

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist der innenliegende Schneideinsatz stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal cutting insert can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)



Legende
Legend

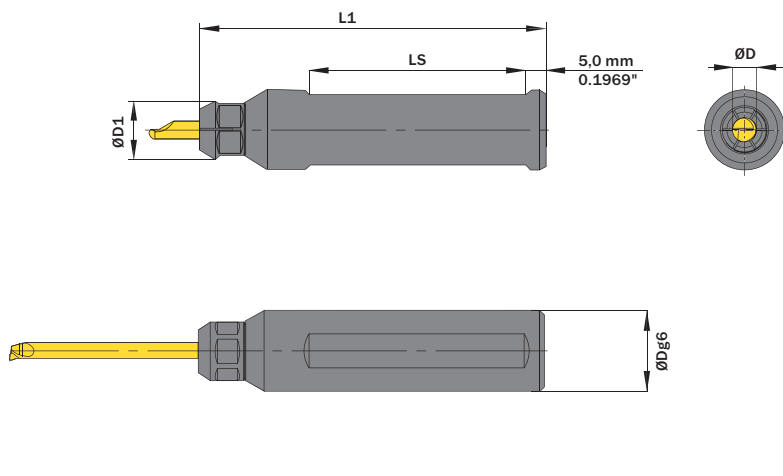
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1469



Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

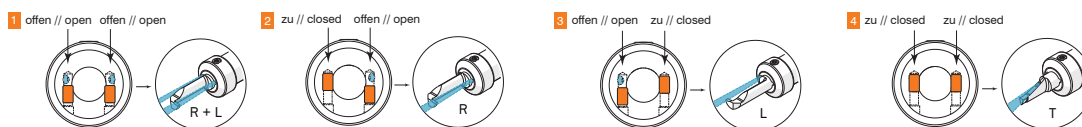


ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	20,0	A04.A.0020.ME ST	BEAG	14,5	88,0	55,0	AYV8	A04.A new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.0020.ME ST**

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Schneideinsätzen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with inserts with Connectcode A04.A only.

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen, Längenverstellbar

In der nutzbaren Länge variabel einsetzbarer Schneideinsatz für das Ausdrehen von Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 4,7 mm.

Boring, length adjustable

Cutting insert variable in usable length for the boring of bores as of diameter 4,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
63

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1470

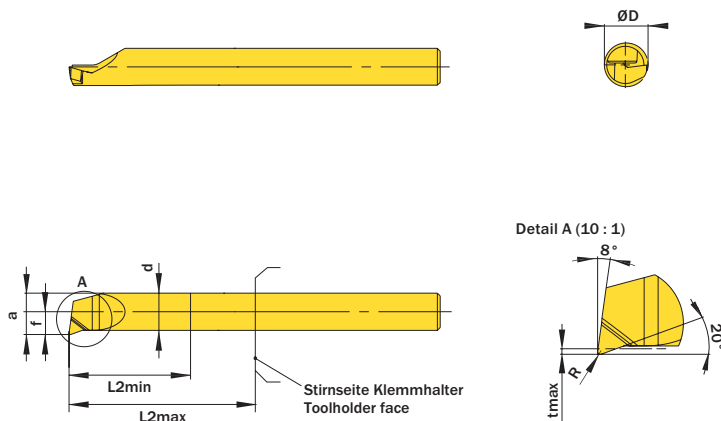


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.A.18.48.47.15 YR

ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							a	d	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	new
							Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
mm	mm	mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O						
4.0	13.0	48.0	4.7	0.15	A04.A.18.48.47.15 YR	BEAJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4.45	4.0	2.45	0.3	A04.A			

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.18.48.47.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Trägerwerkzeugen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.

Please note, that these tools can be used with toolholders with Connectcode A04.A only.

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist das innenliegende Hartmetall-Trägerwerkzeug stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal carbide toolholder can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK8”: 2,1 Nm
“ATK9”: 0,8 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

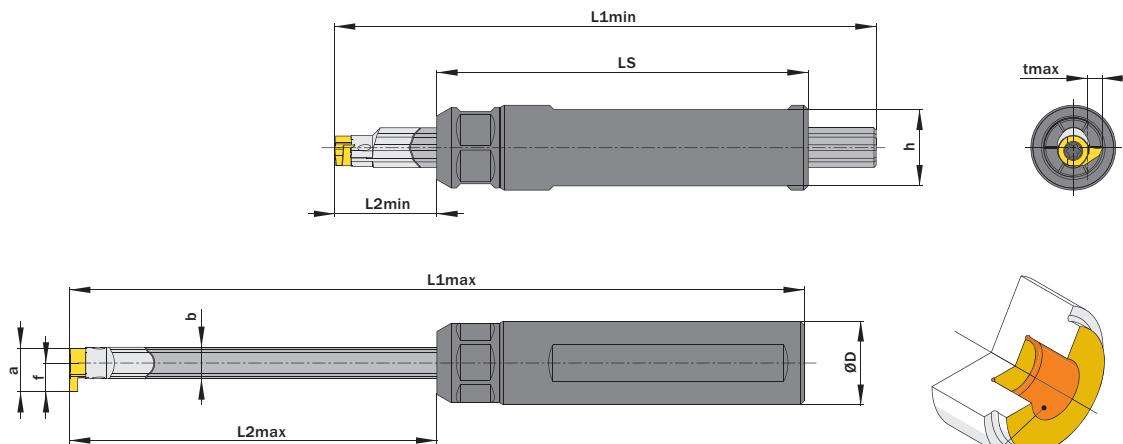
10 bar

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

MASTER (Seite/Page 236)

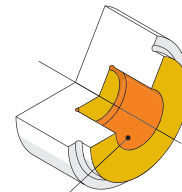
Scan
QR-CodeLegende
Legend

238

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1311

Maße „a“, „f“ and „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut):
15,0 Nm – 25,0 Nm



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME

ØD g6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 19,05 mm													
19,05	31,0	87,5	D10.0.750.24.087 ME	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd inch
19,05	42,0	124,0	D14.0.750.25.124 ME	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd inch
▼ ØD = 20,0 mm													
20,0	20,0	55,0	D07.0020.20.055 ME	BEAE	5,0	18,0	88,0	108,0	143,0	ATK9	AYV8	D07	new
20,0	31,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd
20,0	42,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd

Bestellbeispiel // Order example: D10.0020.24.087 ME

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/813

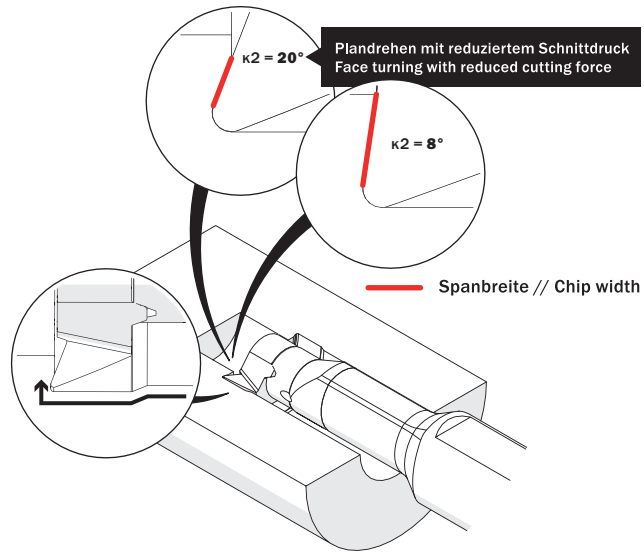
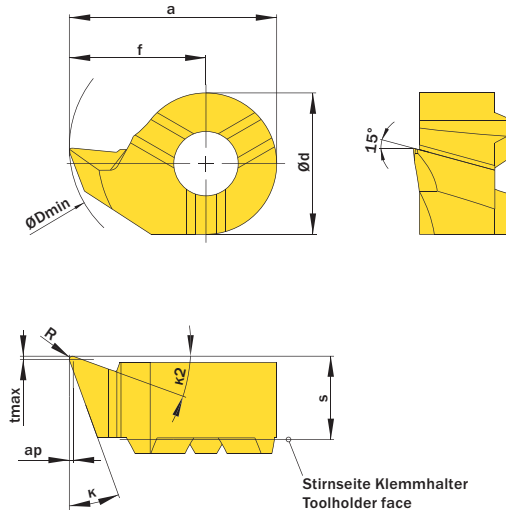


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56	L AS55 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3	L AC6Z X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V	L AFEB X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU	L AWH7 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV	L AWH8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65	L AHXM X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S	L AGF7 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E	L AB48 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG	L AW40 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG	L AF60 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF	L AKP5 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M	L AGJY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	18°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7	L AZF8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U	L AGQC X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA	L ADN X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Bestellbeispiel // Order example: D08.1846.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use
in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 178, 180, 181


SP
HM
R

 Legende
Legend **238**

 Scan
QR-Code

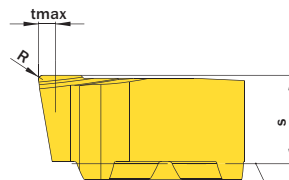
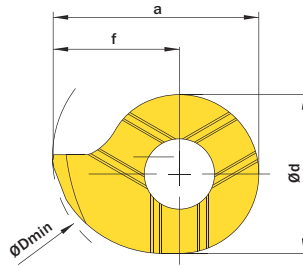
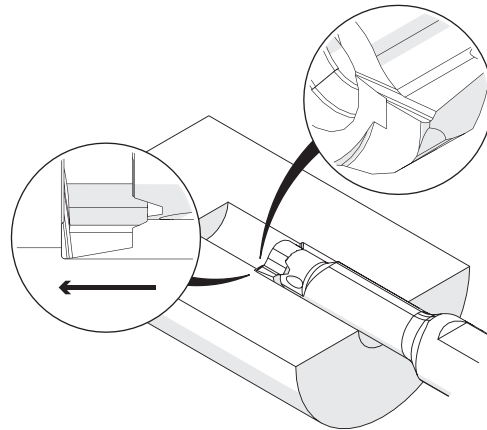
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/858

 Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	D08.0046.02.08 YER/L	R AZC9 L AZDA	X800 X400 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L ATØF	X800 X400 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	D11.0067.02.11 YER/L	R AZC7 L AZC8	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0055.02.09 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Längenverstellbarer Klemmhalter,
Innenbearbeitung, „ME“

Längenverstellbarer Klemmhalter mit ME-Spannprinzip für kraftschlüssiges Spannen und höchste Stabilität. Stufenlose und präzise Verstellmöglichkeit der nutzbaren Länge.

Length Adjustable Toolholder,
Internal Applications, „ME“

Length adjustable toolholder with ME-clamping system for force-fitted clamping and highest stability. Infinitely and precisely adjustable usable length.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar



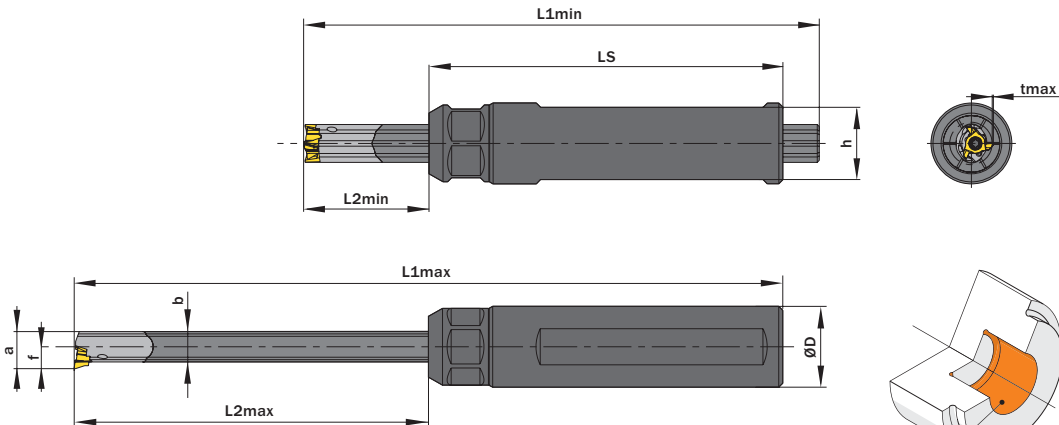
Legende
Legend

249



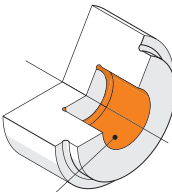
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1467



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide insert.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut)
15,0 Nm - 25,0 Nm



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R10.0020.31.087.ME R

ØD g ₆	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ± 0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
20,0	31,0	87,5	10,5	TP3.R10.0020.31.087.ME R	BD1C	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK9	T7F	AZ4E	TP3R.10.A	new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.R10.0020.31.087.ME R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen

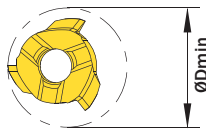
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

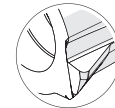
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

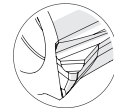
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
245, 246, 247Legende
Legend 249Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1375

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



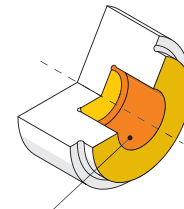
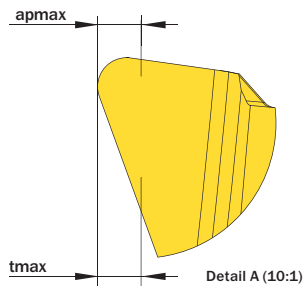
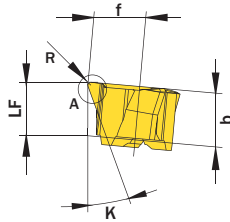
Y-Geometrie



YE-Geometrie



YB-Geometrie

Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information belowVorschubsrichtung
Feed direction

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,5 mm											
10,5	18°	0,2	TP3.1808.020.10 YR	BD1E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.1808.020.08 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special chip former for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.