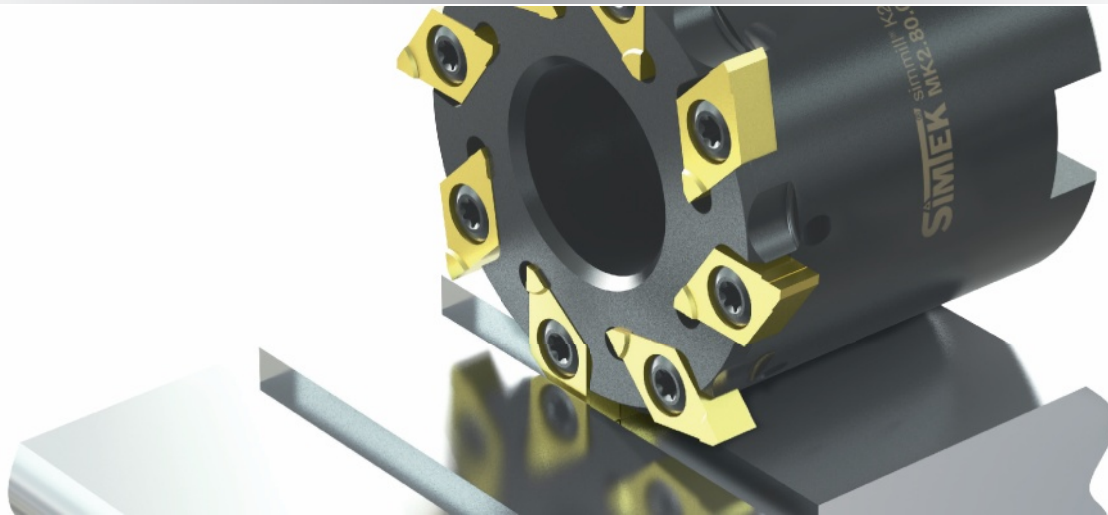


Das Werkzeugsystem simmill® K2

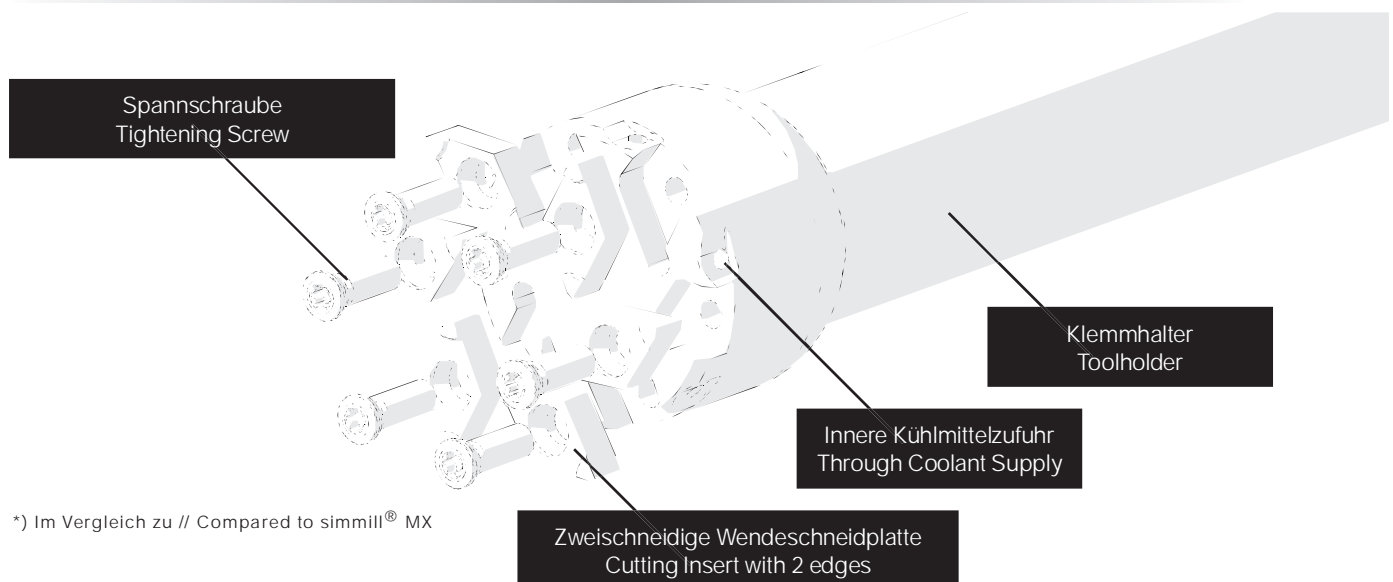
The Tool System simmill® K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more Cutting Edges on equal Cutting Diameters.*



System bestehend aus Fräaserschaft, Messerkopf oder Scheibenfräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 2 Schneiden. Bei der Innenbearbeitung geeignet für Bohrungen ab Durchmesser 39,0 mm.

System of Milling Cutter Shank, Milling Cutter or Disc Milling Cutter and indexable carbide Cutting Inserts with 2 Cutting Edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm



*) Im Vergleich zu // Compared to simmill® MX

Fräserschaft (DIN 1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

Weldon Fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



TW **ST** **R** Legende
Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1016

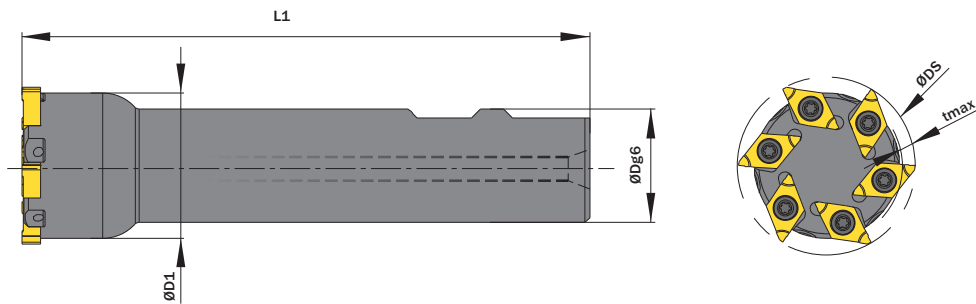


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R

ØDg6	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With Through Coolant Supply	ØD1	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm					mm	mm	mm			
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04 R	AYSS	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04.IC R	AWOE	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06 R	AYST	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06.IC R	AWOF	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order Example: **MK2.A.80.2539.06.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for Customized Cutting Tools.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling Arbor Fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



Legende
Legend **599**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1015

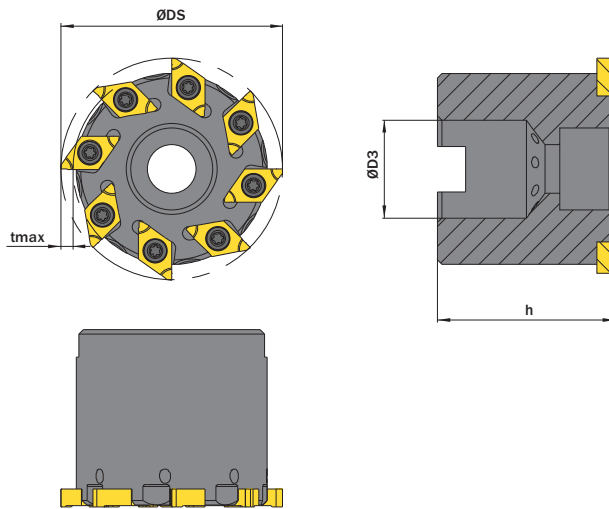


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant Supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
					mm	mm	mm				
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04 R	AYSM	Nein / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	NEU NEW
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04.IC R	AWOJ	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	NEU NEW
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06 R	AYSN	Nein / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06.IC R	AWOK	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04 R	AYSP	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	NEU NEW
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04.IC R	AWOG	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	NEU NEW
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06 R	AYSQ	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06.IC R	AWOH	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **MK2.A.80.0050.08.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for Customized Cutting Tools.

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



TW **ST** **R** Legende
 Legend **599**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1017

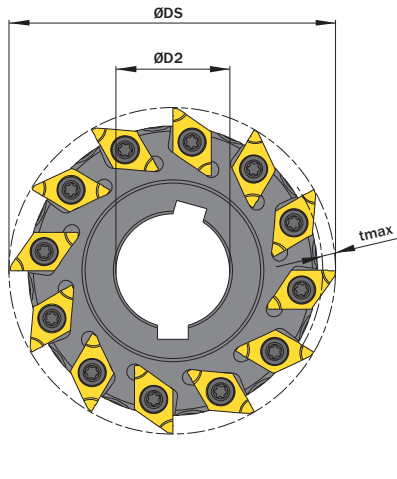


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
				mm	mm	mm				
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.04 R	AWOB	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.06 R	AXWP	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.04 R	AWOC	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.06 R	AXWQ	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.04 R	AWOD	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.06 R	AXWS	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **MK2.A.81.0080.16.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for Customized Cutting Tools.

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

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip Ring Groove Milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
557, 558, 559

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

ALL (Seite/Page 594)

SP	HM	R	Legende Legend	599
-----------	-----------	----------	-------------------	------------

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

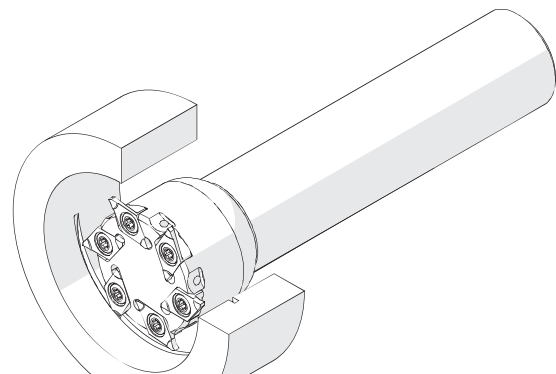
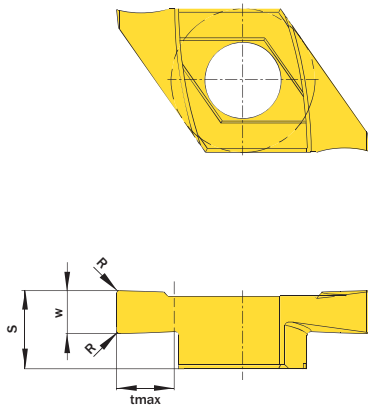


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

W 0,02	Nutrennbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	tmax	Anzahl Schneid- Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm		
1,21	1,1	0,1	MK2.A.0110.01 GR	AWON	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,41	1,3	0,1	MK2.A.0130.01 GR	AWOP	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,71	1,6	0,1	MK2.A.0160.01 GR	AWOQ	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,96	1,85	0,15	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
2,26	2,15	0,15	MK2.A.0215.02 GR	AWOS	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
2,76	2,65	0,15	MK2.A.0265.02 GR	AWOT	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
3,26	3,15	0,15	MK2.A.0315.02 GR	AWOU	H	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1

NEU
NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **MK2.A.0160.01 GR HN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HN39 = Schneidstoff // Grade)