

Info

Das Werkzeugsystem simmill® A3 The Tool System simmill® A3

- + Schaftfräser aus Feinstkornhartmetall
in den Schaftdurchmessern 6,0 oder 8,0 mm
Solid micro grain carbide Milling Cutter
with shank diameters 6,0 or 8,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen
High Groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen
mit 3 Schneiden in Bohrungen ab Ø 1,4 mm
Improved cutting conditions
with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended Thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,6 mm
Usable length up to 35,6 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

simtek-individual- und
Individualwerkzeuge verfügbar.

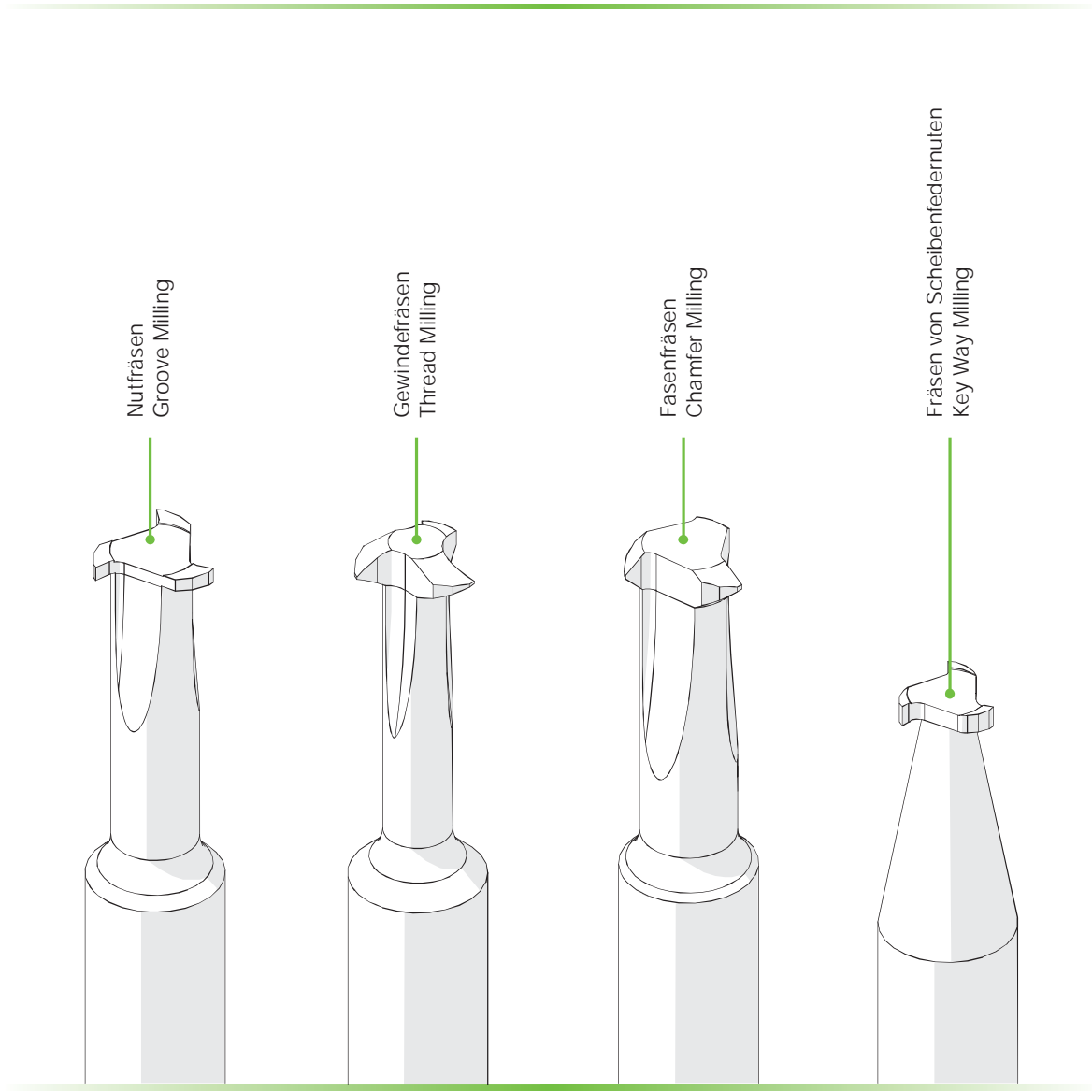
Main Applications

Groove Milling, Thread Milling,
Chamfering, Key Way Milling

simtek-individual and
customized tools available.

simmill® A3
SIMTEK Milling Tools Type A3





... finden Sie ab Seite:
... can be found as of page:

390

392

395

397

simmill® A3
simmill® PX
simmill® SX
simmill® UX
simmill® VX
simmill® 4U
simmill® 4V
simmill® K2
simmill® MX
simmill® OS
Anhang Appendix
389

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/291

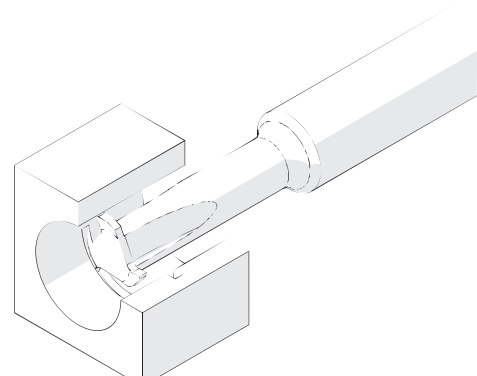
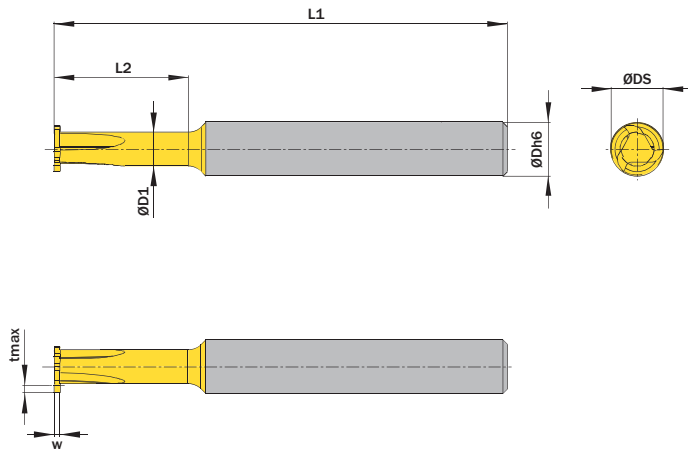


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

W=0,02	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.200.25.08.00 AG GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



MA3. **w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .15.06. **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .A **Toleranz // Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. **w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .25.08. **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .A **Toleranz // Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



SP
HM
Legende
Legend
599

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/290

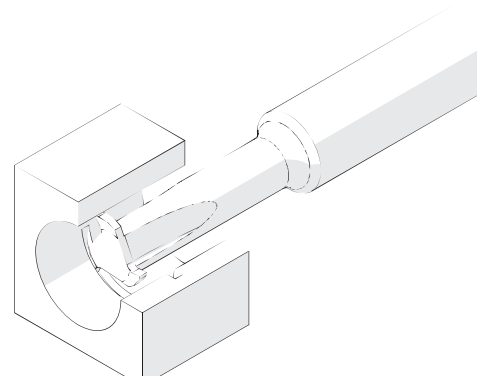
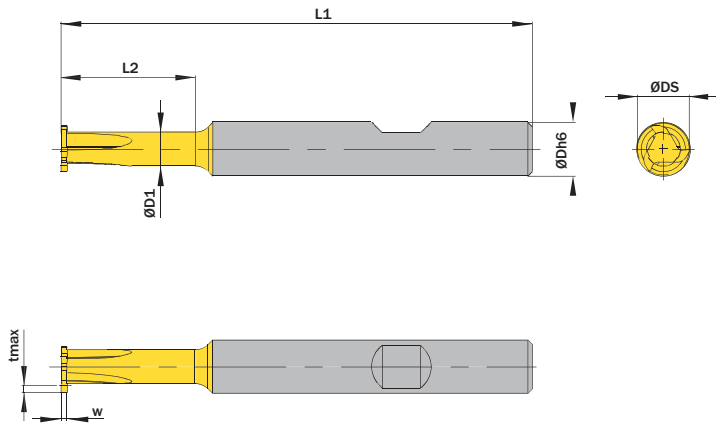


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 BG

w = 0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 BG	AVT2	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 BG	AVT4	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 BG	AK6P	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 BG	AC5V	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 BG	AN99	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 BG	AFZ9	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 BG	AH1W	G	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 BG	AG62	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 BG	AFGT	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 BG	AP4E	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 BG	AKWG	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 BG	AH6A	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 BG	AEX7	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.100.15.06.00 BG GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

MA3. **w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .15.06. **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .B **Toleranz // Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. **w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .25.08. **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .B **Toleranz // Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,38 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 1,38 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)

SP Legende
HM Legend

599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/294

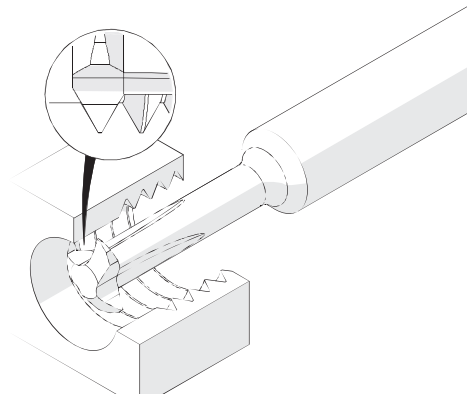
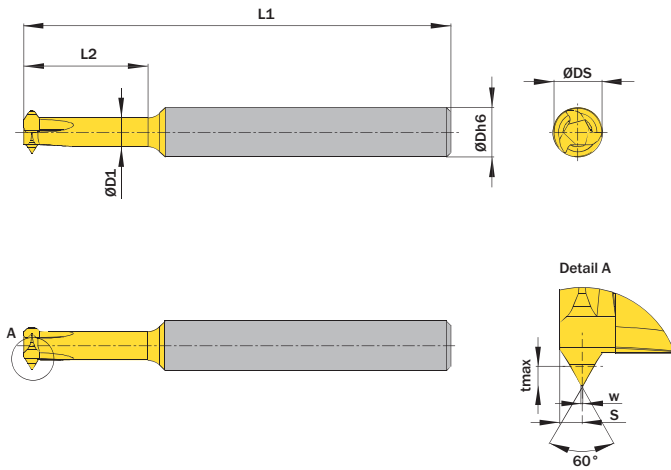


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (con) Pitch (as of)	Steigung (cis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.eu/connectcode	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																	
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQOE	G	3	0,67	1,38	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-	AKT UPD
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQOF	G	3	0,86	1,58	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-	AKT UPD
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQOG	G	4	0,92	2,07	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-	AKT UPD
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQOH	G	4	1,28	2,52	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-	AKT UPD
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQOJ	G	4	1,67	2,96	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-	AKT UPD
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQOK	G	4	1,93	3,35	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-	AKT UPD
▼ ØDh6 = 5,0 mm																	
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQOM	G	4	2,12	3,74	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-	AKT UPD
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	G	4	2,97	4,63	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-	AKT UPD
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQON	G	4	3,51	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	AKT UPD
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQOP	G	4	3,5	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	AKT UPD
▼ ØDh6 = 6,0 mm																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	AKT UPD
▼ ØDh6 = 6,35 mm																	
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	
▼ ØDh6 = 7,92 mm																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-	
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	
▼ ØDh6 = 8,0 mm																	
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-	
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-	

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.MT15.01.25.08 AM GN39** (GN39 = 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 598

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598

Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,5 mm, metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO Coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)

SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1099

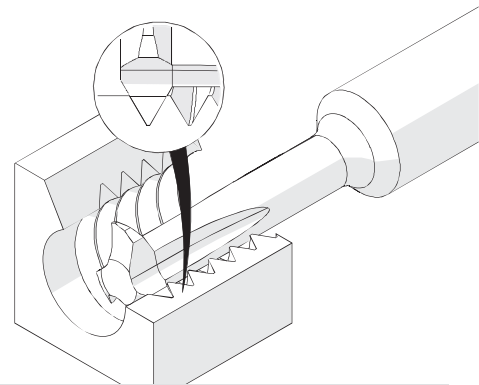
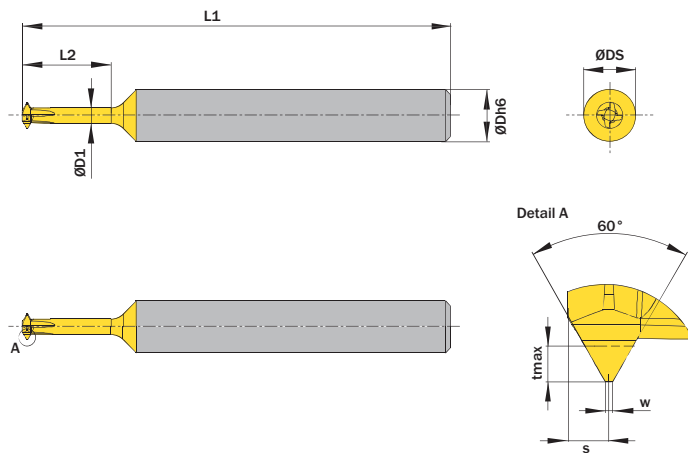


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (α or β) Pitch (α or β)		L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneidkanten Number of Cutting Edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
	mm	mm															
▼ ØDh6 = 3,0 mm																	
M2	0,4	0,45	5,0	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	G	4	0,77	1,5	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-	NEU
M2,5	0,45	0,5	6,0	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	G	4	1,06	1,9	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-	NEU
M3	0,5	0,6	7,0	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	G	4	1,27	2,3	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-	NEU
M3,5	0,6	0,7	8,0	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	G	4	1,39	2,7	2,4	32,0	0,4	0,07	0,4	-	NEU
▼ ØDh6 = 5,0 mm																	
M4	0,7	0,8	9,0	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	G	4	1,58	3,1	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-	NEU
M5	0,8	1,0	10,0	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	G	4	2,14	3,9	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-	NEU
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	AX1C	G	4	2,44	4,6	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-	NEU
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	AX1D	G	4	3,34	5,6	5,15	44,0	0,74	0,12	0,6	-	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **MA4.MT06.C.01.08.03 AM GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 598

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HB.





Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore diameter 6,0 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594), H04 (Seite/Page 597)


 SP Legende
 HM Legend 599
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/432

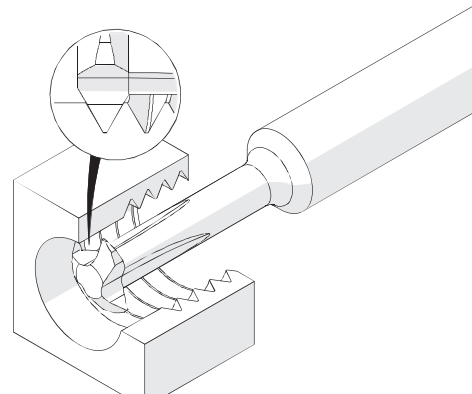
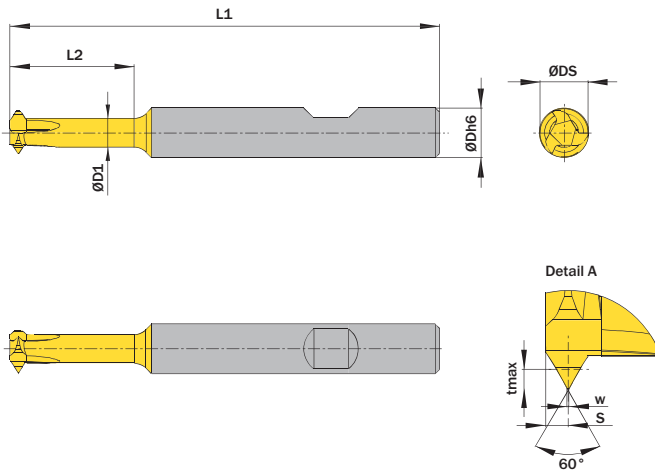


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 BM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (on) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneid- Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 BM	AMUK	G	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,8	0,91	0,06	-
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 BM	AB7Q	G	3	5,5	8,0	7,8	68,0	1,0	0,91	0,06	-
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 BM	AAJP	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,0	1,19	0,12	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.MT15.01.15.06 BM GF25** (GF25 = 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 598

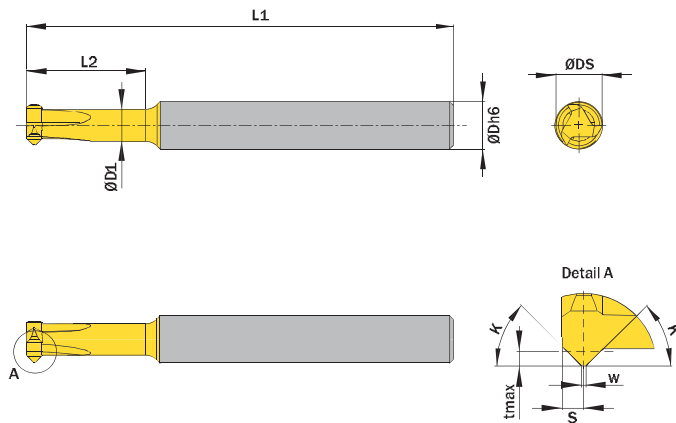
More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page 598

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



SP Legende
HM Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/293

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	G	3	4,0	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS40	G	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	G	3	4,0	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	G	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	G	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	G	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	G	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.4545.02.35.08 AF GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



SP
 HM
 Legende
 Legend 599

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/292

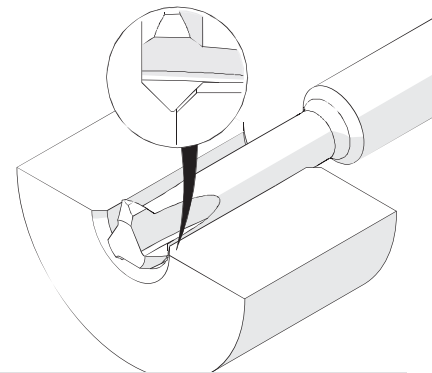
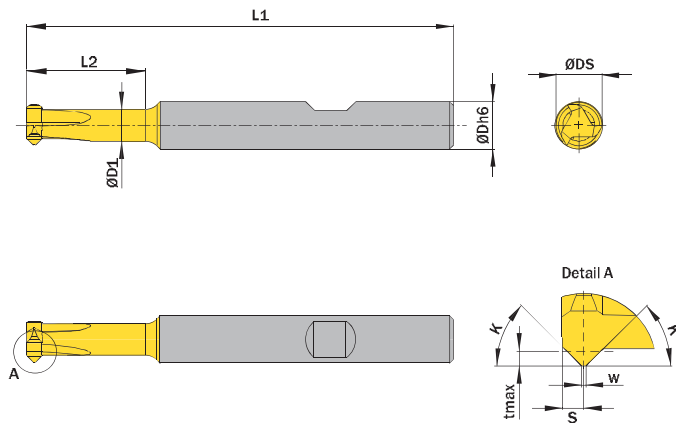


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 BF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 BF	AKUY	G	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 BF	AB5P	G	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 BF	AJ1W	G	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 BF	AP10	G	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.4545.02.15.06 BF GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibfedernuten

Fräsen von Scheibfedernuten (DIN6888).
Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888.
Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



SP
HM
Legende
Legend
599

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304

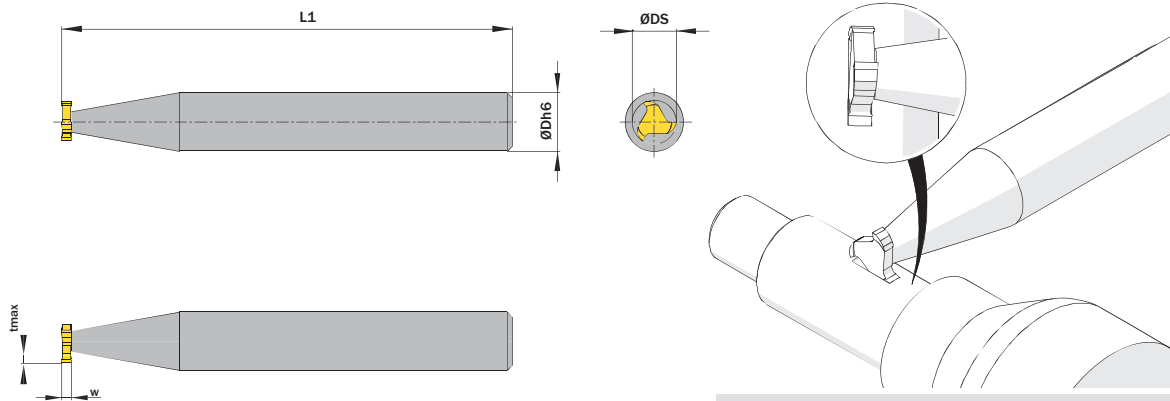


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

$w=0,02$ mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneid- Number of Cutting Edges	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDS = 4,5 mm									
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AKOY	G	3	50,0	1,0	-
▼ ØDS = 7,5 mm									
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	G	3	50,0	2,0	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	G	3	50,0	1,8	-
▼ ØDS = 10,5 mm									
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	G	3	60,0	2,9	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	G	3	60,0	2,7	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	G	3	60,0	2,5	-
▼ ØDS = 13,5 mm									
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	G	3	70,0	3,8	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	G	3	70,0	3,5	-
▼ ØDS = 16,5 mm									
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	G	3	70,0	5,3	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	G	3	70,0	5,0	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	G	3	70,0	4,5	-
▼ ØDS = 19,5 mm									
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	G	3	70,0	6,0	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AMOX	G	3	70,0	5,5	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	G	3	70,0	5,1	-
▼ ØDS = 22,5 mm									
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	G	3	70,0	7,0	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	G	3	70,0	6,6	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	G	3	70,0	6,2	-
▼ ØDS = 25,5 mm									
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	G	3	70,0	7,5	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.100.04.06.00 AS GT42** (GT42 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibfedernuten

Fräsen von Scheibfedernuten (DIN6888).
Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888.
Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 587

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

ALL (Seite/Page 594)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/303

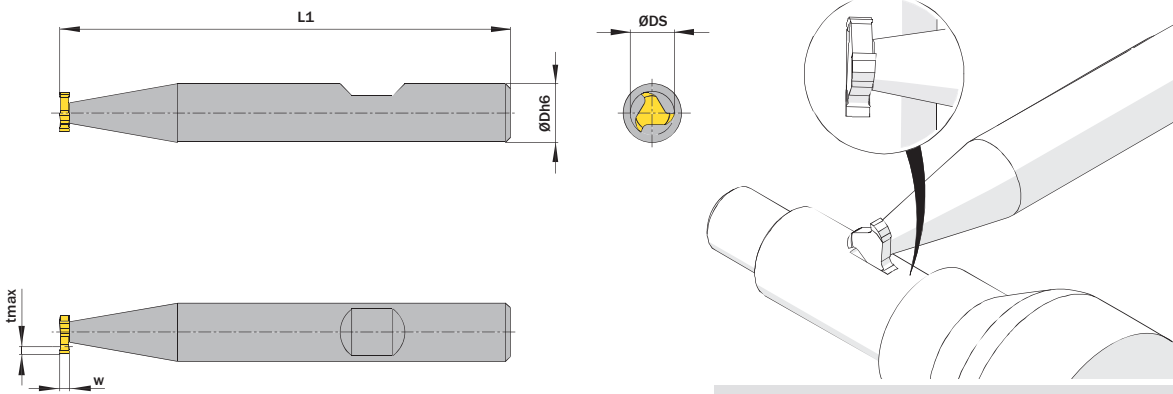


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 BS

$w=0,02$ mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Anzahl Schneid- Number of Cutting Edges	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDS = 4,5 mm									
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 BS	ACHP	G	3	50,0	1,0	-
▼ ØDS = 7,5 mm									
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 BS	AHFC	G	3	50,0	2,0	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 BS	AMKA	G	3	50,0	1,8	-
▼ ØDS = 10,5 mm									
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 BS	AG61	G	3	60,0	2,9	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 BS	AJK4	G	3	60,0	2,7	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 BS	ANFH	G	3	60,0	2,5	-
▼ ØDS = 13,5 mm									
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 BS	AJXP	G	3	70,0	3,8	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 BS	AEN9	G	3	70,0	3,5	-
▼ ØDS = 16,5 mm									
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 BS	ABS5	G	3	70,0	5,3	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 BS	AJA6	G	3	70,0	5,0	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 BS	AKKP	G	3	70,0	4,5	-
▼ ØDS = 19,5 mm									
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 BS	APTY	G	3	70,0	6,0	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 BS	ABQY	G	3	70,0	5,5	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 BS	AM9H	G	3	70,0	5,1	-
▼ ØDS = 22,5 mm									
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 BS	AE1F	G	3	70,0	7,0	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 BS	AN37	G	3	70,0	6,6	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 BS	AAC5	G	3	70,0	6,2	-
▼ ØDS = 25,5 mm									
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 BS	AHX6	G	3	70,0	7,5	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.150.07.08.00 BS GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)