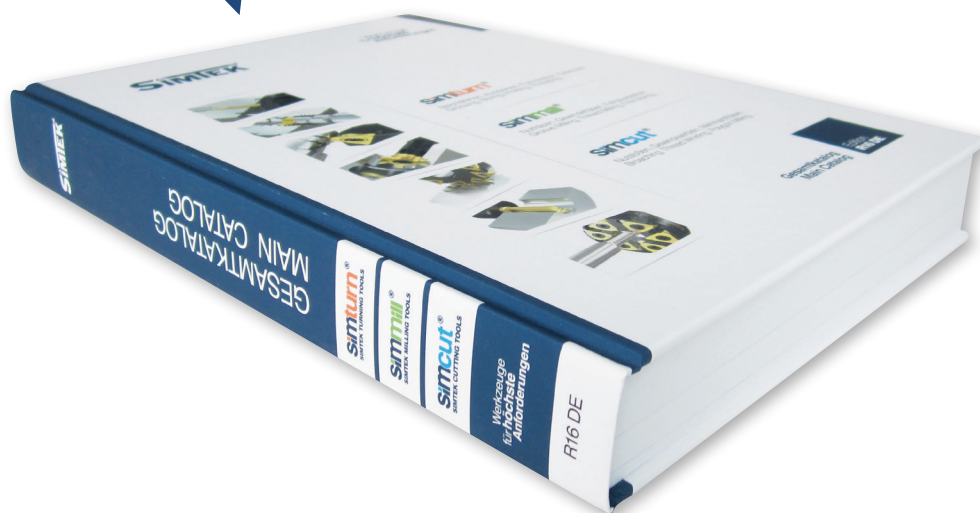


Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R16 DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 704 Seiten mit über 13 500 Standardartikeln.

This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R16 DE, containing more than 13 500 standard articles on 704 pages.

Jetzt den neuen **Gesamtkatalog R16 DE** herunterladen.

Download the new **main catalog R16 DE** now.



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Ausspindeln ab \varnothing 0,3 mm und Axialstechen \varnothing 6,2 mm.
Fine Boring as of \varnothing 0,3 mm and Face Grooving as of \varnothing 6,2 mm.



simmill® AX

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

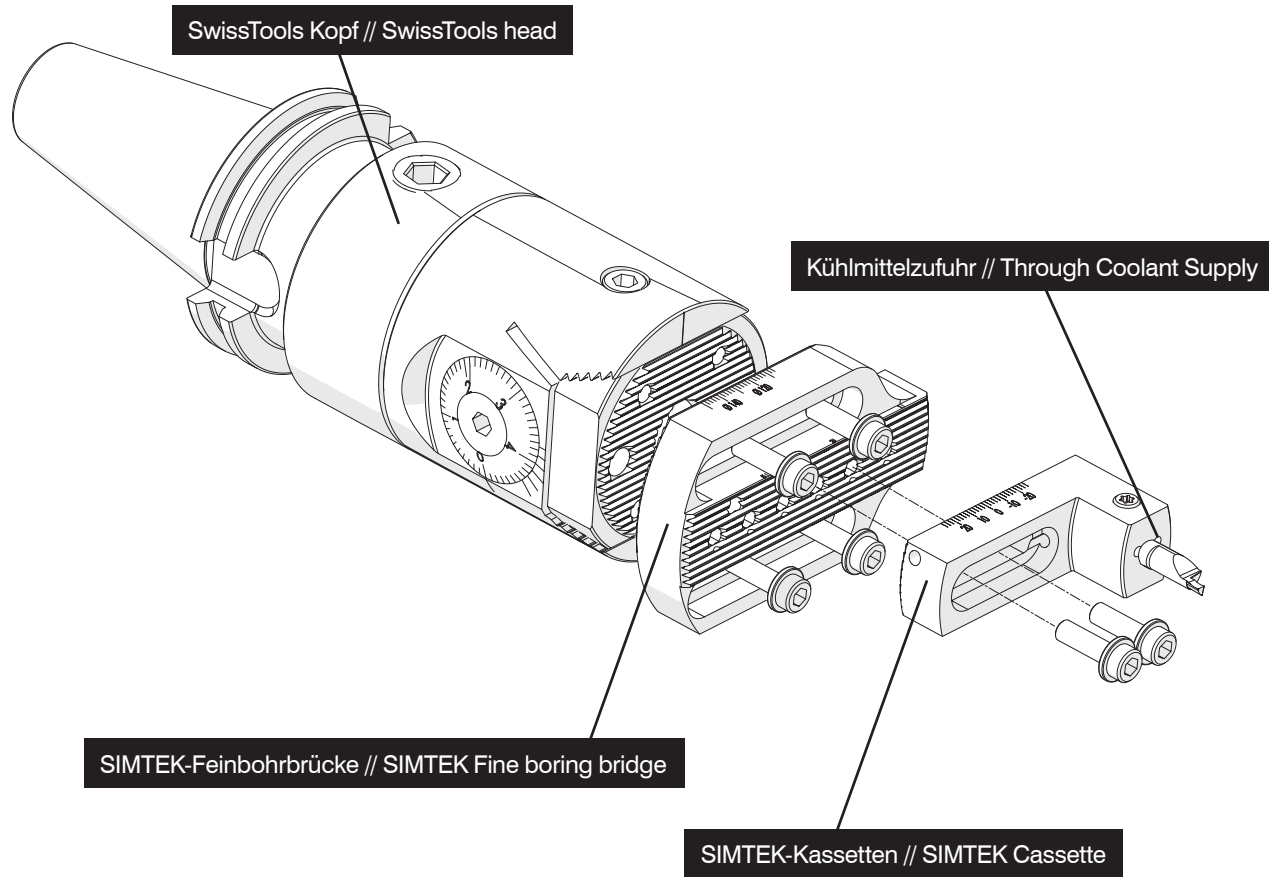
simmill® MX

simmill® OS

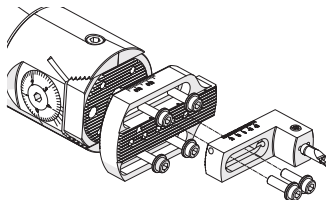
Index

599

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete Available Cassettes and Applications

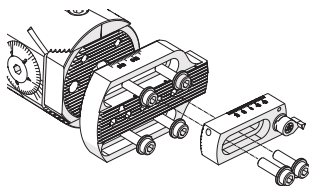


Für simturn® AX Schneideinsätze // For simturn® AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
Connectcode: A06R

Für simturn® AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode
A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **65 - 122**.

For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **65 - 122**.



Für simturn® DX Schneidplatten // For simturn® DX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 14,0 - Ø 160,0 mm
Connectcode: D14 | D14.A.R


Schneidplatten auf Seite // Cutting Inserts on page:
156, 191, 192, 193, 194


Adapter „SIMTEK/SwissTools“

Feinbohrbrücke für SwissTools-Köpfe „B10...“.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.



TW ST  **Legende 619**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/961

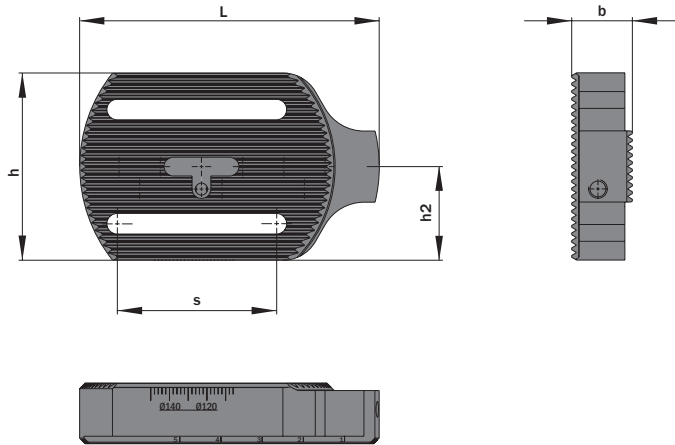


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	h2	S	Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	
80,0	MOS.STA.B10.080	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STA.B10.080**

Kassette „A04“ und „A06“

Für simturn A06-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „A04“ and „A06“

For simturn A06-Cutting Inserts. Suitable Adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

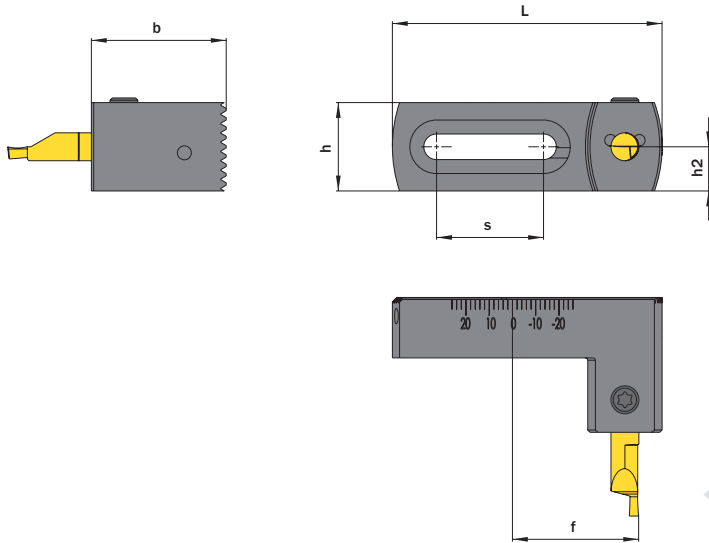


Legende
 Legend **619**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/963



Für simturn® AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode A04.R, A04C.R und A06.R siehe Seite **65 - 122**.

For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **65 - 122**.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	Adaptcode
58,0	MOS.STK.A04.A	AVFY	29,0	26,12	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04C.R	MOS
58,0	MOS.STK.A06.A	AU6Y	29,0	27,13	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R	MOS

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STK.A06.A**

Kassette „D14“

Für simturn D14-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „D14“

For simturn D14-Cutting Inserts. Suitable Adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



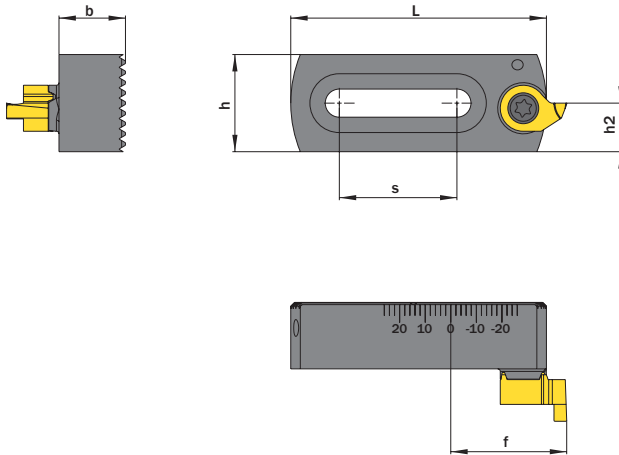
Legende
Legend

619



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/962



Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite:

156, 191, 192, 193, 194

A selection of compatible Cutting Inserts can be found on page:

156, 191, 192, 193, 194

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
50,0	MOS.STK.D14.A	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	MM5x13 T20R	T20R	D14 D14.A.R	MOS

Bestellbeispiel // Order Example: **MOS.STK.D14.A**

simmill® AX
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Index

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für simmill® OS D07- oder simmill® OS D10-Schneidplatten auf precium® Feinausdrehwerkzeuge. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for simmill® OS D07 or simmill® OS D10 Inserts on precium® Fine Boring Units. Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

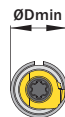
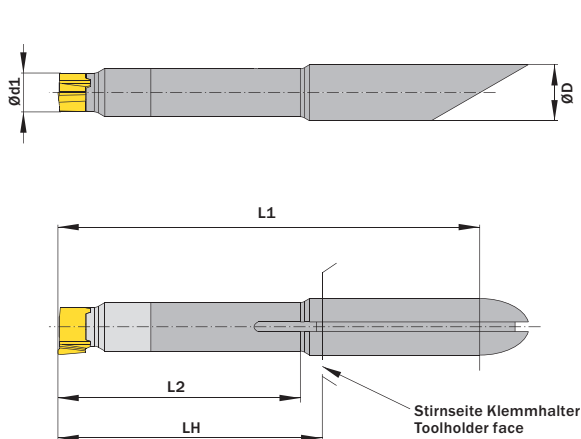
"D M2x7,5 T7F": 1,5 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,8 Nm



Legende
 Legend **619**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1059



Mehr Informationen unter www.precium.de
 More Information on www.precium.de

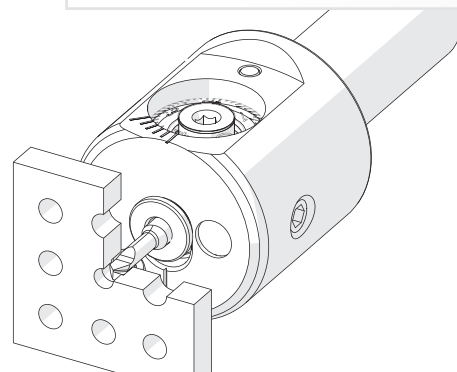


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 30,0 mm										
7,0	30,0	D07.A07.30 HM	AW1M	4,8	7,0	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07
▼ L2 = 35,0 mm										
7,0	35,0	D10.A07.35 HM	AW1S	7,0	7,0	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10
▼ L2 = 50,0 mm										
7,0	50,0	D10.A07.50 HM	AX0T	7,0	7,0	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10

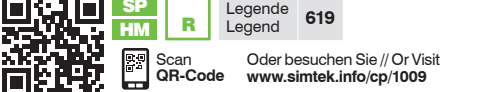
Bestellbeispiel // Order Example: **D10.A07.35 HM**

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeugen.

Fine Boring

Fine Boring on precium® Fine Boring Units.



Legende Legend **619**
 SP HM R
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1009

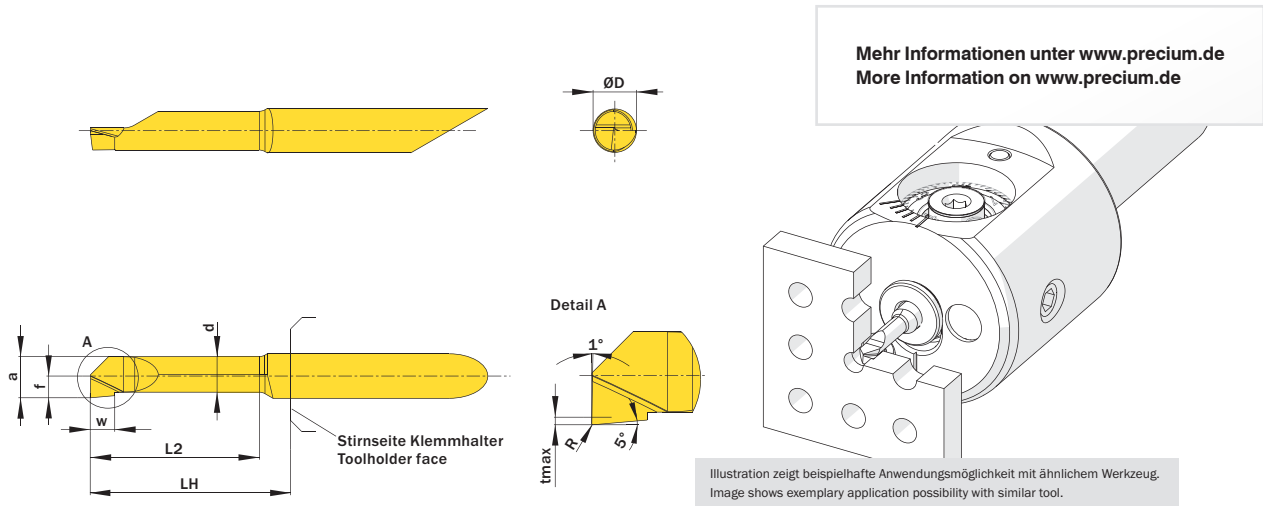



Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
								mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	G	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,6 mm													
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.0025.02.06.00 YR	AW09	G	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	-	A04.0045.04.10.05 YR	AW1A	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	-	A04.0045.06.10.05 YR	AX0U	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,05	●	A04.0095.06.22.05 YR	AW1B	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,0	2,2	0,05	●	A04.0095.09.22.05 YR	AX0V	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	●	A04.0145.10.32.05 YR	AW1C	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	●	A04.0145.15.32.05 YR	AX0W	G	3,0	2,55	1,6	18,0	0,2	MOS.A04.R AKT UPD
4,0	20,3	3,2	0,05	●	A04.0145.20.32.05 YR	AX0X	G	3,0	2,55	1,6	23,0	0,2	MOS.A04.R AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm													
4,0	15,2	3,9	0,05	●	A04.0195.15.39.05 YR	AW1D	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	●	A04.0195.20.39.05 YR	AX0Y	G	3,7	3,2	1,95	23,0	0,3	MOS.A04.R AKT UPD
4,0	25,4	3,9	0,05	●	A04.0195.25.39.05 YR	AX0Z	G	3,7	3,2	1,95	28,0	0,3	MOS.A04.R AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
7,0	20,3	5,2	0,05	●	A07.0245.20.52.05 YR	AW1E	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	●	A07.0245.25.52.05 YR	AX00	G	5,0	4,25	2,6	28,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD
7,0	30,5	5,2	0,05	●	A07.0245.30.52.05 YR	AX01	G	5,0	4,25	2,6	33,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm													
7,0	20,3	6,2	0,05	●	A07.0295.20.62.05 YR	AW1F	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	●	A07.0295.25.62.05 YR	AX02	G	6,0	5,25	3,1	28,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD
7,0	30,5	6,2	0,05	●	A07.0295.30.62.05 YR	AX03	G	6,0	5,25	3,1	33,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,9 mm													
7,0	25,4	6,9	0,2	●	A07.0345.25.69.20 YR	AW1G	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	●	A07.0345.30.69.20 YR	AX04	G	6,7	6,0	3,45	33,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD
7,0	40,6	6,9	0,2	●	A07.0345.40.69.20 YR	AX05	G	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0095.06.22.05 YR GN39**
 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

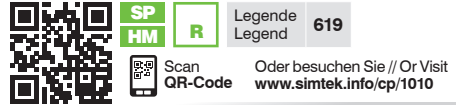
Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeugen.
 Passende Adapter auf Seite 604.

Fine Boring

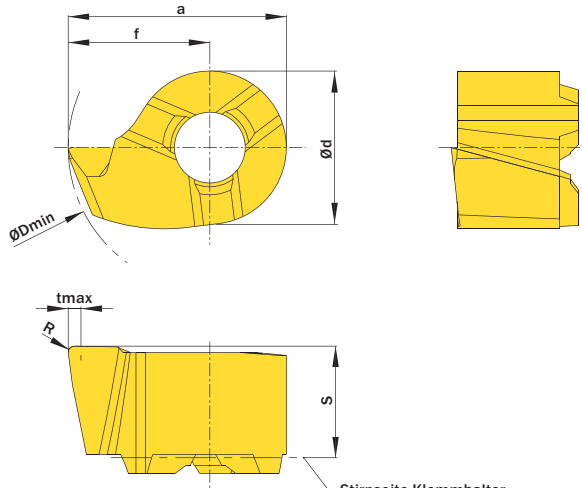
Fine Boring on precium® fine bore units.
 Suitable Adaptor on page 604.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 604



Legende Legend **619**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1010

Mehr Informationen unter www.precium.de
 More Information on www.precium.de



Stirnseite Klemmhalter
 Toolholder face

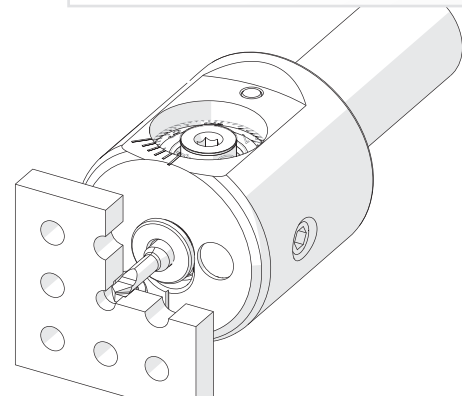


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,9 mm										
3,45	0,2	6,9	D07.0345.20.07 YR	AW1H	G	5,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,9 mm										
3,95	0,2	7,9	D07.0395.20.08 YR	AW1J	G	6,35	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,9 mm										
4,45	0,2	8,9	D07.0445.20.09 YR	AW1K	G	6,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,9 mm										
4,95	0,2	9,9	D10.0495.20.10 YR	AW1N	G	8,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,9 mm										
5,95	0,2	11,9	D10.0595.20.12 YR	AW1P	G	9,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 13,9 mm										
6,95	0,2	13,9	D10.0695.20.14 YR	AW1Q	G	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0695.20.14 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Kontakt
Contact

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH

Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

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

Die Fachabteilungen
The Departments

Fon

Fax

Mail

**Verkauf
Sales**

+49 7473 9517 - 100

+49 7473 9517 - 77

sales@simtek.com

**Individualwerkzeuge
Customized Tools**

+49 7473 9517 - 160

+49 7473 9517 - 78

offer@simtek.com

**Technische Fachberatung
Technical Consulting**

+49 7473 9517 - 140

+49 7473 9517 - 72

support@simtek.com

Marketing

+49 7473 9517 - 120

+49 7473 9517 - 75

marketing@simtek.com

©2016 SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH, Christophstraße 18, DE-72116 Mössingen. 06/2016

Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck dieses Teilkataloges, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. SIMTEK®, simturn®, simmill® und simcut® sind eingetragene Markennamen. „QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED.

All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this part catalog, complete or in extracts, only with our written permission. SIMTEK®, simturn®, simmill® and simcut® are registered trademarks. „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED.



Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com
