

## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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



simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

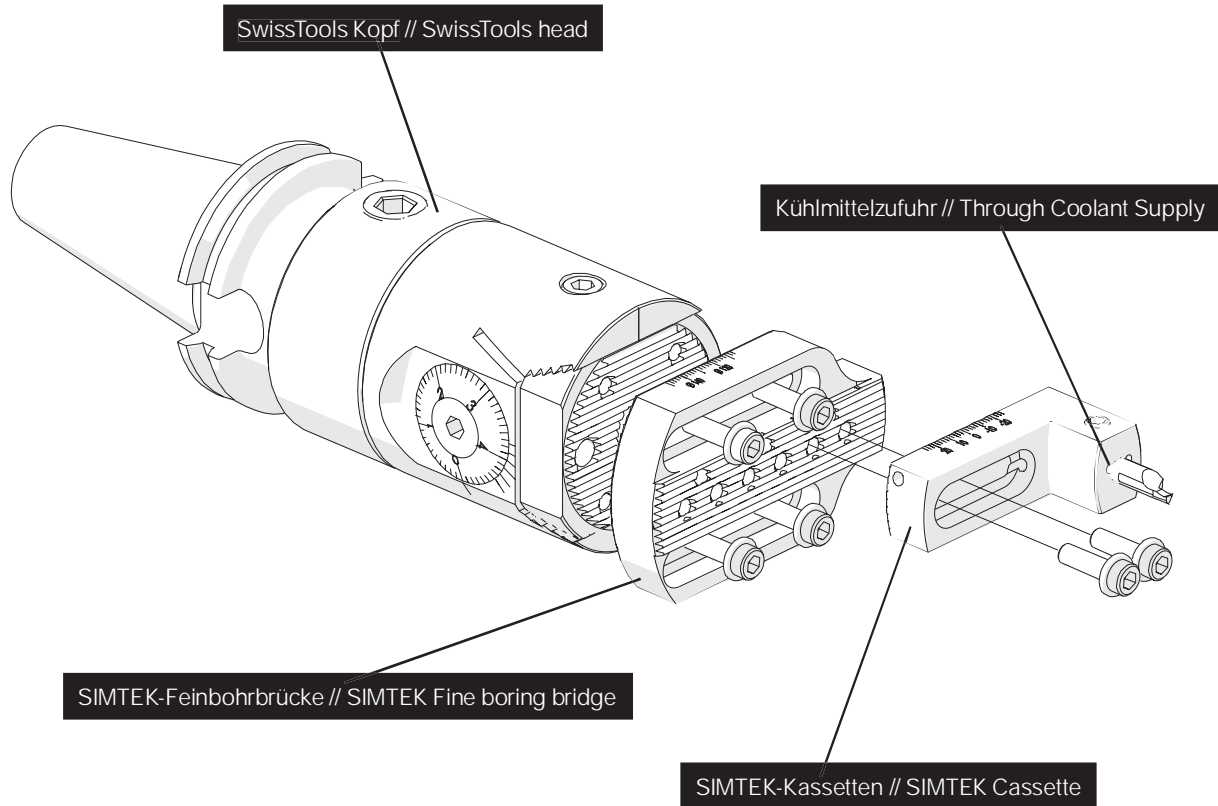
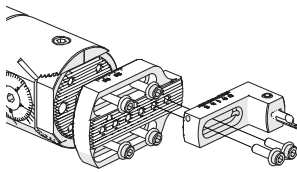
simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang  
Appendix

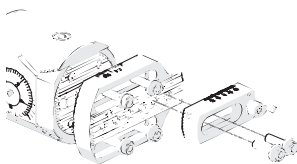
579

Das Werkzeugsystem im Detail  
The Tool System in DetailVerfügbare 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 **50 - 106**.  
For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **50 - 106**.



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

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

Schneidplatte auf Seite // Cutting Insert on page:  
**138, 173, 174, 175, 176**

## Adapter „SIMTEK/SwissTools“

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

## Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

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

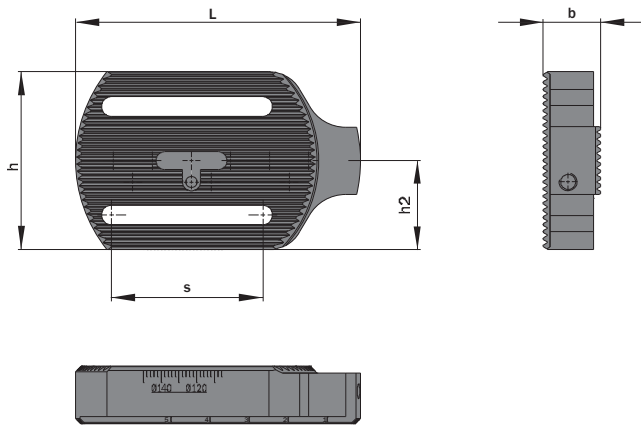
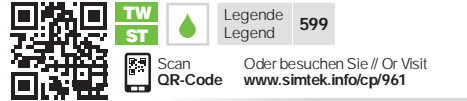


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

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

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

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang  
Appendix

581

## 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)

**7,0Nm**



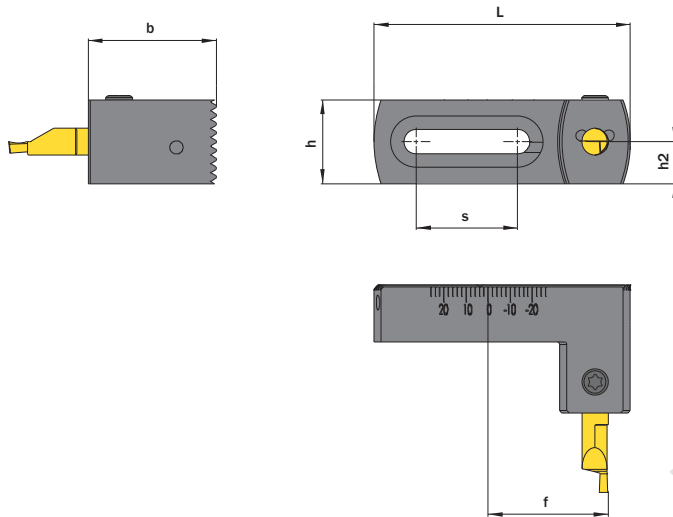
Legende  
 Legend

**599**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/963](http://www.simtek.info/cp/963)



Für simturn® AX Schneidwerkzeuge mit dem  
 Connectcode A04.R, A04C.R und A06.R siehe  
 Seite **50 - 106**.

For simturn® AX Cutting Tools with Connectcode  
 A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **50 - 106**.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STKA06.A

L mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b mm	f mm	h mm	h2 mm	S mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
								AM6x75 T15F	T15F	
58,0	<b>MOS.STK.A04.A</b>	AVFY	29,0	26,12	19,0	9,5	23,0	AM6x75 T15F	T15F	A04R A04CR
58,0	<b>MOS.STK.A06.A</b>	AU6Y	29,0	27,13	19,0	9,5	23,0	AM6x75 T15F	T15F	A06.R

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

## Kassette „D14“

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

## Cassette „D14“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0Nm**



**TW**  
**ST**



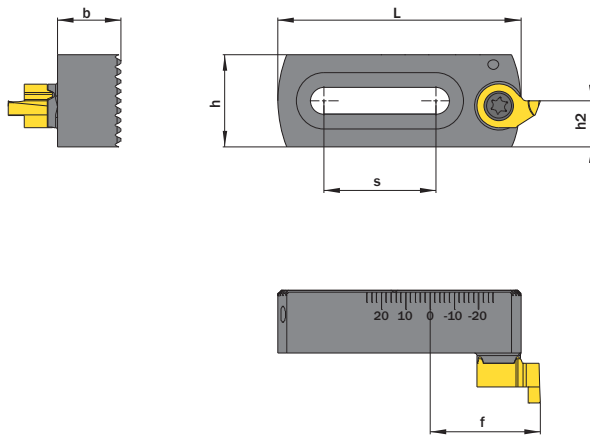
Legende  
Legend

**599**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/962](http://www.simtek.info/cp/962)



Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite  
A selection of compatible Cutting Insert can be found on page:  
**138, 173, 174, 175, 176**

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

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm			
50,0	<b>MOS.STK.D14.A</b>	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	M5x13 T20R	T20R	D14 D14AR

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“: 1,5 Nm  
 “D M3x9 T9F“: 2,8 Nm

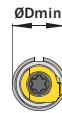
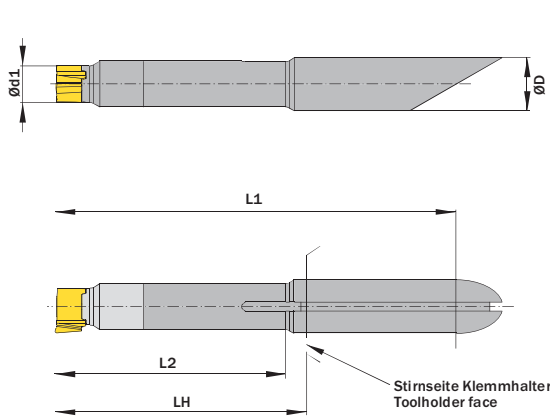


Legende Legend 599



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1059](http://www.simtek.info/cp/1059)



Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More Informations on [www.precium.de](http://www.precium.de)

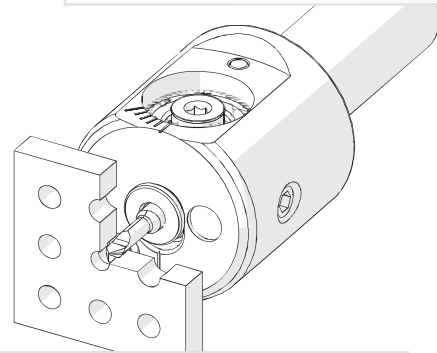


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

ØD <sup>h6</sup>	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ L2 = 30,0 mm										
7,0	30,0	<b>D07.A07.30 HM</b>	AW1M	4,8	7,0	52,2	33,0	DM2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07
▼ L2 = 35,0 mm										
7,0	35,0	<b>D10.A07.35 HM</b>	AW1S	7,0	7,0	57,2	38,0	DM3x9 T9F	T9F	MOS.D10
▼ L2 = 40,0 mm										
7,0	40,0	<b>D07.A07.40 HM</b>	AXOS	4,8	7,0	52,2	33,0	DM2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07 <b>NEW</b>
▼ L2 = 50,0 mm										
7,0	50,0	<b>D10.A07.50 HM</b>	AXOT	7,0	7,0	57,2	38,0	DM3x9 T9F	T9F	MOS.D10 <b>NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **D07.A07.30 HM**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang  
Appendix

## Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeugen.

## Fine Boring

Fine Boring on precium® Fine Boring Units.

SP HM R Legende Legend 599  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1009](http://www.simtek.info/cp/1009)

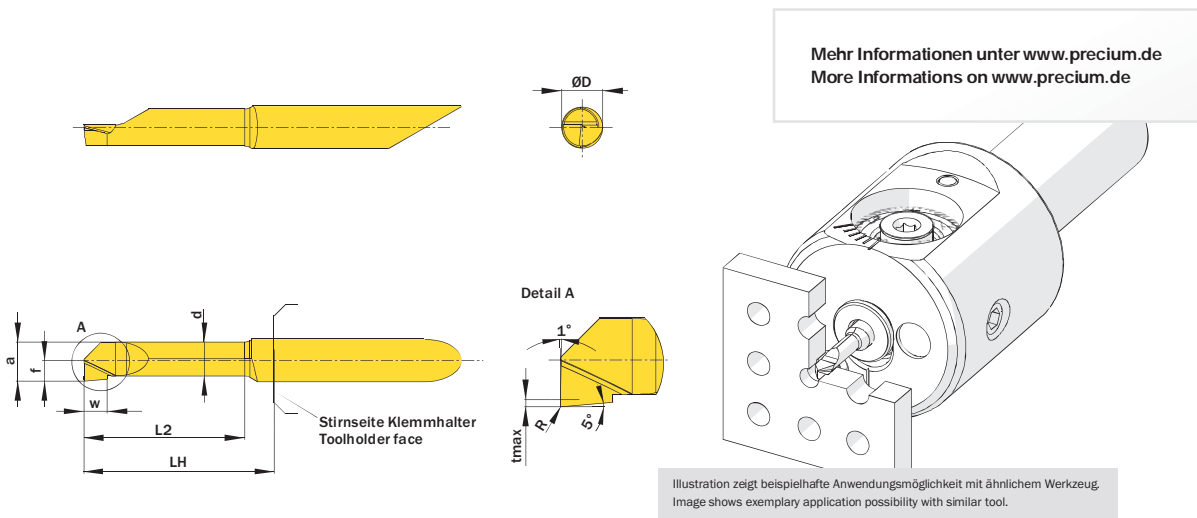


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	G	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	A04.0025.02.06.00 YR	AW09	G	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm												
4,0	4,0	1,0	0,05	A04.0045.04.10.05 YR	AW1A	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	A04.0045.06.10.05 YR	AXOU	G	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm												
4,0	6,0	2,2	0,05	A04.0095.06.22.05 YR	AW1B	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,0	2,2	0,05	A04.0095.09.22.05 YR	AXOV	G	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	A04.0145.10.32.05 YR	AW1C	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	A04.0145.15.32.05 YR	AXOW	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R <small>NEU</small>
4,0	20,3	3,2	0,05	A04.0145.20.32.05 YR	AXOX	G	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm												
4,0	15,2	3,9	0,05	A04.0195.15.39.05 YR	AW1D	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	A04.0195.20.39.05 YR	AXOY	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R <small>NEU</small>
4,0	25,4	3,9	0,05	A04.0195.25.39.05 YR	AXOZ	G	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm												
7,0	20,3	5,2	0,05	A07.0245.20.52.05 YR	AW1E	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	A07.0245.25.52.05 YR	AX00	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>
7,0	30,5	5,2	0,05	A07.0245.30.52.05 YR	AX01	G	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm												
7,0	20,3	6,2	0,05	A07.0295.20.62.05 YR	AW1F	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	A07.0295.25.62.05 YR	AX02	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>
7,0	30,5	6,2	0,05	A07.0295.30.62.05 YR	AX03	G	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,9 mm												
7,0	25,4	6,9	0,2	A07.0345.25.69.20 YR	AW1G	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	A07.0345.30.69.20 YR	AX04	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>
7,0	40,6	6,9	0,2	A07.0345.40.69.20 YR	AX05	G	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R <small>NEU</small>

Bestellbeispiel // Order Example: A04.0045.04.10.05 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium® Feinausdrehwerkzeuge SH1/SH2.

## Fine Boring

Fine Boring on precium® Fine Boring Units SH1/SH2.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**584**



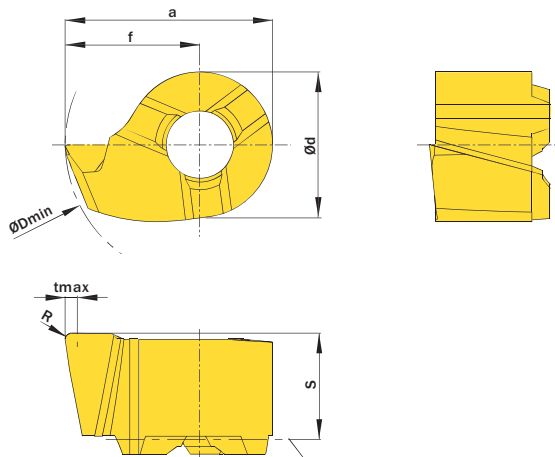
**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
 Legend **599**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1010](http://www.simtek.info/cp/1010)



Stirnseite Klemmhalter  
 Toolholder face

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More Informations on [www.precium.de](http://www.precium.de)

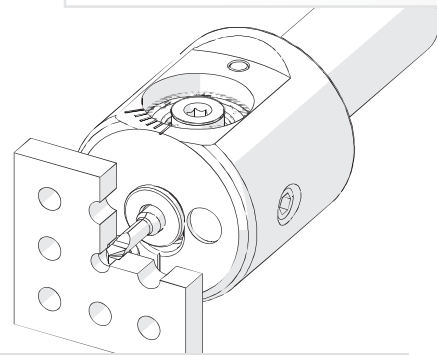


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 Y R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0495.20.10 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



# Anhang // Appendix

TechData

Seite // Page

588	Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation
591	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, innen Formulary for Cutting Data Calculation, internal
592	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, außen Formulary for Cutting Data Calculation, external
593	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, linear Formulary for Cutting Data Calculation, linear
594	Hinweisliste Additional information
599	Legende Legend

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang  
Appendix

587