

Teilkatalog // Part Catalog

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.

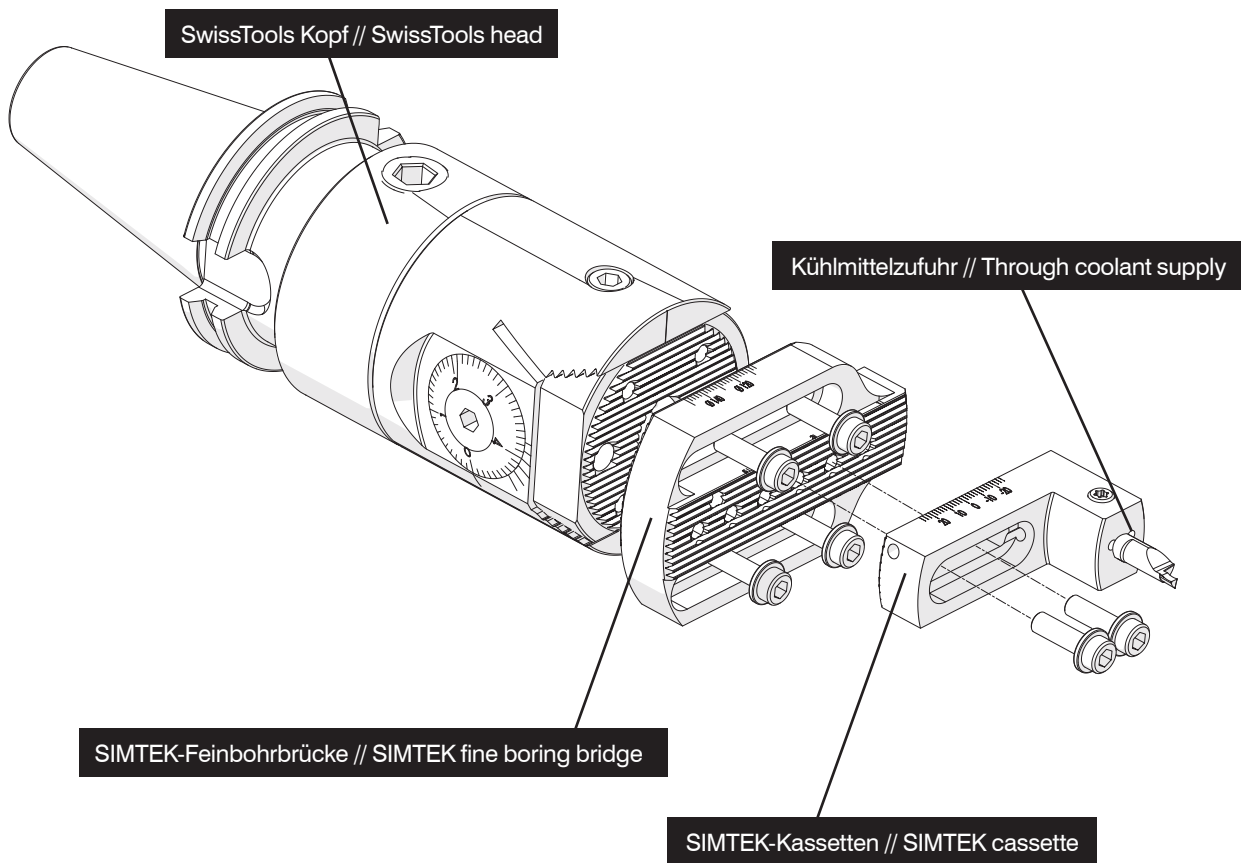


Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

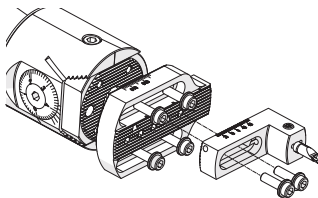
Ausspindeln ab $\varnothing 0,3$ mm und Axialstechen $\varnothing 6,2$ mm.
Fine Boring as of $\varnothing 0,3$ mm and Face Grooving as of $\varnothing 6,2$ mm.



Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



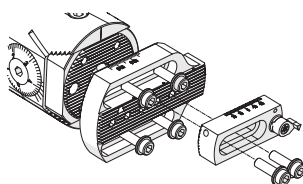
Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete Available cassettes and applications



Für simturn AX Schneideinsätze // For simturn AX inserts

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

Für simturn AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode
A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite 71 – 135
For simturn AX cutting tools with connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page 71 – 135



Für simturn DX Schneidplatten // For simturn DX inserts

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


Schneidplatten auf Seite // Cutting inserts on page:
171, 209, 210, 211, 212


Adapter „SIMTEK/SwissTools“


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

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

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



TW ST  **Legende 650**
 Legend

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

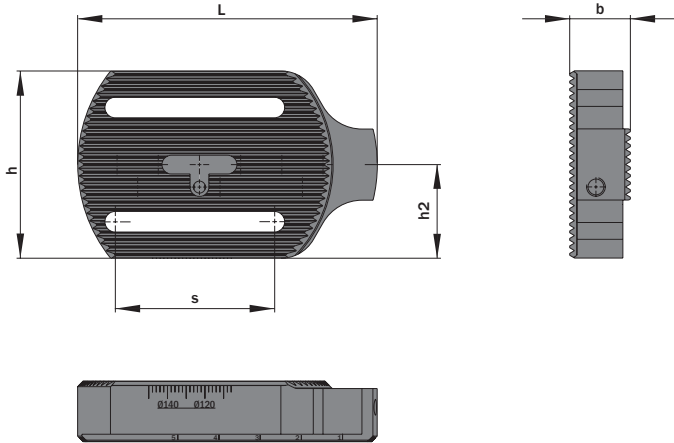


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	h2	S	Connectcode www.simtek.com/code
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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Kassette „A04“ und „A06“

Für simturn A04- und A06-Schneidwerkzeuge.
 Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „A04“ and „A06“

For simturn A04 and A06-cutting inserts.
 Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend

650



Scan
 QR-Code

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

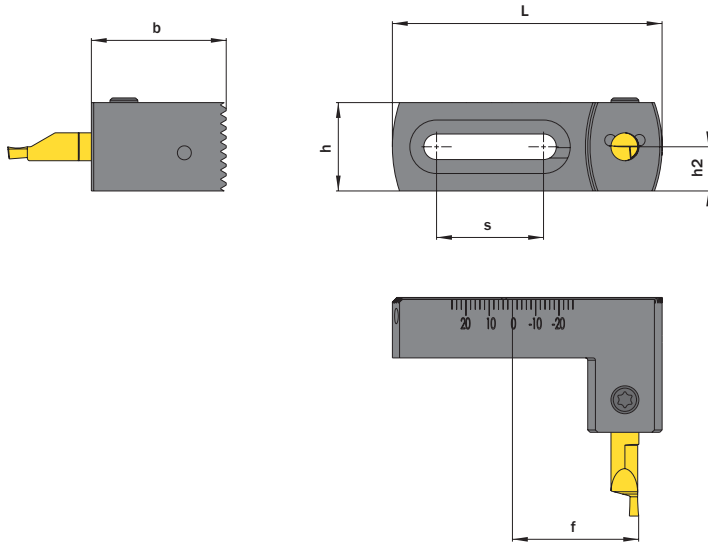


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

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

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.A04.A**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

633

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)

6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



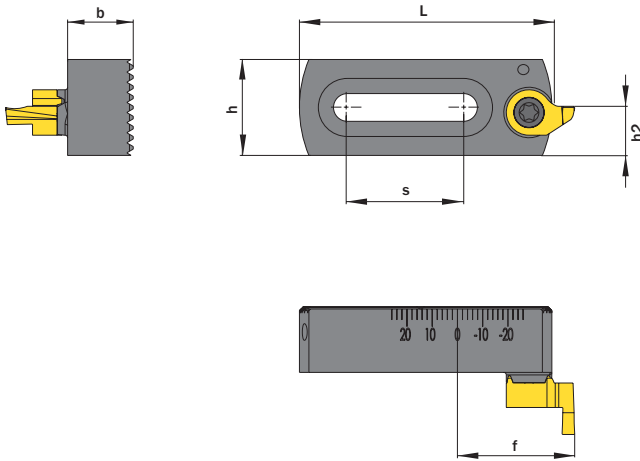
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

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



Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite:

168, 207, 208, 210, 211

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

168, 207, 208, 210, 211

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

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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

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

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": 1,2 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,1 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende Legend **650**



Scan QR-Code

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

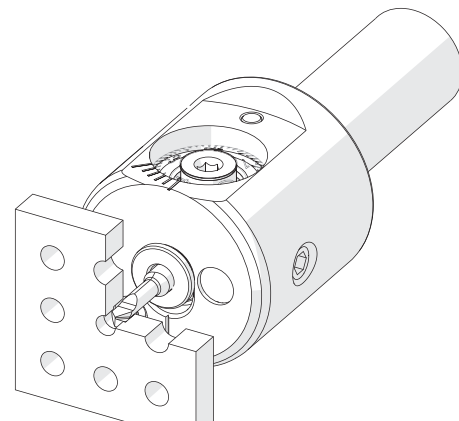
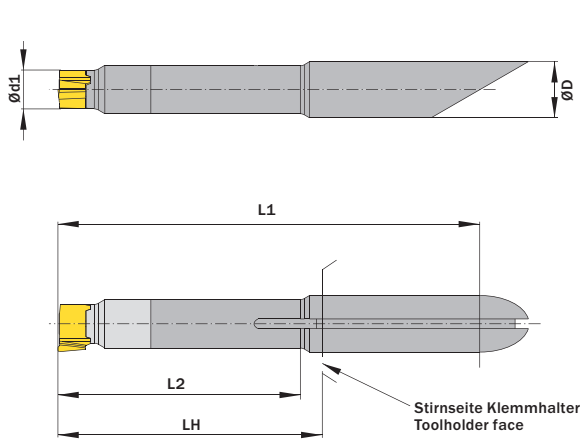


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.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 = 30,0 mm										
7,0	30,0	D07.A07.30 HM	AW1M	4,8	6,9	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07
▼ L2 = 35,0 mm										
7,0	35,0	D10.A07.35 HM	AW1S	7,0	9,9	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10
▼ L2 = 50,0 mm										
7,0	50,0	D10.A07.50 HM	AX0T	7,0	9,9	72,2	53,0	D M3x9 T9F	T9F	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.

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP
 HM R

Legende
 Legend **650**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1009

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

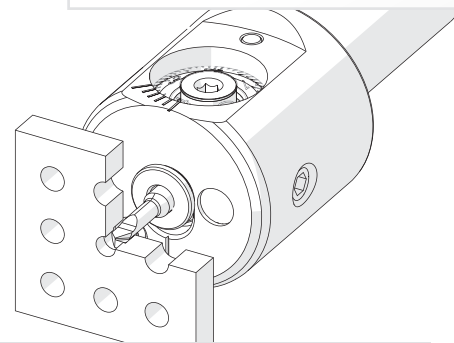
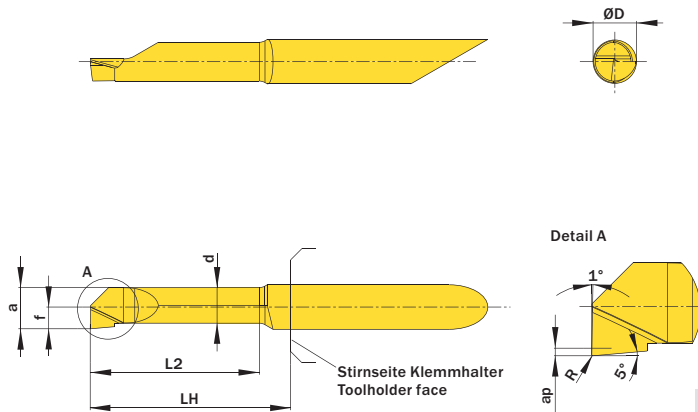


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	AXC	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	ap	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	0	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	X800 GT42	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm													
4,0	2,5	0,6	-	0	A04.0025.02.06.00 YR	AW09	X800 GT42	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	0	A04.0045.04.10.05 YR	AW1A	X800 GT42	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	0	A04.0045.06.10.05 YR	AX0U	X800 GT42	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,05	1	A04.0095.06.22.05 YR	AW1B	X800 GT42	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,1	2,2	0,05	1	A04.0095.09.22.05 YR	AX0V	X800 GT42	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	1	A04.0145.10.32.05 YR	AW1C	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	1	A04.0145.15.32.05 YR	AX0W	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	18,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,2	0,05	1	A04.0145.20.32.05 YR	AX0X	X800 GT42	3,0	2,55	1,6	23,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm													
4,0	15,2	3,9	0,05	1	A04.0195.15.39.05 YR	AW1D	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	1	A04.0195.20.39.05 YR	AX0Y	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	23,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	25,4	3,9	0,05	1	A04.0195.25.39.05 YR	AX0Z	X800 GT42	3,7	3,2	1,95	28,0	0,3	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
7,0	20,3	5,2	0,05	1	A07.0245.20.52.05 YR	AW1E	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	1	A07.0245.25.52.05 YR	AX00	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	5,2	0,05	1	A07.0245.30.52.05 YR	AX01	X800 GT42	5,0	4,25	2,6	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
7,0	20,3	6,2	0,05	1	A07.0295.20.62.05 YR	AW1F	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	1	A07.0295.25.62.05 YR	AX02	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,2	0,05	1	A07.0295.30.62.05 YR	AX03	X800 GT42	6,0	5,25	3,1	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm													
7,0	25,4	6,9	0,2	1	A07.0345.25.69.20 YR	AW1G	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	1	A07.0345.30.69.20 YR	AX04	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	33,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	40,6	6,9	0,2	1	A07.0345.40.69.20 YR	AX05	X800 GT42	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R

Bestellbeispiel // Order example: A04.0195.15.39.05 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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 **635**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



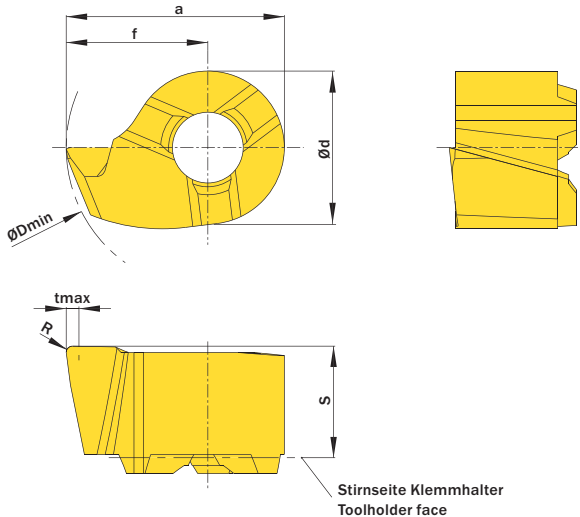
SP
HM **R**

Legende
 Legend **650**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1010



Stirnseite Klemmhalter
 Toolholder face

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

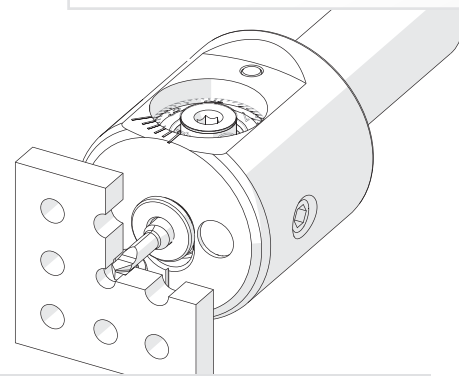


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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 M K N S	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	X800 GT42	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	X800 GT42	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	X800 GT42	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	X800 GT42	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	X800 GT42	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	X800 GT42	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0695.20.14 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)