

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill UX
e - Catalogue

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

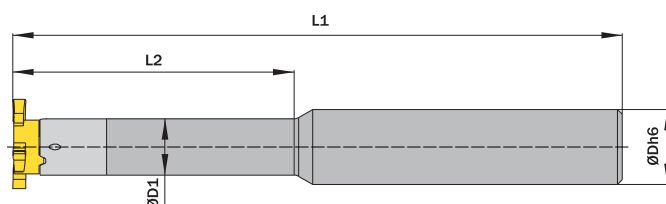
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend

650

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

■ Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 A HM**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

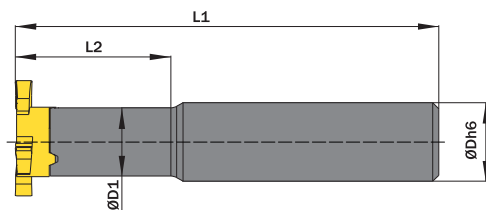
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

474

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend **650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/273Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	Nein / No	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	Nein / No	70,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)



Scan
QR-Code

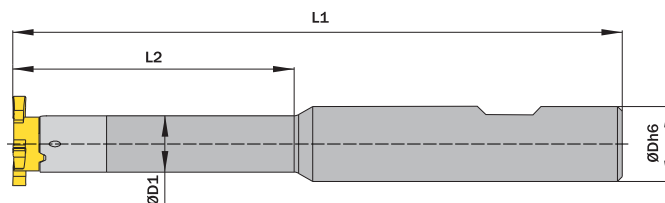


Legende
Legend

650

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/270

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE40	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMT0	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer
Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

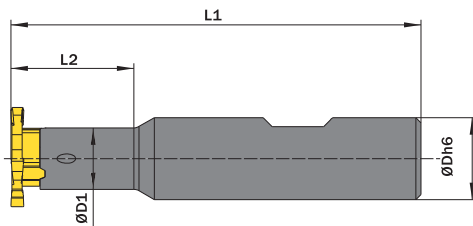
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

476

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

ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeLegende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/422

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 B ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
472

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



TW
ST

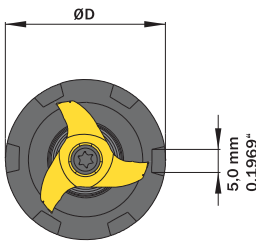
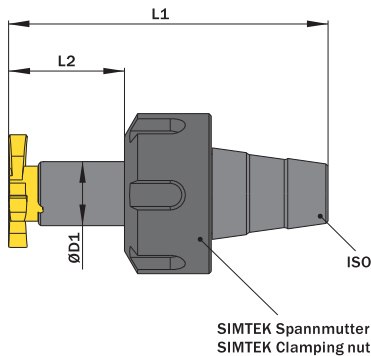
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/455



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	UER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	UER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	UER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	UER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	UER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	UER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVM0	UER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	UER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	UER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)

 **SP**
HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/365

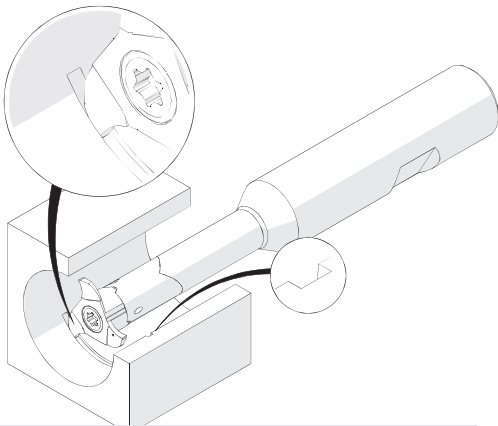
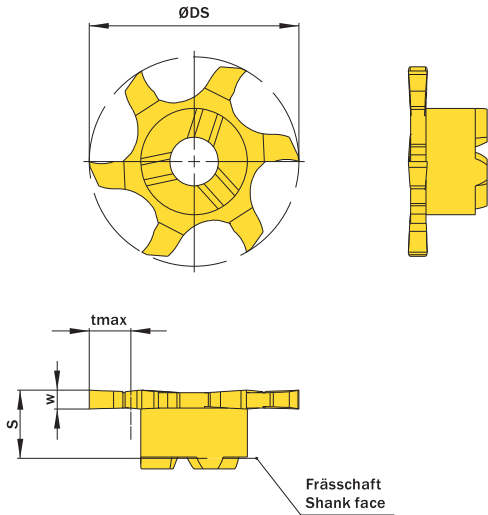


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
1,24	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,44	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,74	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0130.000.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U06. **w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** • **R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **.18** **Toleranz//Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/363

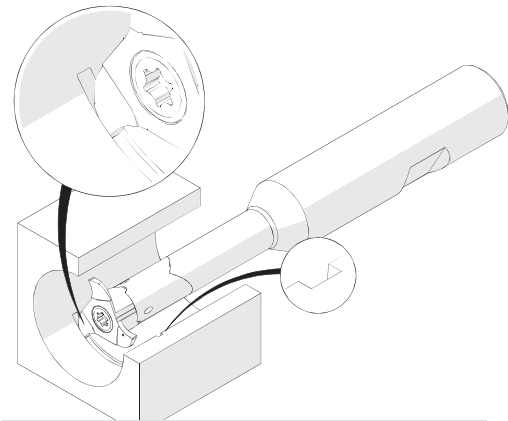
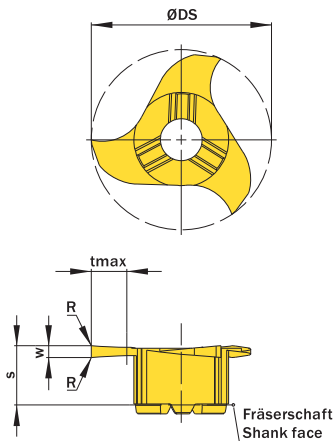


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 HT42	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 upd
0,87	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 HT42	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 upd
0,97	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 HT42	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X808 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0 upd
1,44	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0 upd
1,74	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/364

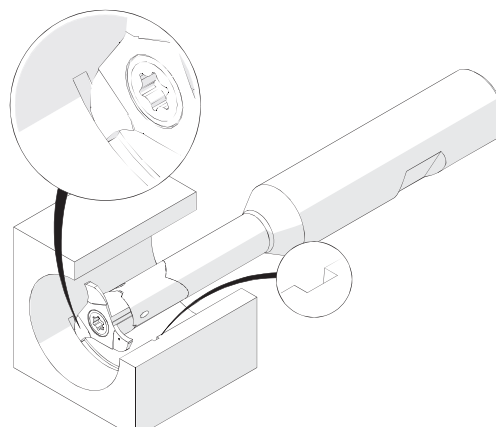
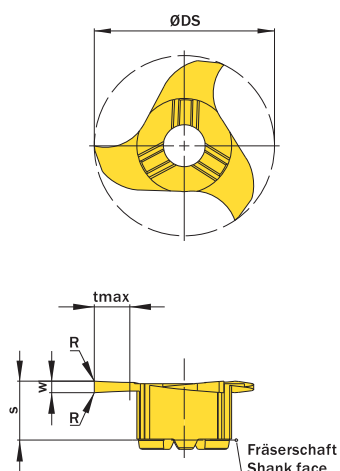


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APA J	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U18. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits • R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Algemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 461		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)		



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/362

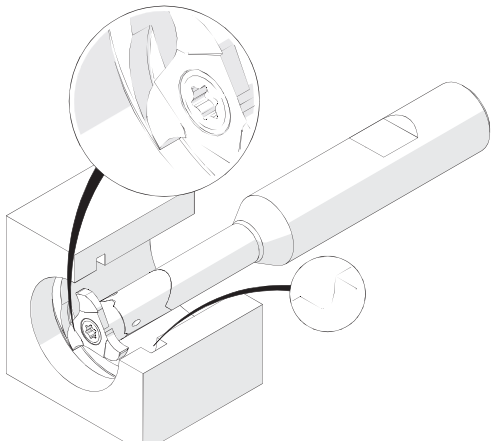
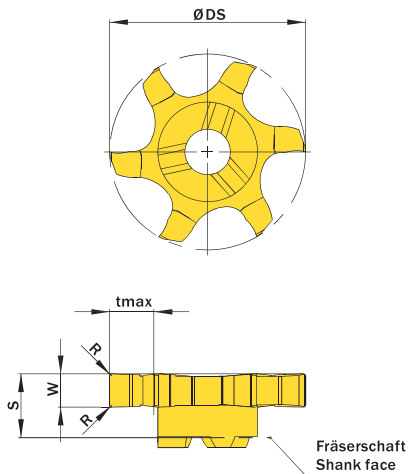


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits 18 Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 461		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)		



SP
HM
Legende
Legend
650

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/369

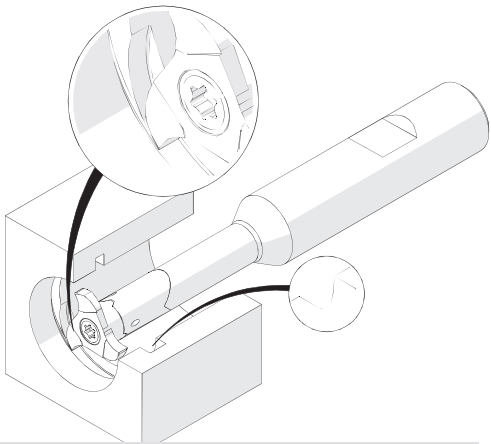
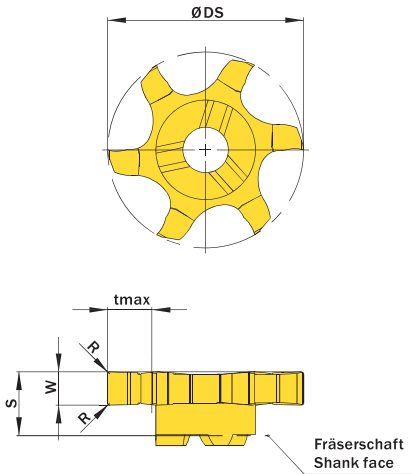


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P	M					
1,5	-	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	X800	G142	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	X800	G142	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	X800	G142	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	X800	G142	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: U06.0300.020.20 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: U06.0179.030.20 XG

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/361

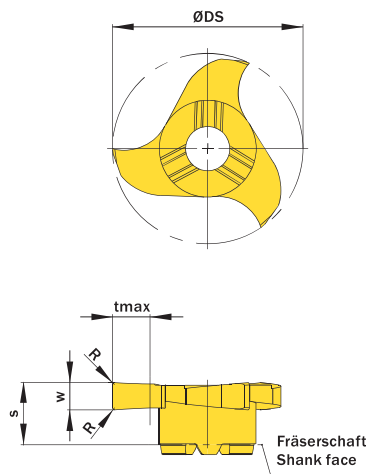


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

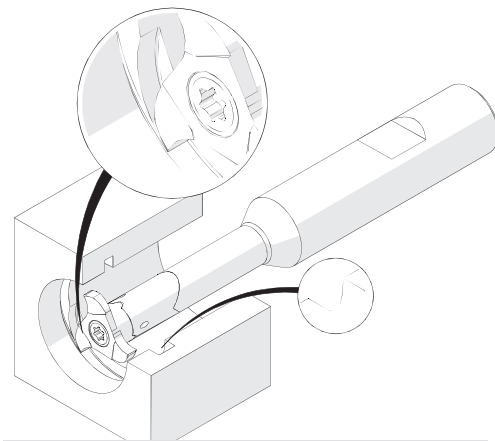


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M						
1,168	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,422	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,549	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,388	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
3,175	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
4,0	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
 For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
 Legend

650



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150

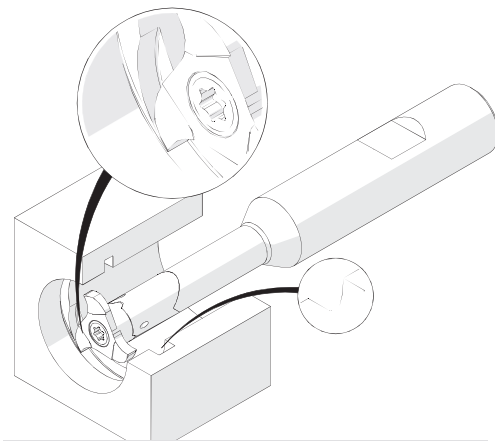
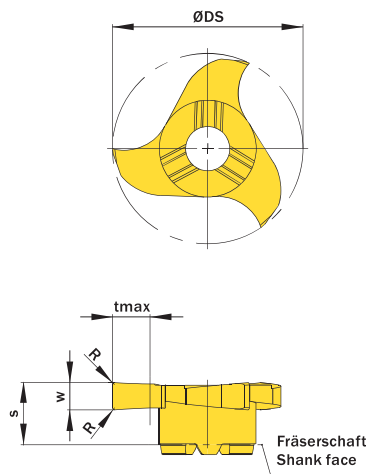


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	20,0	U20.0150.02 G	AX11	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U20.0200.02 G	AX13	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U20.0250.02 G	AX12	X800 GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)


SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

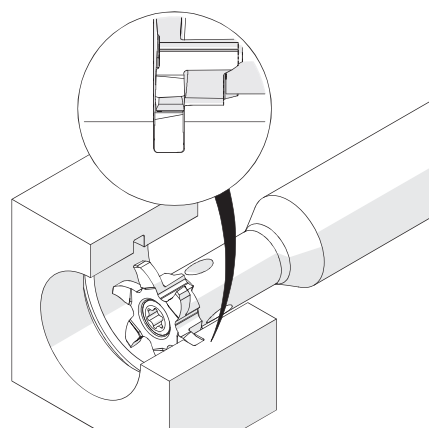
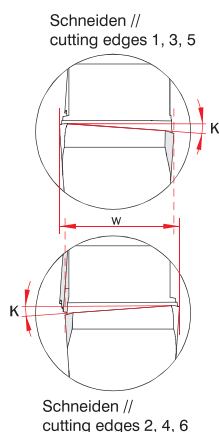
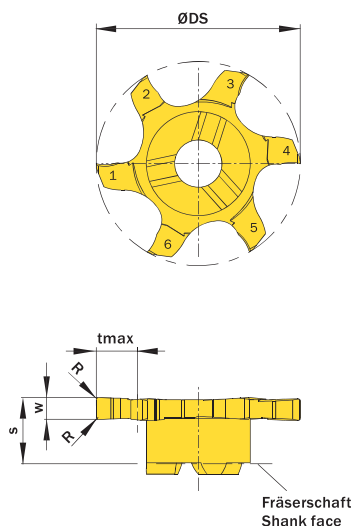
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1123


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillUX
 SIMTEK milling tools type UX

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)


SP
HM

 Legende
 Legend

650

 Scan
 QR-Code

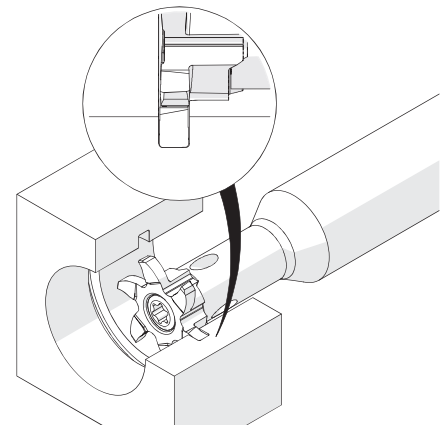
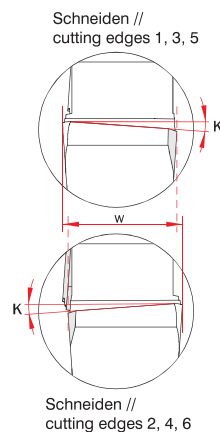
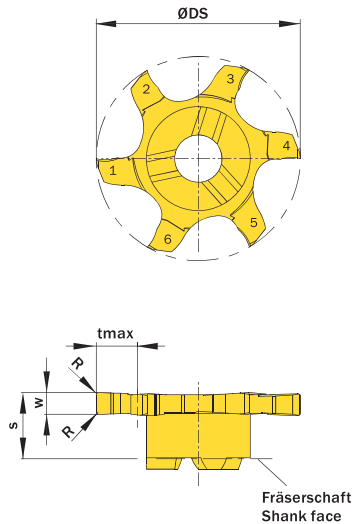
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1134


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive
Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter
18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/370

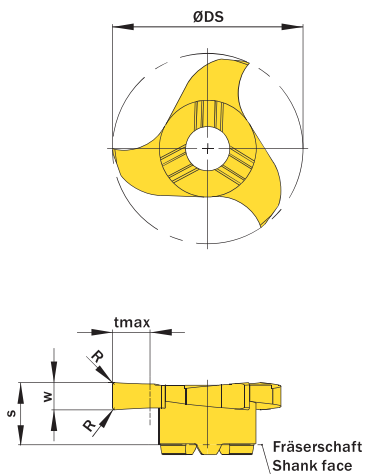


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

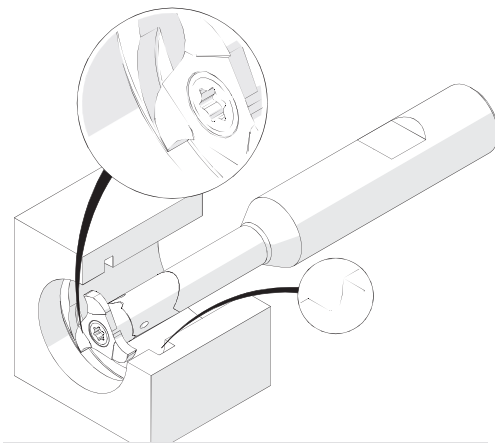


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

$w^{+0,02}$ mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U18. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance C**
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
465

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402

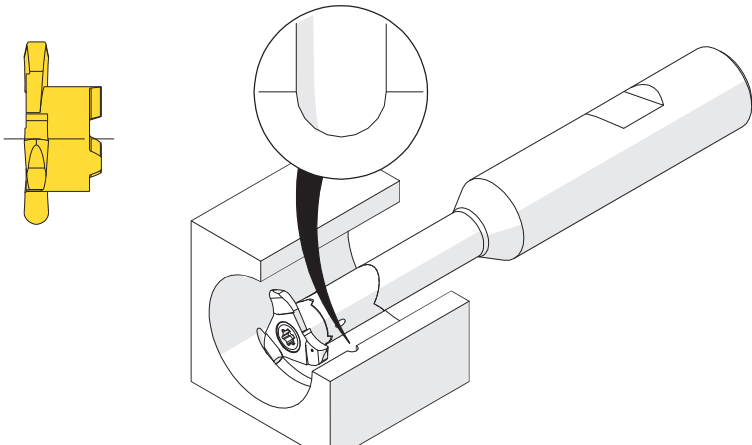
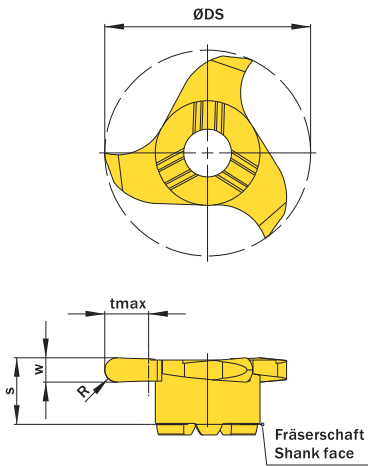


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,38	18,0	U18.0012.24 V	A1J5	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 467		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648), H06 (Seite/Page 648)		



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

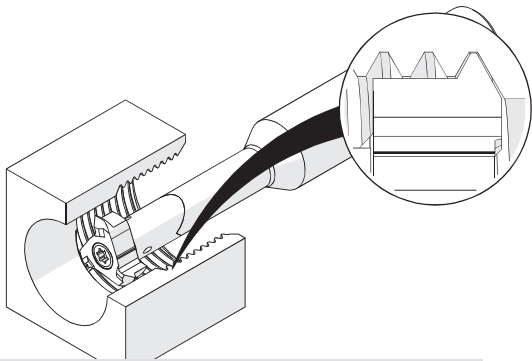
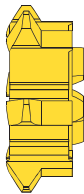
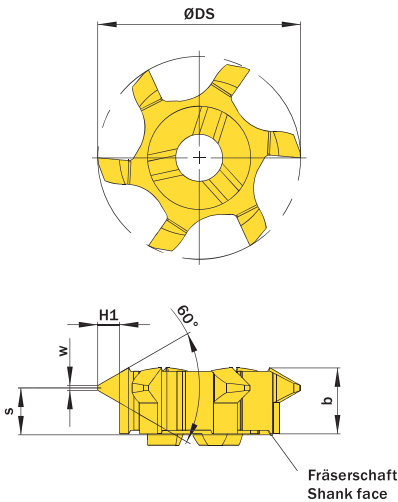


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenendurchmesser // As of nominal thread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	upd
	mm	mm											
M22	21,74	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	X800 GT42	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	24,15	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	X800 GT42	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	26,5	3,0	U06.1630.02.18 M	AS0J	X800 GT42	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M30	27,6	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	X800 GT42	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: U06.0815.02.18 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
**ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647),
H06 (Seite/Page 648)**



SP
HM

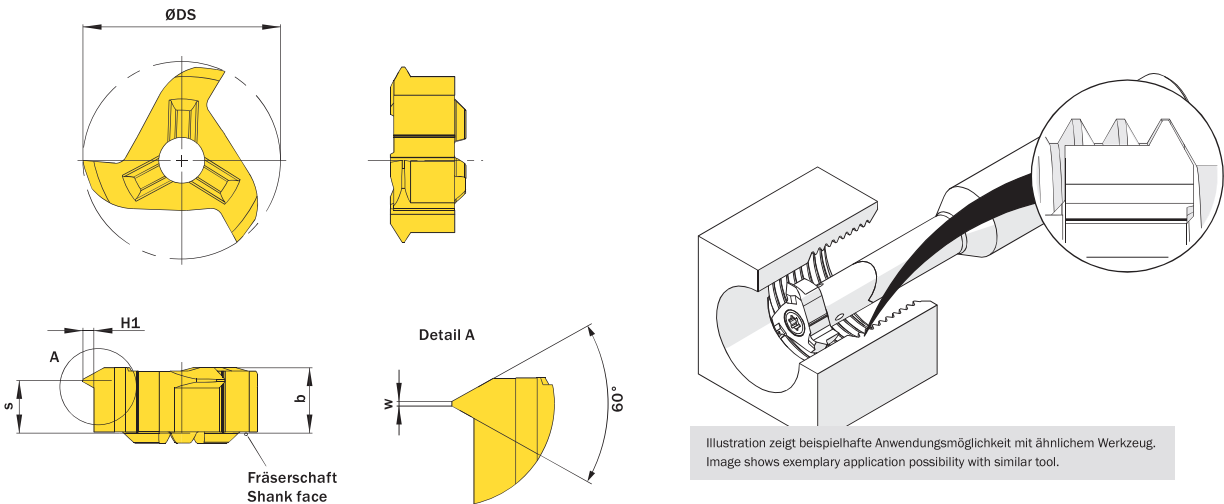
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/415



Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenn- durchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M							
M22	21,74	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	X800	GT42	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M24	22,91	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	X800	GT42	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	24,15	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	X800	GT42	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	25,4	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	X800	GT42	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	26,5	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	X800	GT42	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M30	27,6	1,9	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	X800	GT42	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/394

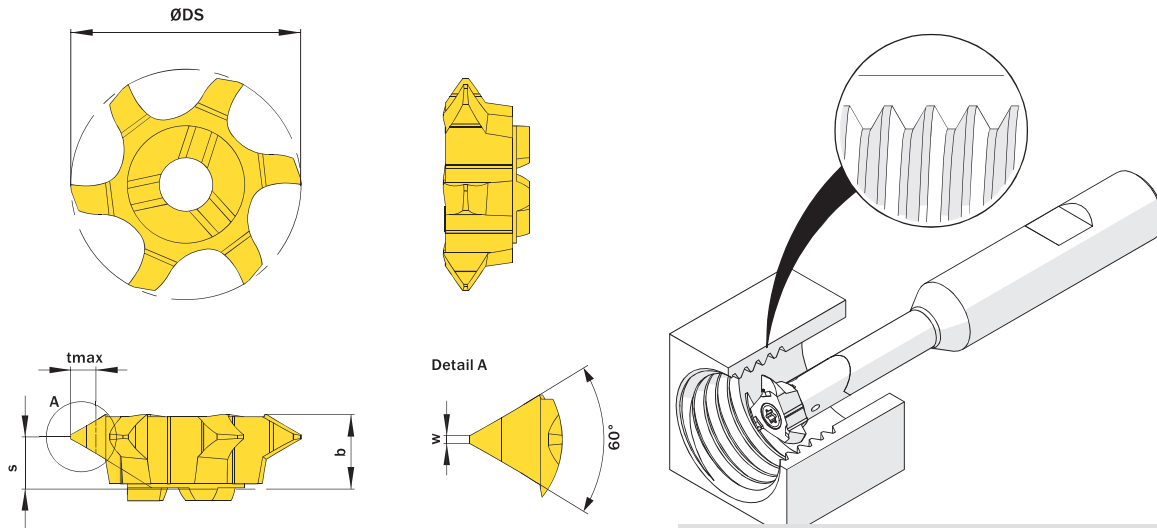


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	X800 GT42	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09,0 UD12,0 UD13,0
M24	2,0	4,0	U06.2535.01.18 M	APNP	X800 GT42	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09,0 UD12,0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (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.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

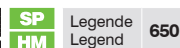
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

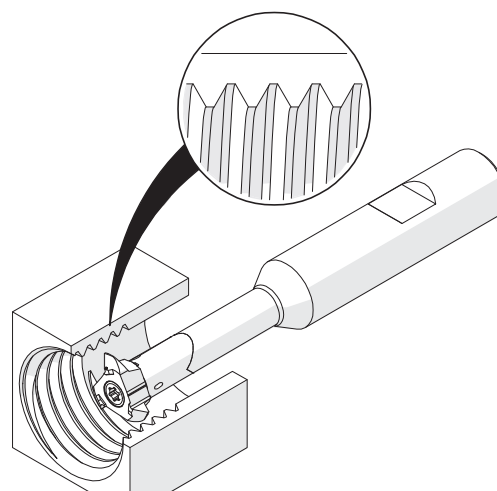
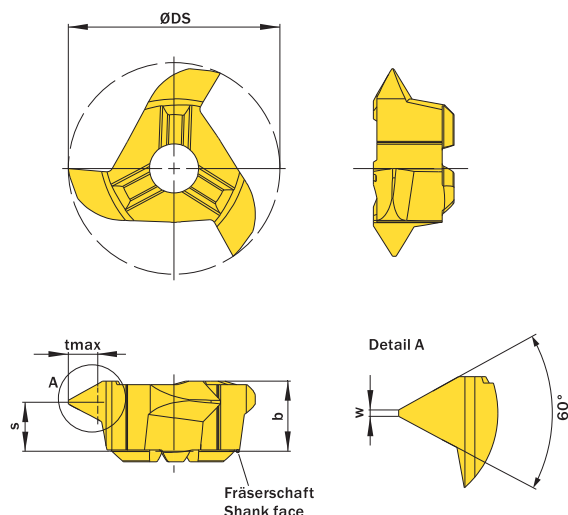


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	X800 GT42	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	X800 GT42	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	X800 GT42	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	X800 GT42	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	X800 GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800 GT42	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	4,0	U18.2535.01 M	APTV	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 M X800** (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.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877

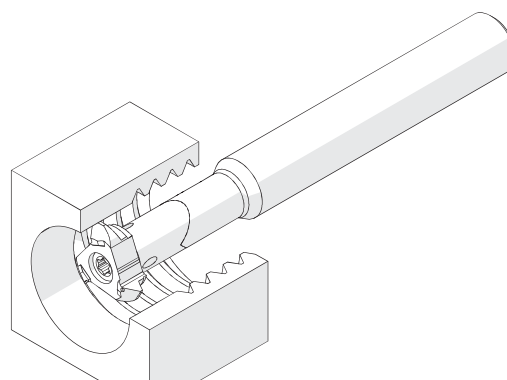
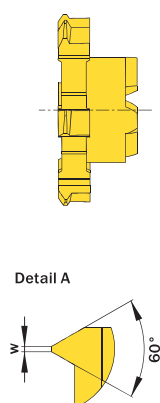
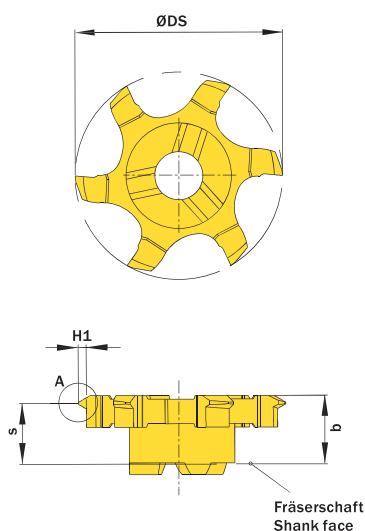


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800 GT42	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	X800 GT42	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	X800 GT42	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	X800 GT42	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	X800 GT42	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	X800 GT42	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	X800 GT42	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	X800 GT42	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	X800 GT42	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN20.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

529, 530, 531, 532, 533

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/880

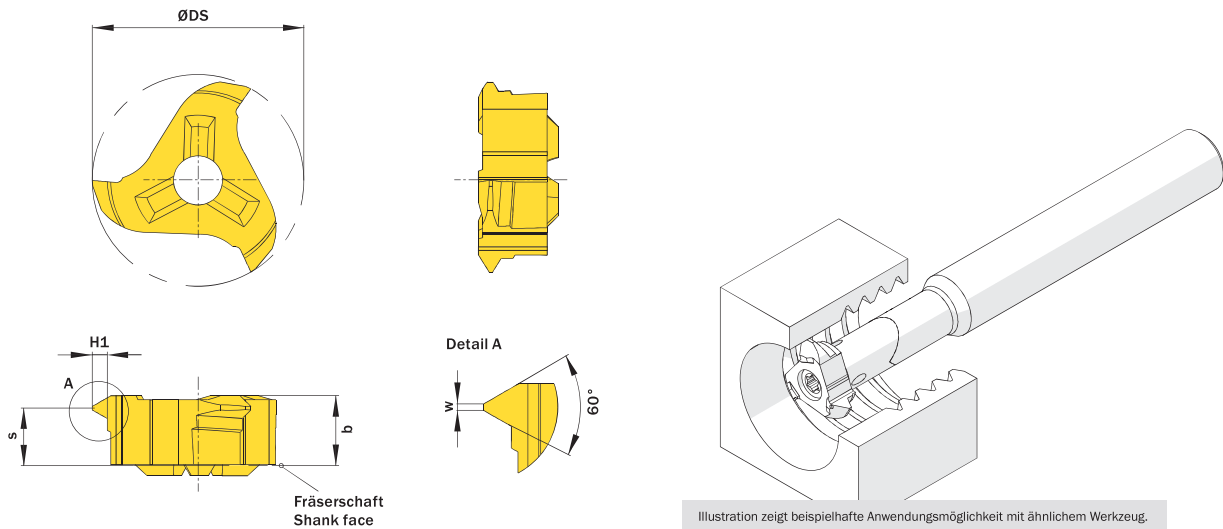


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S								
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	X800	GT42	5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
7	U18.UN07.02 M	A4YF	X800	GT42	5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
8	U18.UN08.02 M	AS04	X800	GT42	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	X800	GT42	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	X800	GT42	5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	X800	GT42	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	X800	GT42	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	X800	GT42	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	X800	GT42	5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	X800	GT42	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	X800	GT42	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
468

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/878

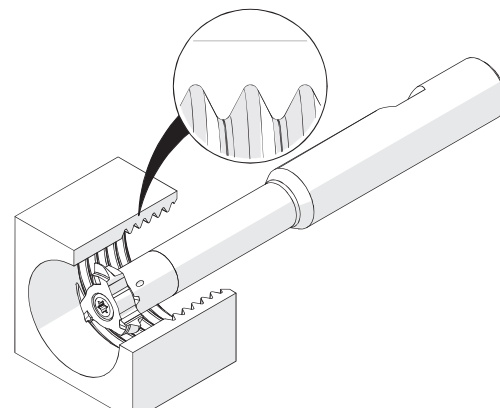
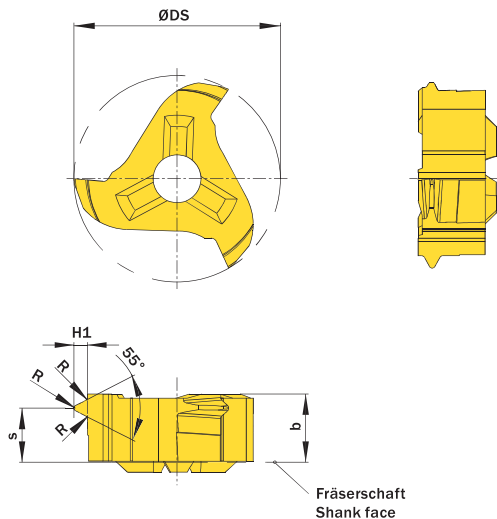


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	M									
11	U18.BS11.02 M	AS07	X800	GT42	5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	X800	GT42	5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	X800	GT42	5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

551

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides.
For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

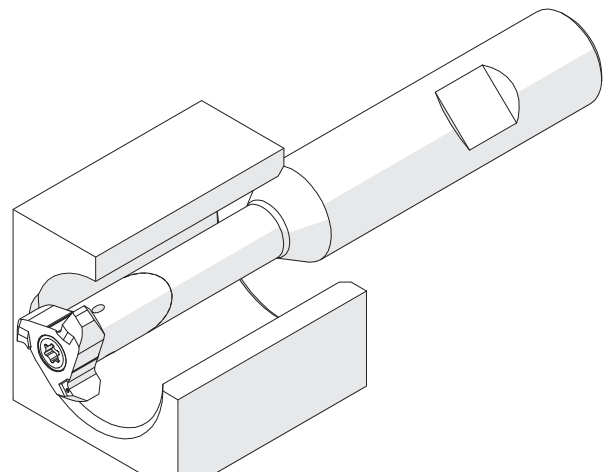
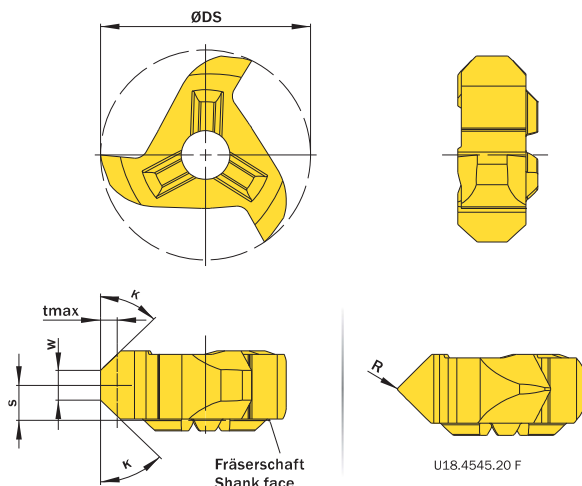


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

K	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm									
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	P M K N S	2,5	3,0	14,7	0,2	3	UD09.0
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	P M K N S	2,5	3,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	P M K N S	1,4	3,0	17,7	2,5	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides.
For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409

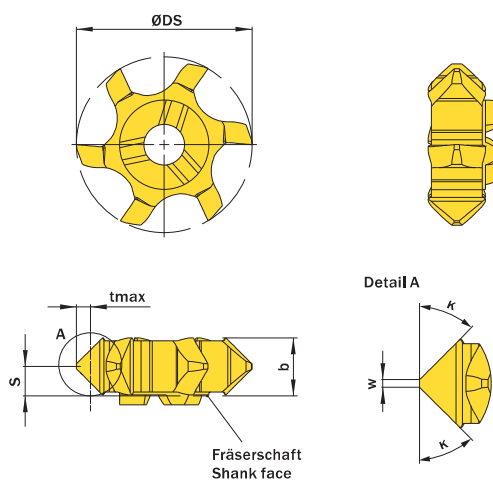
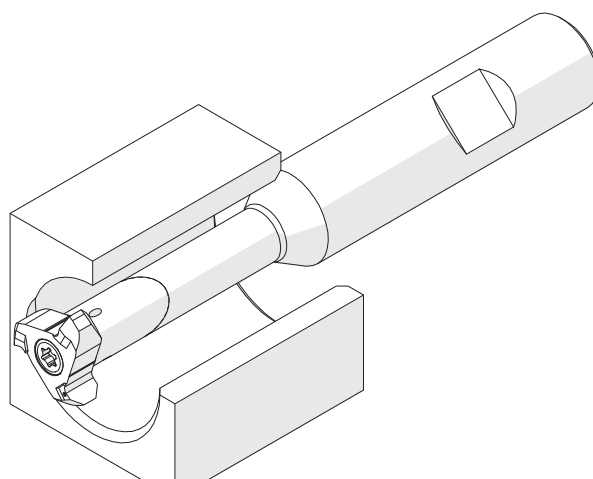
Fräferschaft
Shank face

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm											
45°	0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	X800 GT42	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
30°	0,2	18,0	U06.3030.020.18 F	AZT8	X800 GT42	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	0,2	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	X800 GT42	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 17,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 17,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
471



SP
HM Legende
 Legend



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1214

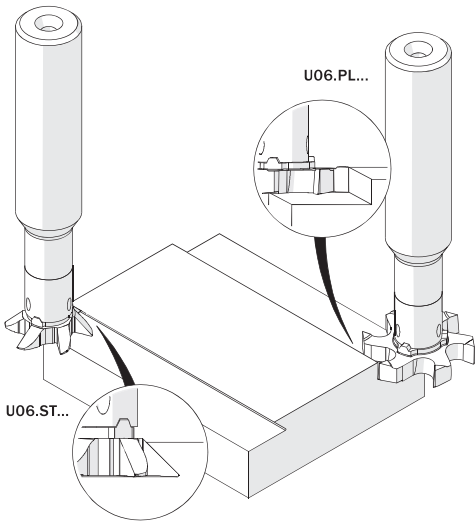
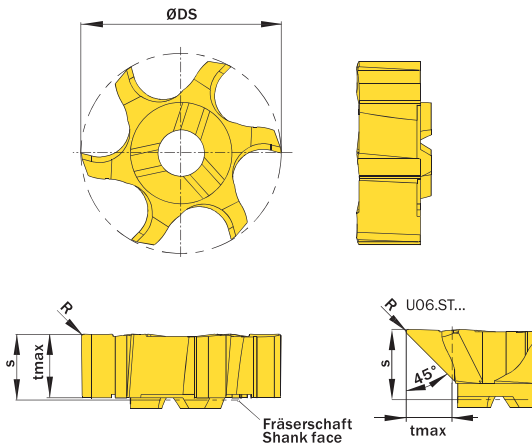


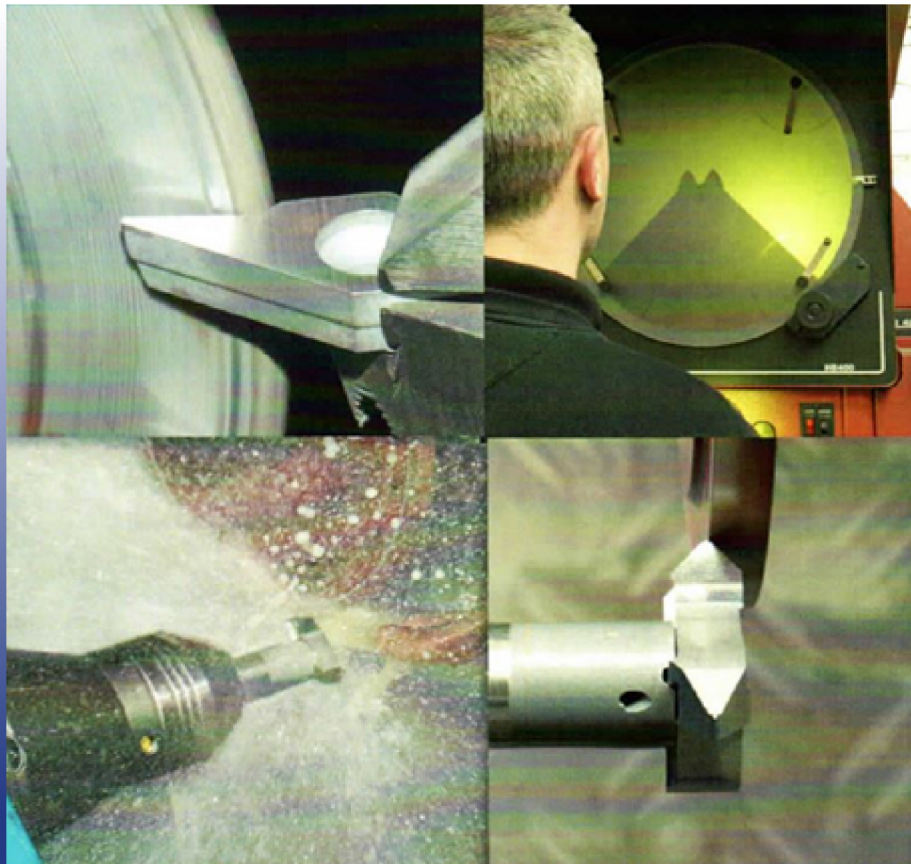
Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,5	0,2	18,0	U06.PL55.020.18 Y	AZUD	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
4,0	0,2	18,0	U06.ST40.020.18 Y	A03G	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.PL55.020.18 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk