

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,04	0,05	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

342

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

ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H05 (S./P. 486)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

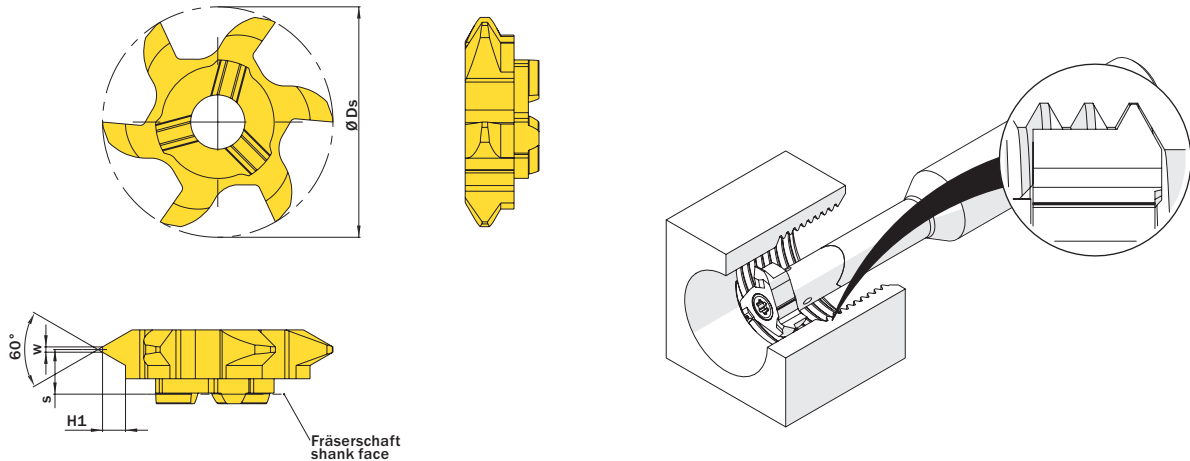


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm								
M24	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	5,3	0,19	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	5,2	0,22	21,7	6	
M27	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	5,1	0,25	21,7	6	
M30	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	4,75	0,38	21,7	6	
M33	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	4,35	0,5	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.0815.02.22 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,04	0,05	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
342

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

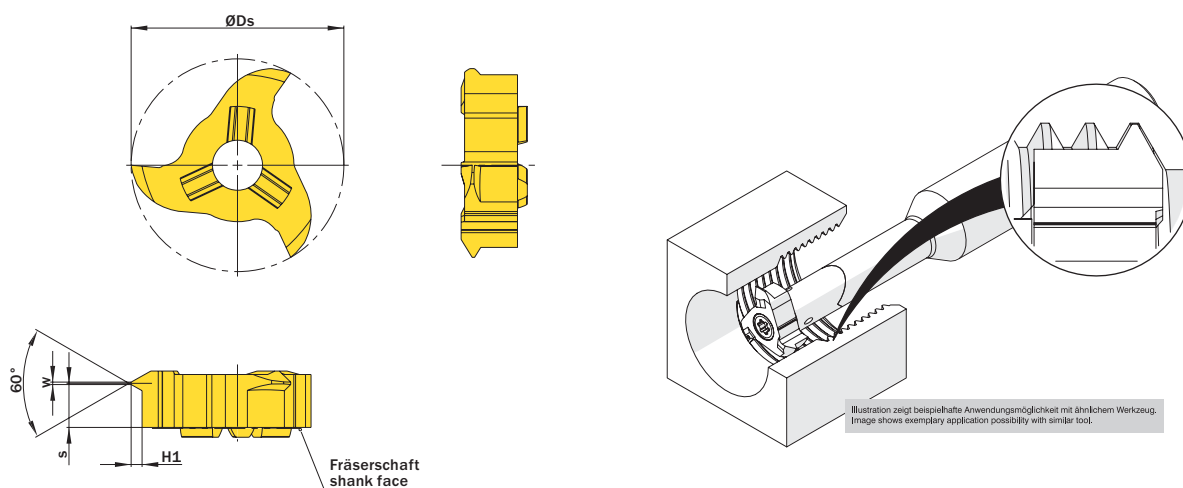


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm								
M24	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	4,8	0,18	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	4,7	0,2	21,7	3	
M27	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	4,6	0,25	21,7	3	
M30	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	4,3	0,37	21,7	3	
M30	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	4,1	0,43	21,7	3	
M33	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	3,9	0,5	21,7	3	
M33	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	3,7	0,56	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1630.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,04	0,05	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
341

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H04 (S./P. 486), H05 (S./P. 486)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

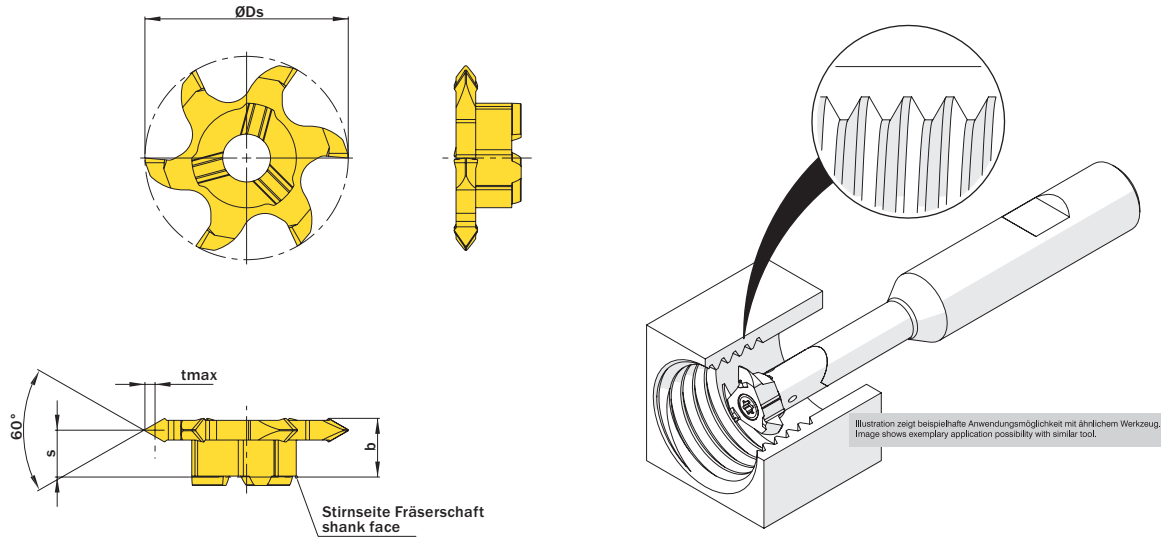


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm								
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	6,2	5,1	1,25	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	6,05	4,3	2,45	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order Example: **V06.2545.01.22 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite **487**

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page **487**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,04	0,05	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
341

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H04 (S./P. 486)

SP Legende auf Seite // Legend on page **488**
HM Legend on page

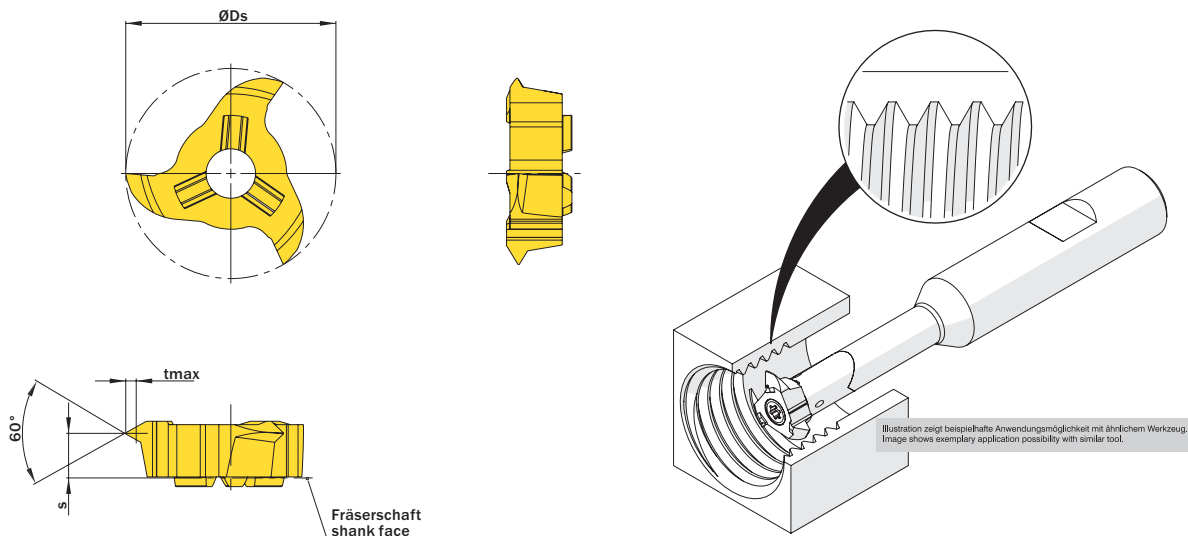


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
M27	1,0	2,0	V22.0720.01 M	ABS8	4,6	1,25	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M27	1,5	2,75	V22.0815.01 M	AA9K	4,8	1,62	21,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M27	2,0	3,75	V22.1020.01 M	ADZU	4,6	2,16	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M30	2,5	5,0	V22.1630.01 M	AF00	4,0	2,92	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	3,9	3,46	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	3,7	3,65	21,7	3	VD12.0
M27	2,0	4,5	V22.2545.01 M	AEAA	3,7	2,73	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.2545.01 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite **487**

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page **487**

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei
 Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three
 cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,04	0,05	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420,
 421, 422, 423**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

343

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

ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

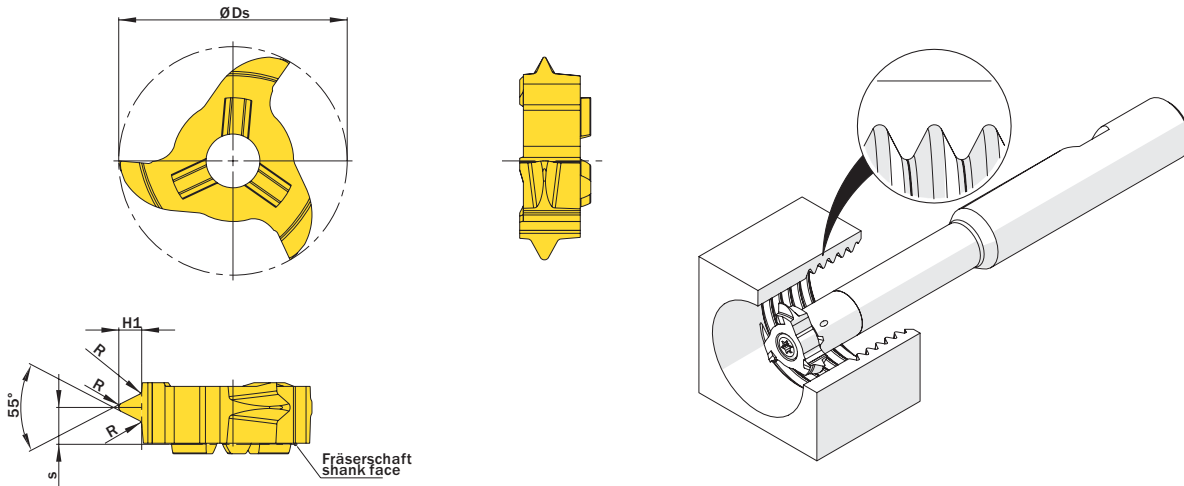


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads./inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm			
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	0,58	3,1	21,7	W 1 5/8"	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
2,03	3,175	8	V22.5508.02 M	ANNK	0,43	3,5	21,7	W 1 3/8"	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,48	2,31	11	V22.5511.02 M	ADVP	0,31	4,0	21,7	W 1 1/4"	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.5511.02 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
348

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

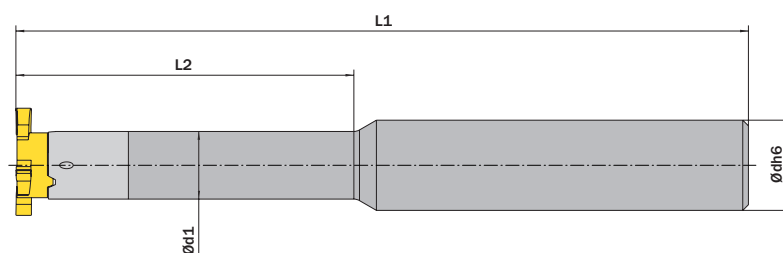
ALL (S./P. 483)

TW
HM



Legende auf Seite
Legend on page

488



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMKQ	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	100,0	VD09.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.42 A HM**

Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
348

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

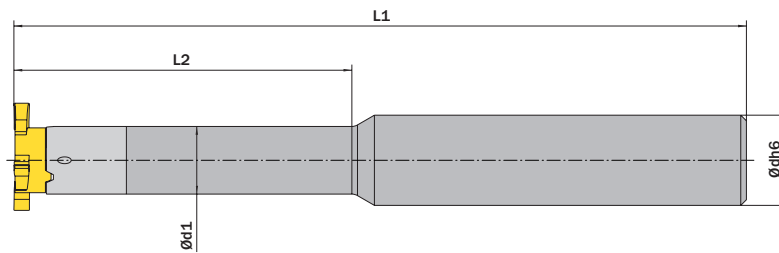
ALL (S./P. 483)

TW
HM



Legende auf Seite
 Legend on page

488



ØDh6 mm	ØD1 mm	$L2$ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	$L1$ mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ $\text{ØDh6} = 12,7$ mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 A HM	AHBS	100,0	VD12.7	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT 2	130,0	VD12.7	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ $\text{ØDh6} = 15,875$ mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ $\text{ØDh6} = 19,05$ mm									
19,05	16,0	45,0	V22.0.750.16.45 A HM	AAQF	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	16,0	65,0	V22.0.750.16.65 A HM	AHKF	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	13,5	35,0	V28.0.750.13.35 A HM	AAAK	100,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	14,3	85,0	V28.0.750.14.85 A HM	AH7D	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.0.625.14.85 A HM**

Fräuserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Schwermetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
348

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

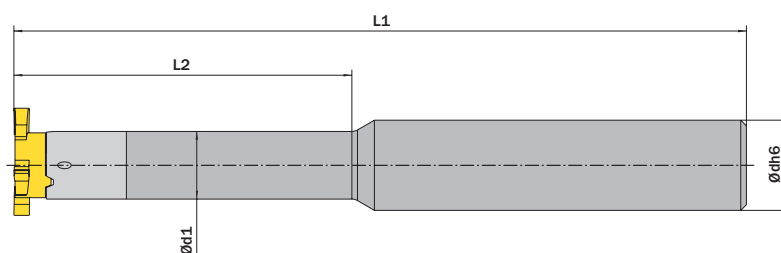
ALL (S./P. 483)

TW
SM



Legende auf Seite
Legend on page

488



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	15,0	20,0	V28.0.750.15.20 A SM	AHSD	130,0	VD15.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	15,0	30,0	V28.0.750.15.30 A SM	AGK2	160,0	VD15.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	20,0	35,0	V28.0.750.20.35 A SM	ACX9	145,0	VD20.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	20,0	90,0	V28.0.750.20.90 A SM	AFFW	200,0	VD20.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	15,0	20,0	V28.2015.20 A SM	AA4K	130,0	VD15.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	15,0	30,0	V28.2015.30 A SM	AHPH	160,0	VD15.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	35,0	V28.2020.35 A SM	AJ1F	145,0	VD20.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	90,0	V28.2020.90 A SM	AEJ8	200,0	VD20.0	V M5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.2020.90 A SM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
 und Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
349

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

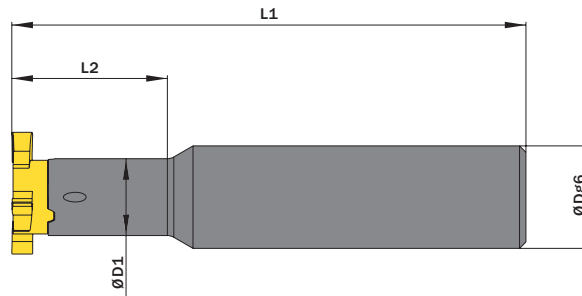
ALL (S./P. 483)

TW
ST



Legende auf Seite
 Legend on page

488



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ ØDg6 = 10,0 mm									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	60,0	VD11.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm
▼ ØDg6 = 13,0 mm									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	70,0	VD11.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	70,0	VD14.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm
▼ ØDg6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm
▼ ØDg6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHCØ	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm
▼ ØDg6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEWT	100,0	VD14.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.24 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
350

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

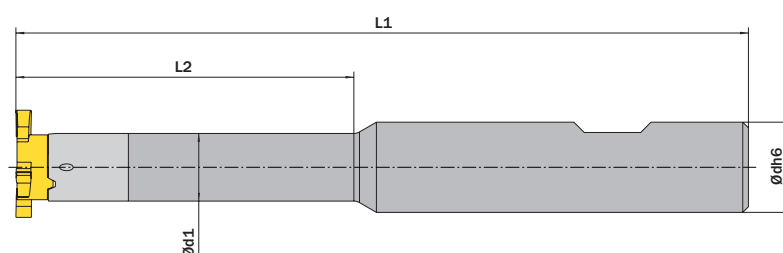
ALL (S./P. 483)

TW
HM



Legende auf Seite
Legend on page

488



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	100,0	VD09.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWW	104,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.1612.42 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
350

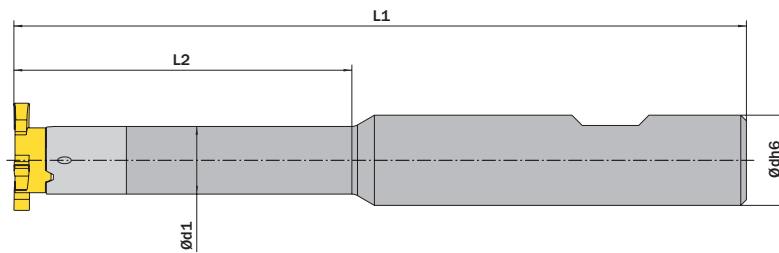
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (S./P. 483)



Legende auf Seite
 Legend on page

488



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 B HM	AH67	100,0	VD12.7	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	VD12.7	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	VD11.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	80,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	VD12.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	AFE3	100,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	16,0	45,0	V22.0.750.16.45 B HM	AMCS	110,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	16,0	65,0	V22.0.750.16.65 B SM	AK1D	130,0	VD16.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	13,5	35,0	V28.0.750.13.35 B HM	ABNH	100,0	VD13.5	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	14,3	85,0	V28.0.750.14.85 B HM	AG5T	160,0	VD14.3	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V22.0.500.13.42 B HM**

Fräaserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Schwermetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration heavy metal type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
350

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

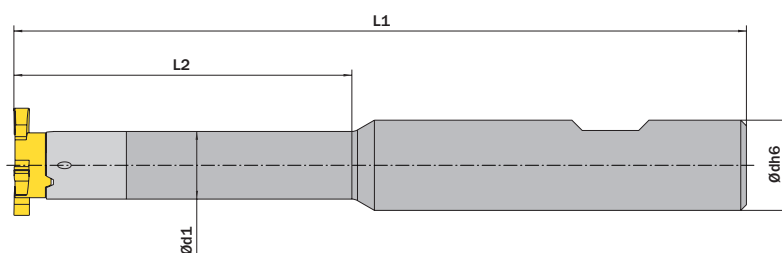
ALL (S./P. 483)

TW
SM



Legende auf Seite
Legend on page

488



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	15,0	20,0	V28.0.750.15.20 B SM	AF49	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	15,0	30,0	V28.0.750.15.30 B SM	AEDV	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	20,0	35,0	V28.0.750.20.35 B SM	AN20	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
19,05	20,0	90,0	V28.0.750.20.90 B SM	AANJ	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	15,0	20,0	V28.2015.20 B SM	APPD	130,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	15,0	30,0	V28.2015.30 B SM	APEF	160,0	VD15.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	35,0	V28.2020.35 B SM	ABBD	145,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm
20,0	20,0	90,0	V28.2020.90 B SM	ANKD	200,0	VD20.0	VM5x12 T20T	T20T	7,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **V28.2020.90 B SM**