

Teilkatalog // Part Catalog

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE dar.
This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R21 DE.



simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

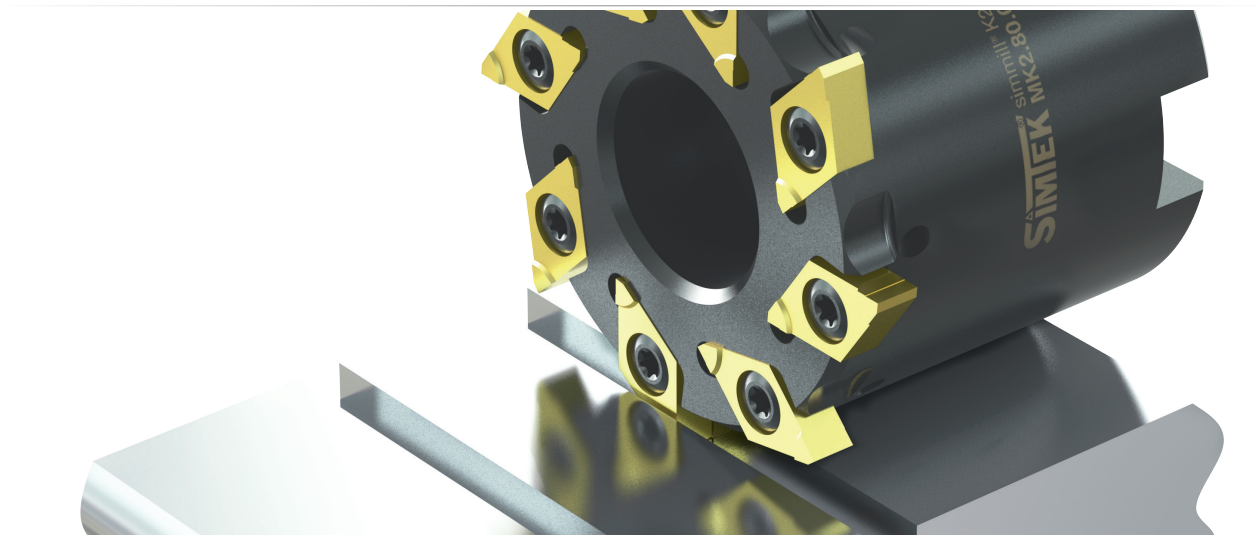
simmill MX

simmill OS

Index

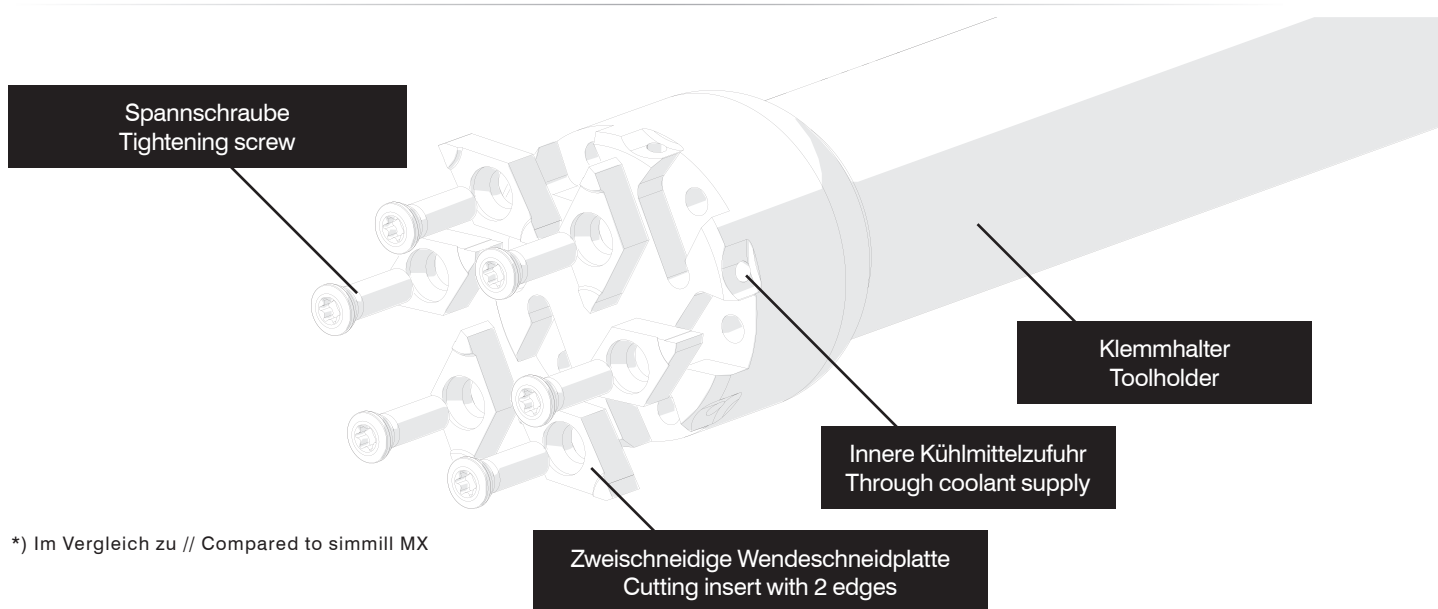
Das Werkzeugsystem simmill K2 The Tool System simmill K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
 Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Frälerschaft, 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)

3,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



TW
ST

R

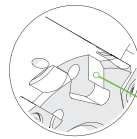
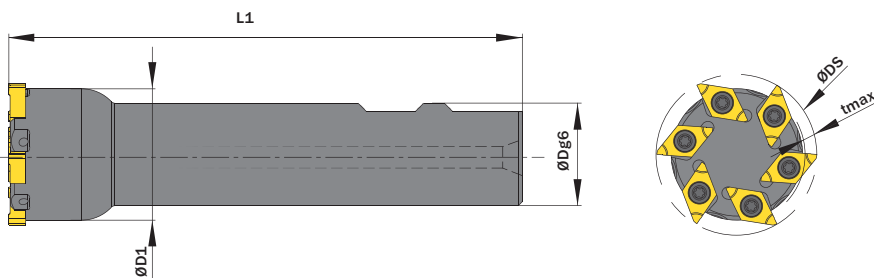


Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1016



Connectcode MK2A.R.4.1
 Plattensitztiefe 4,1 mm
 Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
 Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
 Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

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

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
25,4	39,0	6	MK2.A.80.1039.06.04.IC R	A4UD	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1	new
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	AW0E	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	AW0F	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.

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

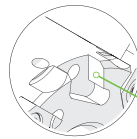
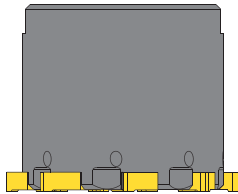
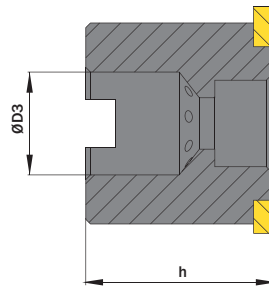
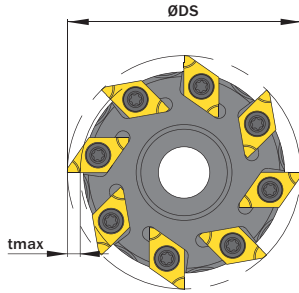
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

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



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

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

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm					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
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04.IC R	AW0J	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
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
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06.IC R	AW0K	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
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
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04.IC R	AW0G	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
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
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06.IC R	AW0H	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

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.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

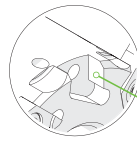
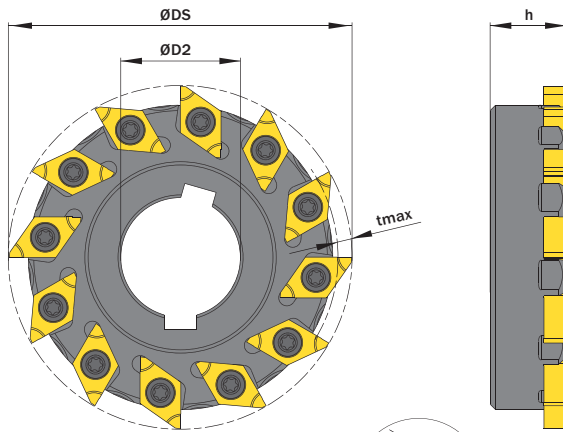
ALL (Seite/Page 645)



Legende **650**
Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1017



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

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.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.04 R	AW0B	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
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.04 R	AW0C	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
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.04 R	AW0D	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

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.81.0100.20.06 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 AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
606, 607, 608

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

SP

HM

R

Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

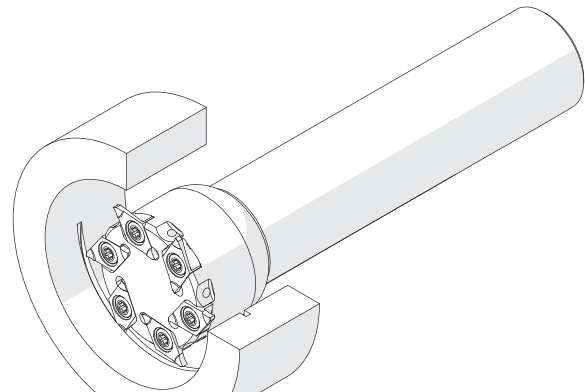
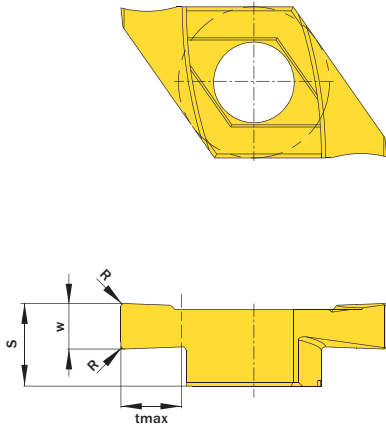


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

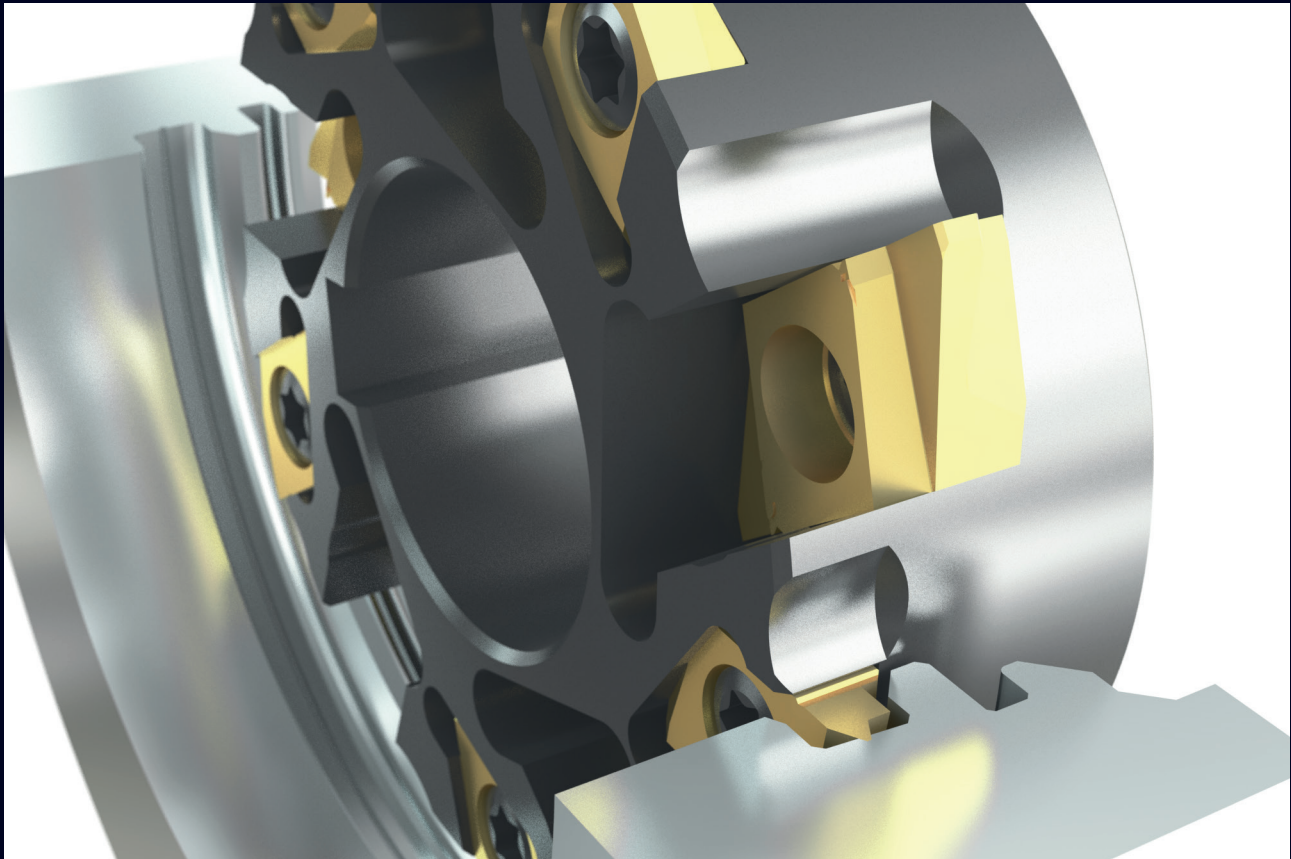
Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

w ^{-0,02} mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	upd	
					P M K N S						
1,24	1,1	0,1	MK2.A.0110.01 GR	AWØN	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
1,44	1,3	0,1	MK2.A.0130.01 GR	AWØP	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
1,74	1,6	0,1	MK2.A.0160.01 GR	AWØQ	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
1,99	1,85	0,2	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
2,29	2,15	0,2	MK2.A.0215.02 GR	AWØS	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
2,79	2,65	0,2	MK2.A.0265.02 GR	AWØT	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	
3,29	3,15	0,2	MK2.A.0315.02 GR	AWØU	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd	

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Perfekt aufeinander abgestimmtes Doppelfräswerkzeug mit unterschiedlich breiten Schneidwerkzeugen sowie mit präzisiertem Rund- und Planlauf dank engster Toleranzen. Dank Schneidbreiten bis zu 17,4 mm und einer kompakten Bauform können mit simmill KX vielfältigste Fräsbearbeitungen innen und außen mit hoher Zähnezahl durchgeführt werden.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

Machining time is reduced thanks to a perfectly coordinated double milling tool. Precise radial and axial runout is ensured by tightest tolerances. Thanks to cutting edge widths of up to 17,4 mm and a compact design, simmill KX can be used for a wide variety of internal and external milling applications with a high number of teeth.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmillKX
SIMTEK milling tools type KX