.02 AL	207
D18.0016.32.18 VR	195	D18.1840.10.02 AR	207
D18.0016.42 HM	160	D18.2020.8.120 ST L	167
D18.0016.60 HM	160	D18.2020.8.120 ST R	167
D18.0016.85 HM	160	D18.2020.ST L	166
D18.0020.25 ST	164	D18.2020.ST R	166
D18.0020.40 ST	164	D18.2525.8.120 ST L	167
D18.0020.40.18 VL	195	D18.2525.8.120 ST R	167
D18.0020.40.18 VR	195	D18.2525.ST L	166
D18.0020.85 HM	160	D18.2525.ST R	166
D18.0150.00.18 GL	187	D18.3014.02.20 YL	174
D18.0150.00.18 GR	187	D18.3014.02.20 YR	174
D18.0150.00.20 GL	188	D18.4712.02.18 YL	172
D18.0150.00.20 GR	188	D18.4712.02.18 YR	172
D18.0150.02.20 NL	191	D18.4714.02.20 YL	172
D18.0150.02.20 NR	191	D18.4714.02.20 YR	172
D18.0150.02.22 NL	191	D18.A.0.750.05.18 ST L	165
D18.0150.02.22 NR	191	D18.A.0.750.05.18 ST R	165
D18.0200.00.18 GL	187	D18.A.0020.05.18 ST L	165
D18.0200.00.18 GR	187	D18.A.0020.05.18 STR	165
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		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

217