

Info

Die simcut® Nutstoßwerkzeuge The simcut® Broaching Tools

simcut® BA
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type A

simcut® BF
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type F

simcut® BF

Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 17,0 mm
Broaching Tools for internal profiles in bores as of diameter 17,0 mm



simcut® BA

Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 6,0 mm
Broaching Tools for internal profiles in bores as of diameter 6,0 mm

Standard- und Sonderwerkzeuge für Nutstoßanwendungen Standard and Special Tools for Broaching Applications

Schneidwerkzeuge // Cutting Tools



Das simcut® Werkzeugsystem für das Nutstoßen, bietet **Standardschneidwerkzeuge** für die folgenden Profile:

- Längsnuten nach DIN 6885
- Längsnuten nach DIN 138
- Innensechskant



Die Schneidwerkzeugauswahl wird ergänzt durch individuelle Werkzeuge für die Fertigung von speziellen Profilen, bspw. für **Evolventenverzahnungen**.



In dieser Broschüre enthalten, sind die Standard-Schneidwerkzeuge für das Stoßen von Längsnuten.



Bitte sprechen Sie uns an, wenn Sie eines der anderen Profile benötigen.

The simcut® Tool System for Broaching applications offers **Standard Cutting Tools** for the following profiles:

- Keyways (according to DIN 6885)
- Keyways (according to DIN 138)
- Hexagon Socket

The insert range is extended by individual tools for special profiles, such as **involute toothing profiles** and others.

This brochure includes our standard cutting inserts for keyway broaching.

Please contact us in case you need one of the other profiles.

Trägerwerkzeuge // Toolholder

Für alle Standard- und Sonder-Schneidwerkzeuge stehen zwei Arten von Trägerwerkzeugen zur Verfügung:

- Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

sowie

- Klemmhalter für angetriebene Nutstoßaggregate:

Schwarzer "Version 1"
Schwarzer "2in1"
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Two kinds of toolholders are available for holding the range of Standard and Special Cutting Inserts:

- Toolholders for conventional Broaching

as well as

- Toolholders for Push-Slotting Aggregates:

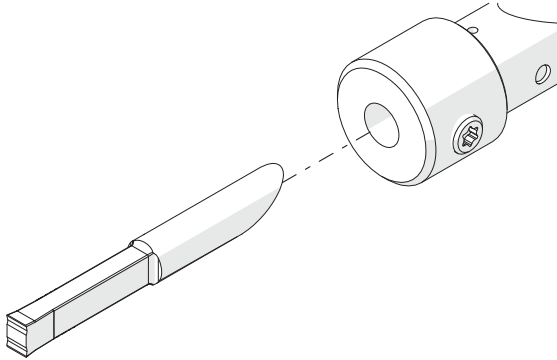
Schwarzer "Version 1"
Schwarzer "2in1"
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Info

Das Werkzeugsystem simcut® BA The Tool System simcut® BA

simcut® BA
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type A

- + System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneideinsatz
System of steel toolholder and indexable Carbide Milling Insert



- + Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 6,0 mm
- + Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard Toolholders for conventional Broaching, as well as for Push-Slotting aggregates
- + Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of Standard cutting inserts
- + Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage.
Individual, special Profiles upon request.
- + 2 Schneiden pro Einsatz
2 Cutting Edges per Insert



Ab Seite // As of page

547

Anwendungsübersicht
Application Overview

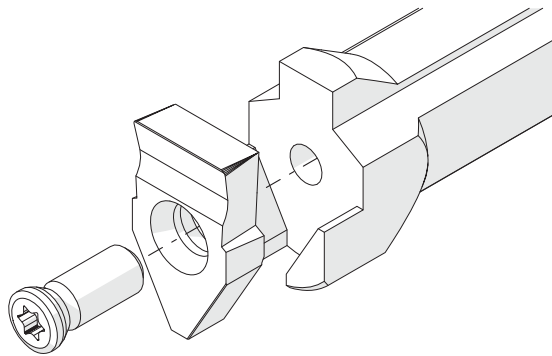
551

Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simcut® BF The Tool System simcut® BF

simcut® BF
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type F

- + System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneidplatte
System of steel toolholder and indexable Carbide Milling Insert



- + Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 17,0 mm
- + Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard Toolholders for conventional Broaching, as well as for Push-Slotting aggregates
- + Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of Standard cutting inserts
- + Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage.
Individual, special Profiles upon request.

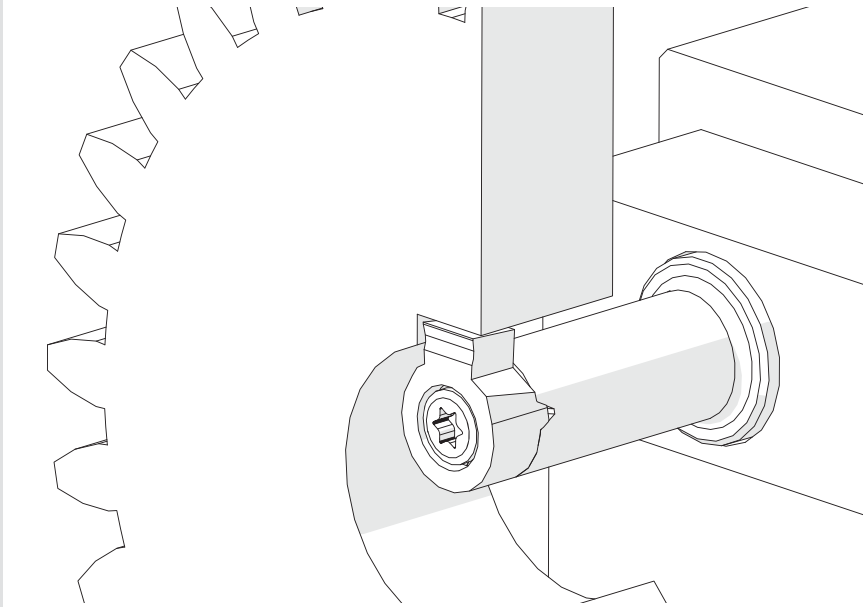


Ab Seite // As of page

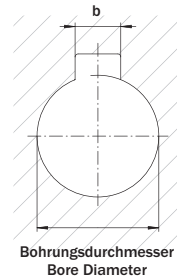
547 Anwendungsübersicht
Application Overview

560 Alle Werkzeuge
All tools

Stoßen von Längsnuten (DIN 6885 / DIN 138) Keyway Broaching (DIN 6885 / DIN 138)



Werkstück / Workpiece



Standardwerkzeuge sind verfügbar für die folgenden Toleranzklassen. Weitere Toleranzen auf Anfrage!

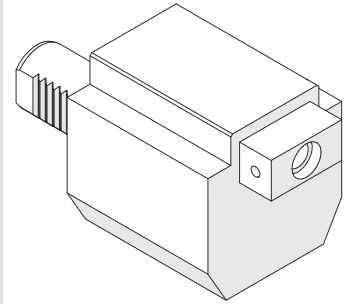
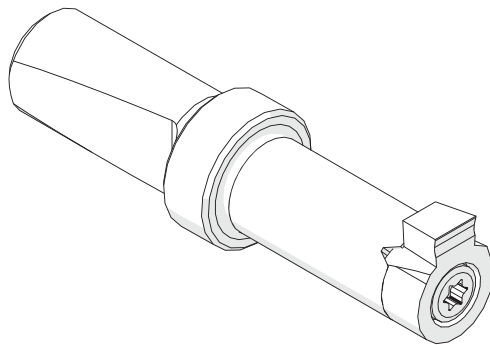
Standard tools are available for the following tolerance classes. Further tolerance classes upon request.

P9 JS9 H9 C11

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	b	siehe Seite see Page
A06.0198.12.10 B	6,0	2,0 ^{P9}	555
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 ^{JS9}	556
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 ^{H9}	557
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 ^{P9}	555
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 ^{JS9}	556
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 ^{H9}	557
A07.0397.15.10 B	10,0	4,0 ^{P9}	555
A07.0397.25.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	555
A07.0397.40.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	555
A07.0400.15.10 B	10,0	4,0 ^{JS9}	556
A07.0400.15.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	556
A07.0400.25.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	556
A07.0400.40.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	556
A07.0402.15.10 B	10,0	4,0 ^{H9}	557
A07.0402.25.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	557
A07.0402.40.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	557
A10.0497.25.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	555
A10.0497.40.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	555
A10.0500.25.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	556
A10.0500.40.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	556
A10.0502.25.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	557
A10.0502.40.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	557
F10.0498.02 B	17,0	5,0 ^{P9}	569
F10.0500.02 B	17,0	5,0 ^{JS9}	571
F10.0502.02 B	17,0	5,0 ^{H9}	573
A10.0597.40.20 B	17,0	6,0 ^{P9}	555
A10.0600.40.20 B	17,0	6,0 ^{JS9}	556
A10.0602.40.20 B	17,0	6,0 ^{H9}	557
F10.0598.02 B	17,0	6,0 ^{P9}	569
F10.0600.02 B	17,0	6,0 ^{JS9}	571
F10.0602.02 B	17,0	6,0 ^{H9}	573
F12.0611.08 B	17,0	6,0 ^{C11}	575
F12.0712.08 B	22,0	7,0 ^{C11}	575
F10.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	569
F10.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	571
F10.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	573
F12.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	570
F12.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	572
F12.0800.02.05 B	22,0	8,0 ^{JS9}	572
F12.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	574
F12.0812.10 B	22,0	8,0 ^{C11}	575

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	b	siehe Seite see Page
F12.0996.03 B	30,0	10,0 ^{P9}	570
F12.1000.03 B	30,0	10,0 ^{JS9}	572
F12.1000.03.05 B	30,0	10,0 ^{JS9}	572
F12.1002.03 B	30,0	10,0 ^{H9}	574
F12.1012.10 B	30,0	10,0 ^{C11}	575
F12.1196.03 B	38,0	12,0 ^{P9}	570
F12.1200.03 B	38,0	12,0 ^{JS9}	572
F12.1200.03.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	572
F12.1200.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	572
F12.1202.03 B	38,0	12,0 ^{H9}	574
F12.1215.13 B	38,0	12,0 ^{C11}	575

Trägerwerkzeuge für Nutstoßaggregate Toolholder for Push-Slotting Aggregat



Standardträgerwerkzeuge für Nutstoßaggregate sind verfügbar für die folgenden Bauarten.

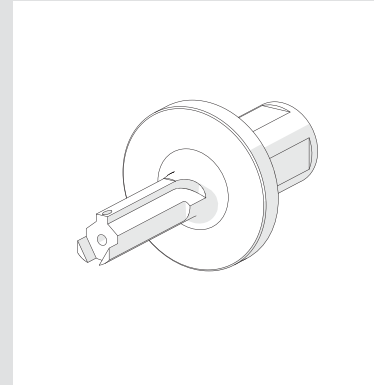
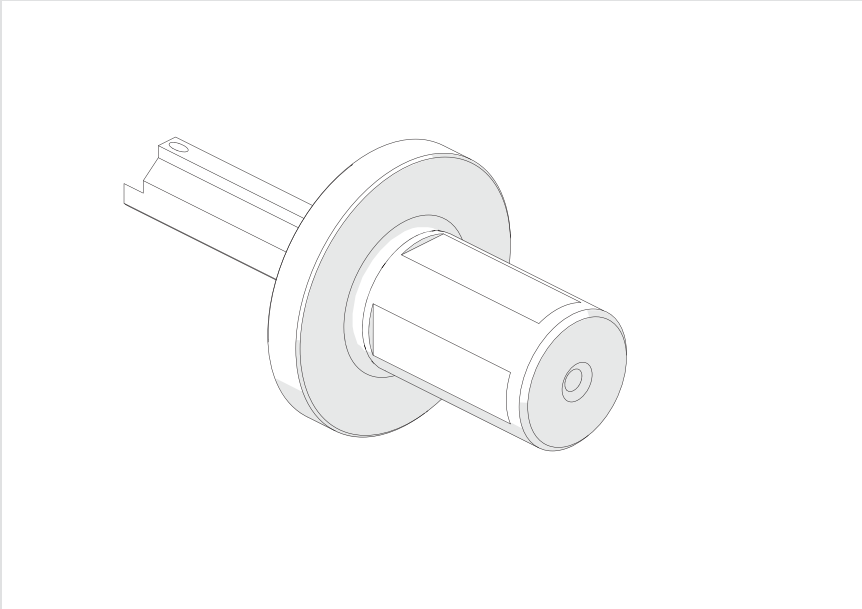
Standard Toolholders for Push-Slotting Aggregates are available for the following units.

Schwarzer "Version 1" Benz "LinA"
Schwarzer "2in1" EWS "Slot"

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	Connectcode Connectcode	siehe Seite see Page
A06.SB16-B	BENZ LinA/ EWS Slot	BA06	554
A07.SB16-B	BENZ LinA/ EWS Slot	BA07	554
F10.SB16.35-B	BENZ LinA/ EWS Slot	BF10	567
F39.SB16.35-B	BENZ LinA/ EWS Slot	BF12.*	568
A06.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	BA06	553
A06.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	BA06	553
A07.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	BA07	553
A07.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	BA07	553
F10.SB15.18-S	Schwarzer 2in1	BF10	565
F10.SB15.26-S	Schwarzer 2in1	BF10	565
F10.SB15.36-S	Schwarzer 2in1	BF10	565
F10.SB15.42-S	Schwarzer 2in1	BF10	565
F39.SB15.18-S	Schwarzer 2in1	BF12.*	566
F39.SB15.26-S	Schwarzer 2in1	BF12.*	566
F39.SB15.36-S	Schwarzer 2in1	BF12.*	566
F39.SB15.42-S	Schwarzer 2in1	BF12.*	566
A06.SB12-S	Schwarzer V1	BA06	552
A07.SB12-S	Schwarzer V1	BA07	552
F10.SB12.26-S	Schwarzer V1	BF10	563
F10.SB12.36-S	Schwarzer V1	BF10	563

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	Connectcode Connectcode	siehe Seite see Page
F10.SB12.42-S	Schwarzer V1	BF10	563
F39.SB12.26-S	Schwarzer V1	BF12.*	564
F39.SB12.36-S	Schwarzer V1	BF12.*	564
F39.SB12.42-S	Schwarzer V1	BF12.*	564

Trägerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen Toolholder for conventional Broaching



Artikelnummer Part number	Connectcode Connectcode	siehe Seite see Page
A06.SB20	BA06	551
A06.SB25	BA06	551
A07.SB20	BA07	551
A07.SB25	BA07	551
A07.SB32	BA07	551
A10.SB25	BA10	551
A10.SB32	BA10	551
F10.05.40.25	BF10	561
F10.05.40.32	BF10	561
F10.SB25.56 ZB	BF10	560
F10.SB25.80 ZB	BF10	560
F10.SB32.56 ZB	BF10	560
F10.SB32.80 ZB	BF10	560
F39.08.50.25	BF12.08	562
F39.10.50.32	BF12.10	562
F39.10.75.32	BF12.10	562
F39.12.50.32	BF12.12	562
F39.12.75.32	BF12.12	562
F39.06.50.25	BF12S.06	562
F39.06.70.25	BF12S.06	562



Ab Seite // As of page

547

Anwendungsübersicht
Application Overview

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-Machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
549

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



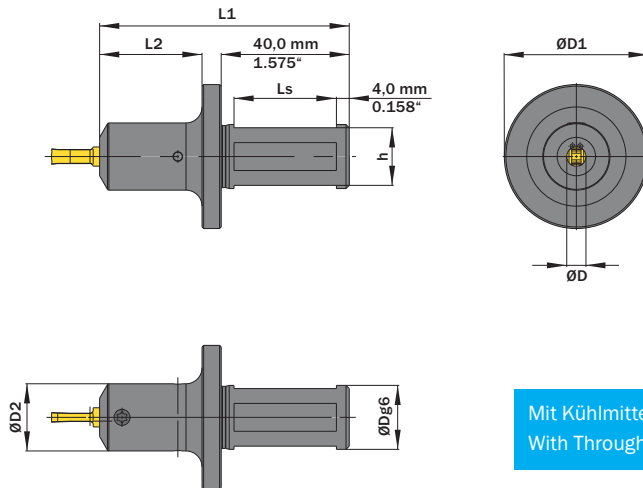
Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/88



Mit Kühlmittelzufuhr
With Through Coolant Supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	20,0	A06.SB20	AA00	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
6,0	25,0	A06.SB25	AGCO	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	20,0	A07.SB20	AAEE	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07
7,0	25,0	A07.SB25	AKVH	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07
7,0	32,0	A07.SB32	AKJF	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	25,0	A10.SB25	AJ7X	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA10
10,0	32,0	A10.SB32	AD2N	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.SB25**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer Version 1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer Version 1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



TW
ST

AW

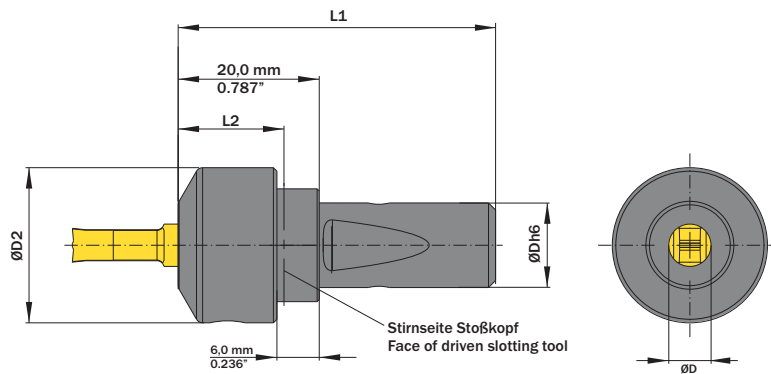
Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/151



Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	L2	ØD2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer V1	6,0	12,0	A06.SB12-S	AM64	45,0	15,0	22,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer V1	7,0	12,0	A07.SB12-S	AE04	45,0	15,0	22,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.SB12-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer 2in1“.

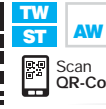
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend **603**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/261

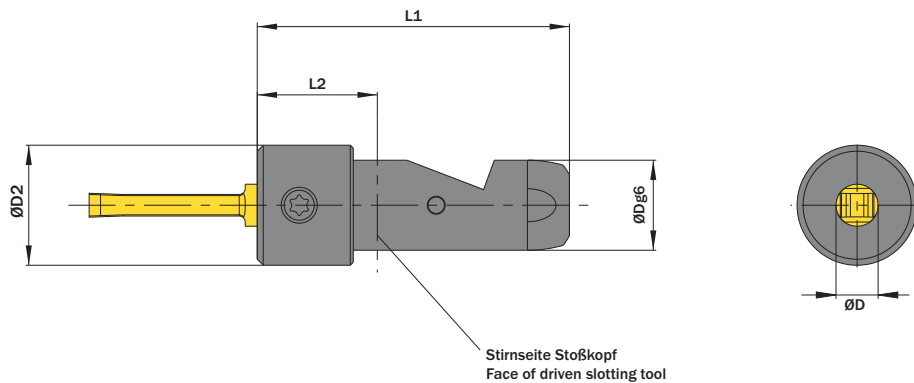


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB15-S

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	L2	ØD2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-S	AP45	52,0	20,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-SK	APWU	47,0	15,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-S	AP49	52,0	20,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-SK	AD7A	47,0	15,0	20,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.SB15.00-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/461

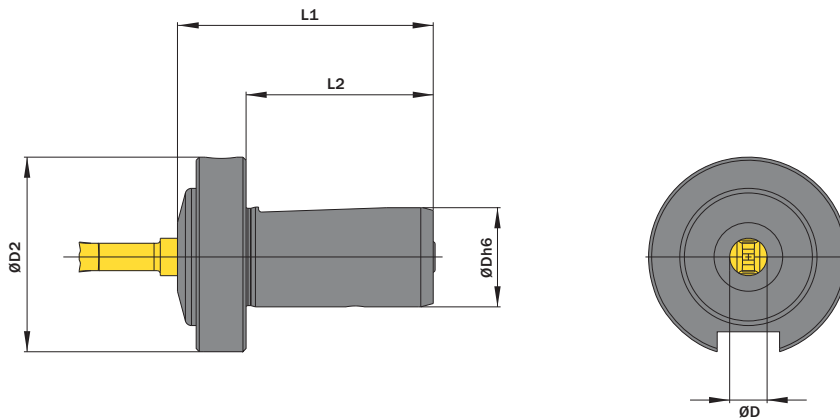


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm	mm			
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	A06.SB16-B	AP46	32,0	41,0	30,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA06
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	A07.SB16-B	AP5A	32,0	41,0	30,0	AM6x7,5 T15F	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.SB16-B**

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
551, 552, 553, 554

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



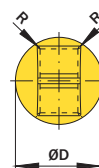
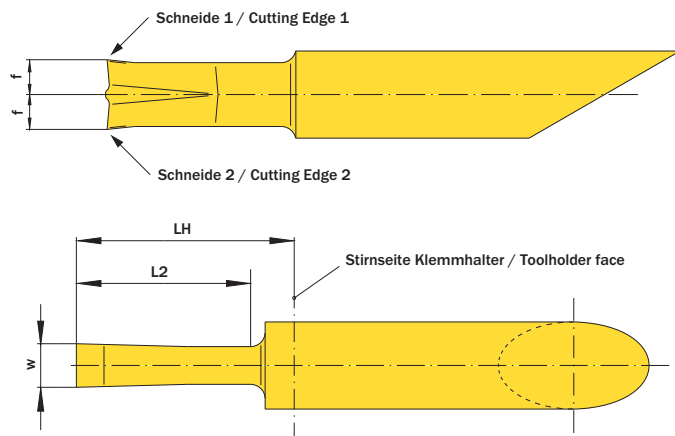
Legende
Legend

603

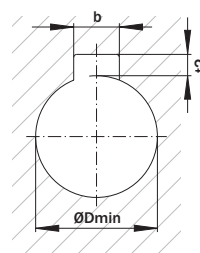


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/90



Werkstück / Workpiece



2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w ^{±0,01}	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	1,98	12,2	0,1	A06.0198.12.10 B	AA4P	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	A06.0298.12.10 B	APPX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	3,97	15,2	0,1	A07.0397.15.10 B	AJ46	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	A07.0397.25.20 B	ANYE	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	A07.0397.40.20 B	AD8J	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	4,97	25,4	0,2	A10.0497.25.20 B	AA45	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	A10.0497.40.20 B	AFPN	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	A10.0597.40.20 B	AFX6	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0397.25.20 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

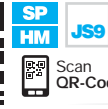
Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
551, 552, 553, 554

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

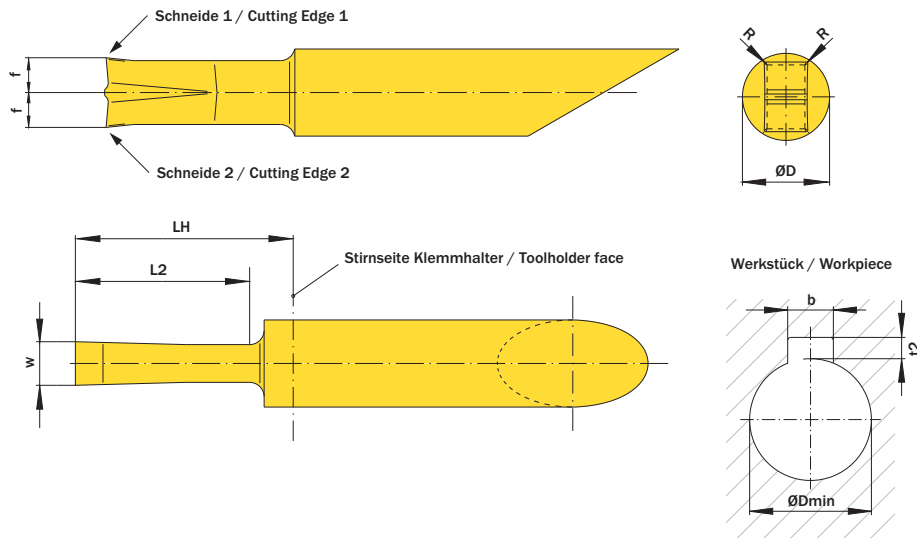
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/89



2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w ^{+0,01}	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/codes
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0300.12.10 B	ANGZ	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	4,0	15,2	0,1	A07.0400.15.10 B	AJYU	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	A07.0400.15.20 B	AE20	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	A07.0400.25.20 B	AGHJ	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	A07.0400.40.20 B	ACH7	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	5,0	25,4	0,2	A10.0500.25.20 B	AK2N	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	A10.0500.40.20 B	APD8	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	A10.0600.40.20 B	AC72	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0500.25.20 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

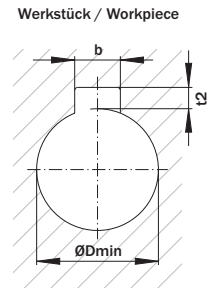
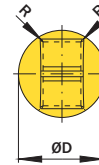
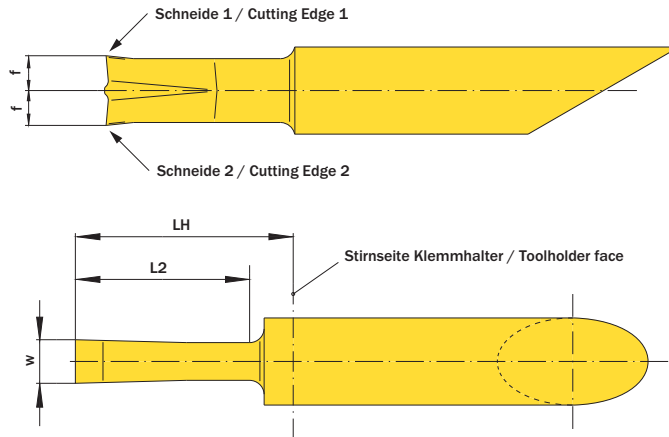
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
551, 552, 553, 554

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



SP HM	H9	Legende Legend	603
Scan QR-Code		Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/260	



2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w ^{+0,01}	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	2,02	12,2	0,1	A06.0202.12.10 B	AJDC	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,02	12,2	0,1	A06.0302.12.10 B	AAZX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	4,02	15,2	0,1	A07.0402.15.10 B	APSD	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	A07.0402.25.20 B	ADHG	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	A07.0402.40.20 B	AM3V	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	5,02	25,4	0,2	A10.0502.25.20 B	AGU3	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	A10.0502.40.20 B	AKWT	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	A10.0602.40.20 B	AFU9	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0502.40.20 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Innensechskant

Stoßen von Innensechskantprofilen.

Hexagon-Socket

Hexagon Socket Broaching.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
551, 552, 553, 554

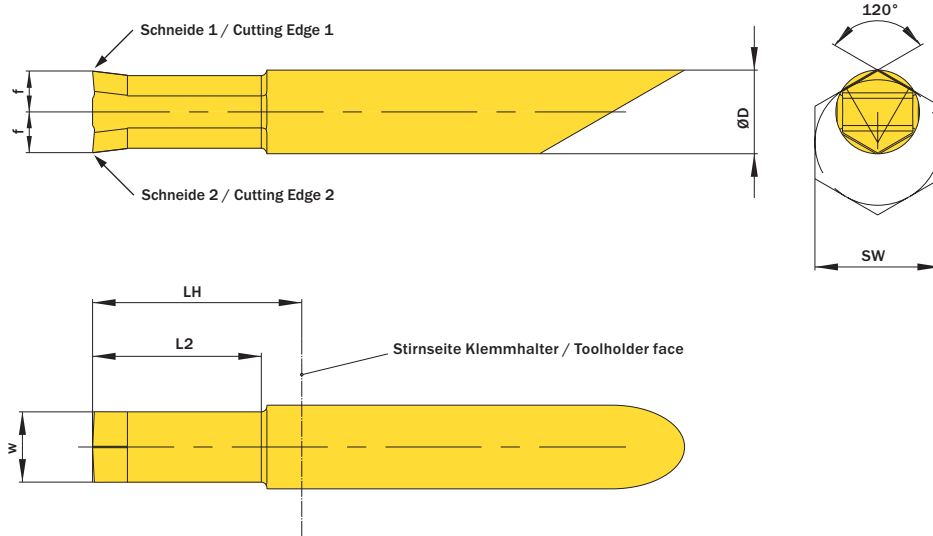
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



SP Legende
HM Legend
603

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/883



2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	SW von	SW bis	Connectcode www.simtek.eu/cocode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	3,0	9,0	A06.H040.09.35 B	ASD0	13,0	1,73	4,0	5,0	BA06
6,0	5,0	12,2	A06.H060.12.59 B	ASD1	18,0	2,95	6,0	9,0	BA06
▼ ØD = 10,0 mm									
10,0	8,0	25,4	A10.H100.25.99 B	ASD2	28,0	4,95	10,0	15,0	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.H100.25.99 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

547

Anwendungsübersicht
Application Overview

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-Machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
549

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



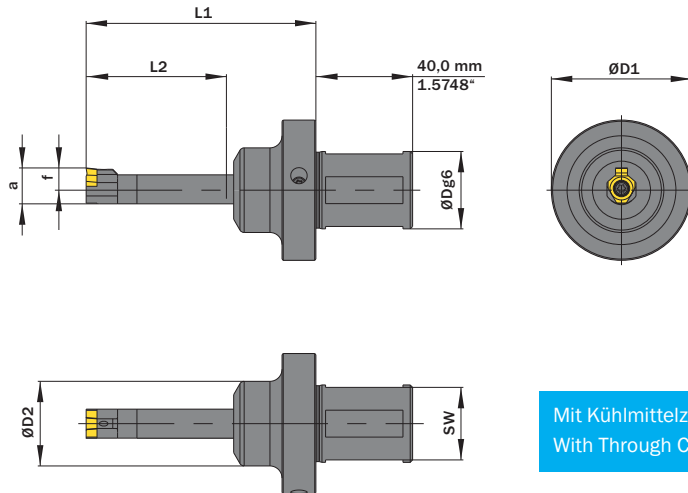
Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/463



Mit Kühlmittelzufuhr
With Through Coolant Supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØD1	ØD2	L1	SW	Ersatzklemmhalter Toolholder (Spare part)	Ersatzhülse Sleeve (Spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screwdriver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
▼ ØDg6 = 25,0 mm															
25,0	56,0	F10.SB25.56 ZB	ASCV	15,0	9,2	17,0	58,0	35,0	94,0	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10
25,0	80,0	F10.SB25.80 ZB	ASCW	15,0	9,2	17,0	58,0	35,0	114,0	23,0	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10
▼ ØDg6 = 32,0 mm															
32,0	56,0	F10.SB32.56 ZB	ASCX	15,0	9,2	17,0	58,0	35,0	94,0	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10
32,0	80,0	F10.SB32.80 ZB	ASCY	15,0	9,2	17,0	58,0	35,0	114,0	30,0	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	F M4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.SB25.56 ZB**

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-Machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
549

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



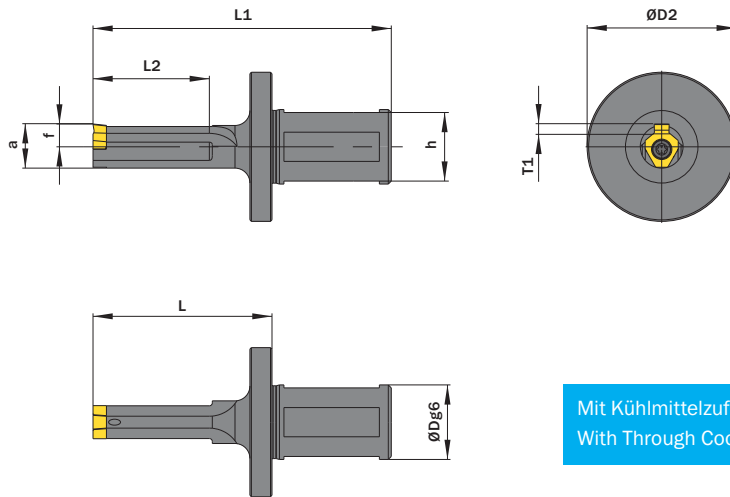
Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/462



Mit Kühlmittelzufuhr
With Through Coolant Supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (Min. Bore)	ØD2	h	L	L1	T1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	7,65	17,0	50,0	23,0	60,0	100,0	3,5	FM4x11 T15F	T15F	BF10
40,0	32,0	F10.05.40.32	AQH7	14,8	7,65	17,0	58,0	30,0	60,0	100,0	3,5	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.05.40.25**

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-Machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
549

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



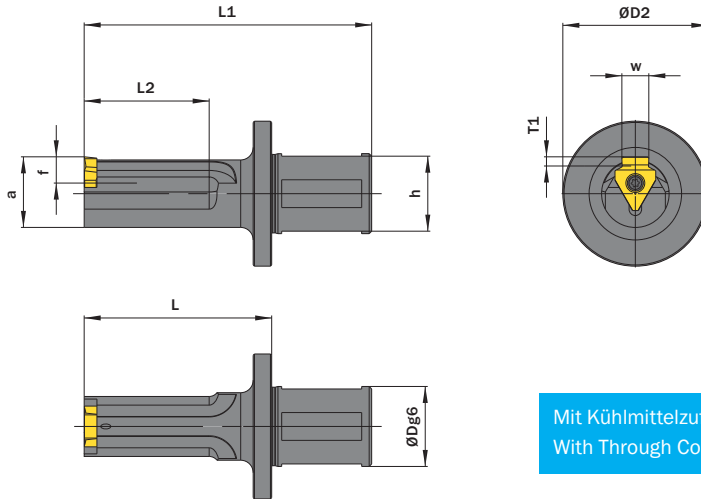
Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/145



Mit Kühlmittelzufuhr
With Through Coolant Supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.10.50.32

w	L2	ØDg6	Artikelnummer Partnumber	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	ØD2	h	L	L1	T1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ w = 6,0 mm															
6,0	50,0	25,0	F39.06.50.25	ATYV	20,3	10,5	22,0	50,0	23,0	75,0	115,0	4,1	F M5x13 T20R	T20R	BF12S.06
6,0	70,0	25,0	F39.06.70.25	ATYU	20,3	10,5	22,0	50,0	23,0	95,0	135,0	4,1	F M5x13 T20R	T20R	BF12S.06
▼ w = 8,0 mm															
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJOD	20,3	10,5	22,0	50,0	23,0	75,0	115,0	4,1	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08
▼ w = 10,0 mm															
10,0	50,0	32,0	F39.10.50.32	AKJG	28,5	14,75	30,0	58,0	30,0	75,0	115,0	4,2	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
10,0	75,0	32,0	F39.10.75.32	ANVV	28,5	14,75	30,0	58,0	30,0	100,0	140,0	4,2	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
▼ w = 12,0 mm															
12,0	50,0	32,0	F39.12.50.32	AHHB	36,0	18,5	38,0	58,0	30,0	75,0	115,0	8,5	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12
12,0	75,0	32,0	F39.12.75.32	AFT7	36,0	18,5	38,0	58,0	30,0	100,0	140,0	8,5	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F39.08.50.25**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer Version 1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer Version 1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/457

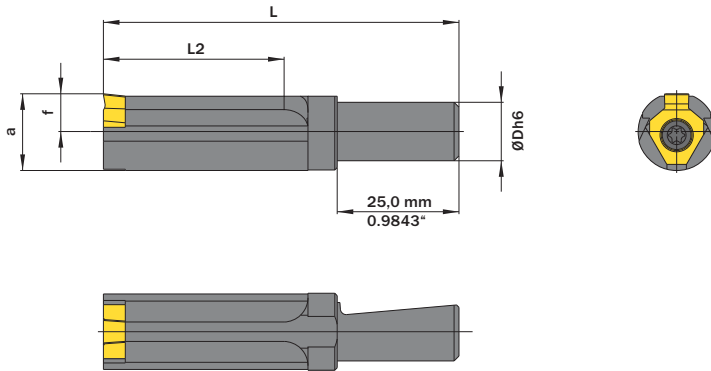


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB12.36-S

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØD _{min} (Min. Bohrung) ØD _{min} (Min. Bore)	L	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm					
Schwarzer V1	12,0	26,0	F10.SB12.26-S	AP41	15,75	7,75	17,0	58,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer V1	12,0	36,0	F10.SB12.36-S	AP43	15,75	7,75	17,0	68,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer V1	12,0	42,0	F10.SB12.42-S	AP47	15,75	7,75	17,0	74,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.SB12.42-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer Version 1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer Version 1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

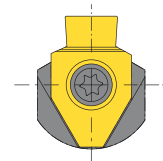
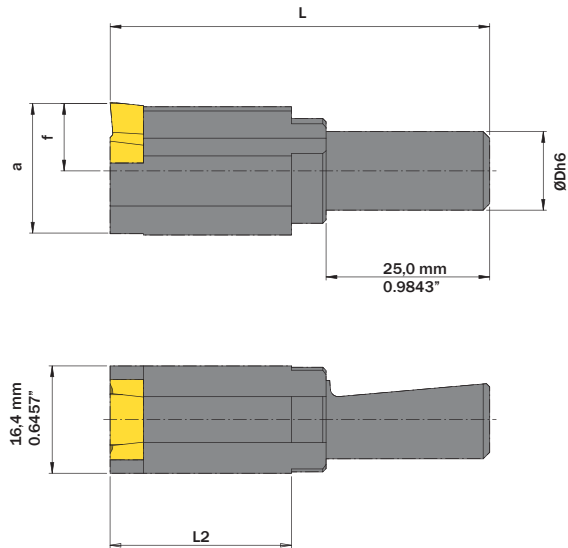
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/150



Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm					
Schwarzer V1	12,0	27,0	F39.SB12.26-S	AP42	21,5	10,5	24,0	58,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12
Schwarzer V1	12,0	37,0	F39.SB12.36-S	AP44	21,5	10,5	24,0	68,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12
Schwarzer V1	12,0	43,0	F39.SB12.42-S	AP48	21,5	10,5	24,0	74,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F39.SB12.42-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer 2in1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



TW
ST

AW

Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/458

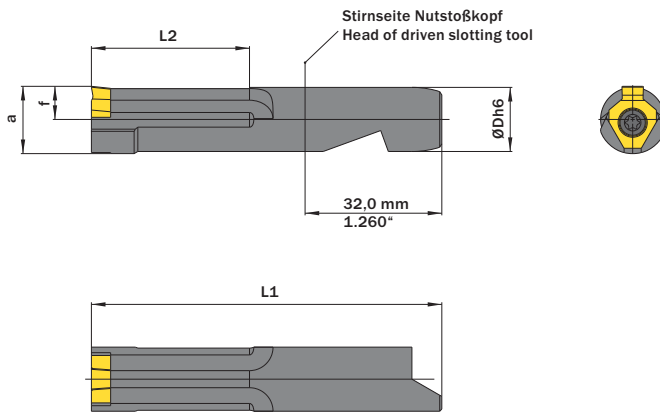


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB15.36-S

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm					
Schwarzer 2in1	15,0	19,0	F10.SB15.18-S	AP5B	15,75	7,75	17,0	64,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	27,0	F10.SB15.26-S	AP5F	15,75	7,75	17,0	72,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	37,0	F10.SB15.36-S	AP4X	15,75	7,75	17,0	82,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
Schwarzer 2in1	15,0	43,0	F10.SB15.42-S	AS6G	15,75	7,75	17,0	88,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.SB15.36-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Schwarzer 2in1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/259

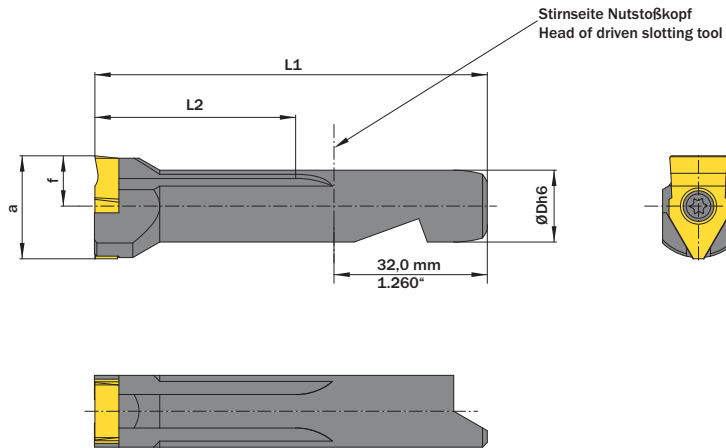


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB15.36-S

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm			mm	mm					
Schwarzer 2in1	15,0	18,0	F39.SB15.18-S	AP5C	21,25	10,5	24,0	64,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12
Schwarzer 2in1	15,0	26,0	F39.SB15.26-S	AP5G	21,25	10,5	24,0	72,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12
Schwarzer 2in1	15,0	36,0	F39.SB15.36-S	AP4Z	21,25	10,5	24,0	82,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12
Schwarzer 2in1	15,0	42,0	F39.SB15.42-S	AS6F	21,25	10,5	24,0	88,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 BF12.10 BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F39.SB15.36-S**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/459

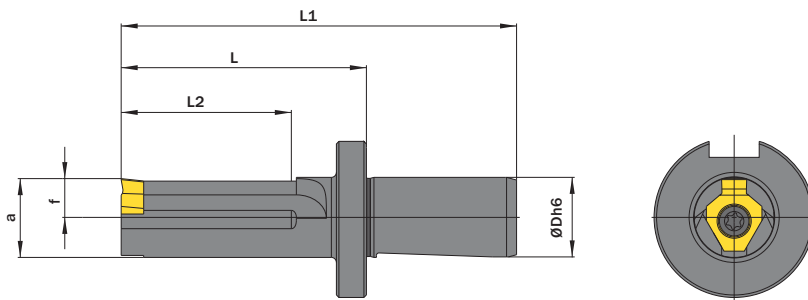


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (Min. Bore)	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	F10.SB16.35-B	AP4Y	15,75	7,75	17,0	49,0	79,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.SB16.35-B**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting aggregate „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
548

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend

603



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/460

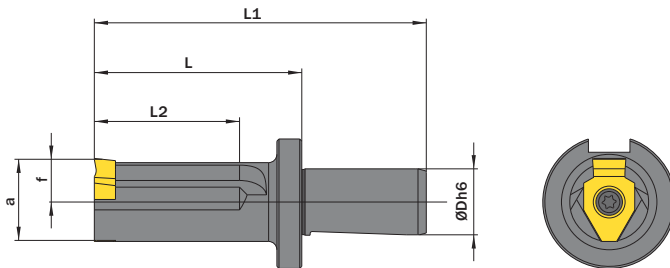


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB16.35-B

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	ØD min (Min. Bohrung) ØD min (Min. Bore)	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	F39.SB16.35-B	AP40	20,3	10,5	24,0	50,0	80,0	FM4x11 T15F	T15F	BF12.08 BF12.10 BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F39.SB16.35-B**

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

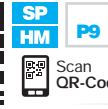
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
560, 561, 563, 565, 567

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

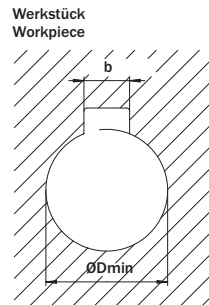
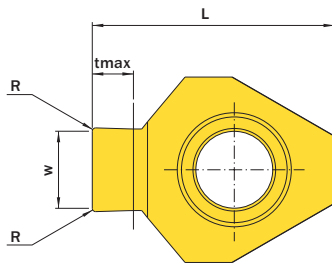
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/464



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
4,98	0,2	F10.0498.02 B	AQOT	5,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
5,98	0,2	F10.0598.02 B	AQOU	6,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
7,96	0,2	F10.0796.02 B	AT82	8,0	22,0	14,5	4,5	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.0598.02 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

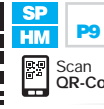
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
562, 564, 566, 568

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

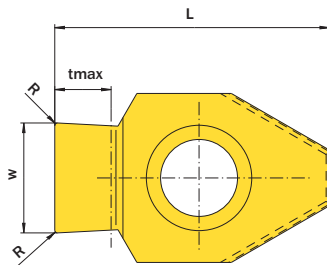
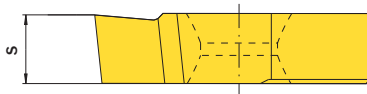
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



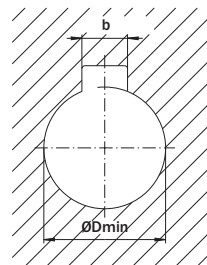
Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/148



Werkstück
Workpiece



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08									
7,98	0,2	F12.0796.02 B	AJ2Q	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10									
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12									
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F12.0996.03 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
560, 561, 563, 565, 567

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

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

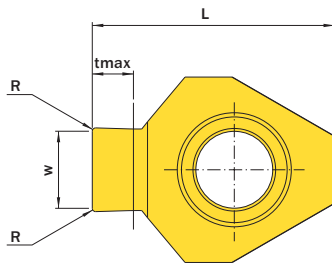
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



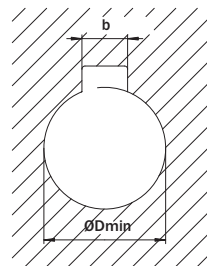
Legende
Legend **603**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/465



Werkstück
Workpiece



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQOS	5,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQQQ	6,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
8,0	0,2	F10.0800.02 B	AT83	8,0	22,0	14,5	4,5	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.0600.02 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

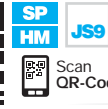
Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
562, 564, 566, 568

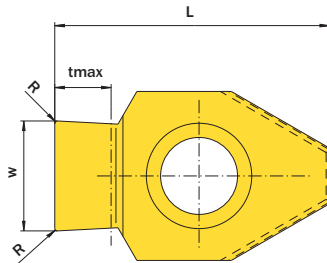
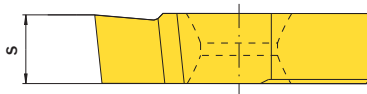
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)

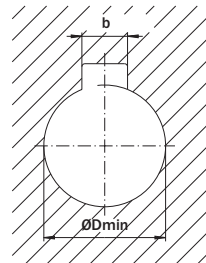


Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/146



Werkstück
Workpiece



W	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08									
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10									
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12									
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	12,0	38,0	21,5	5,0	8,5	BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F12.0800.02 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

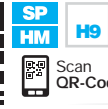
Tolerance H9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
560, 561, 563, 565, 567

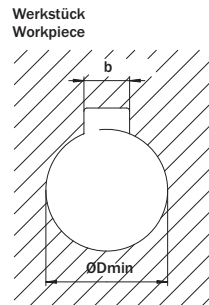
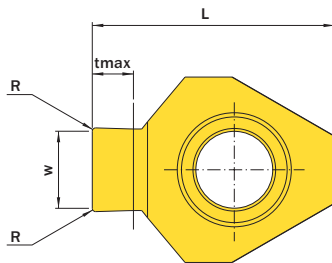
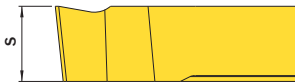
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/466



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQOV	5,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQOW	6,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	8,0	22,0	14,5	4,5	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order Example: **F10.0602.02 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
562, 564, 566, 568

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

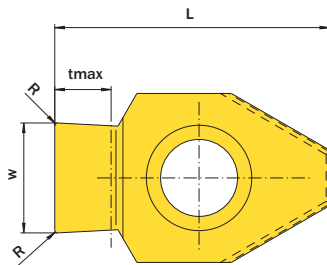
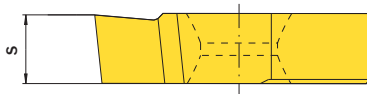
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)



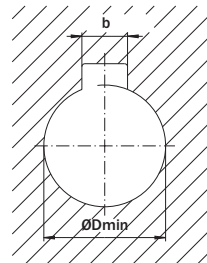
Legende
Legend **603**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/264



Werkstück
Workpiece



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
8,02	0,2	F12.0802.02 B	AEV2	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F12.0802.02 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN138)

Toleranz C11. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN138)

Tolerance C11. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc S./P. 576
--	-----------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
562, 564, 566, 568

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
547

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

Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 602)

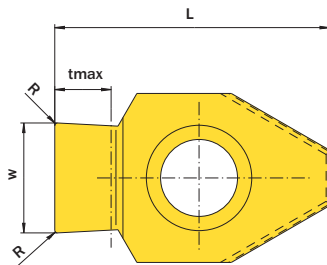
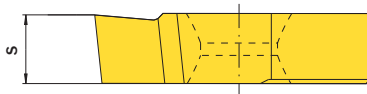


Legende
Legend **603**

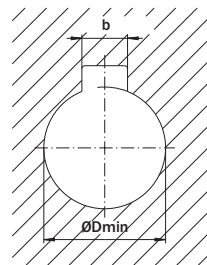


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/467



Werkstück
Workpiece



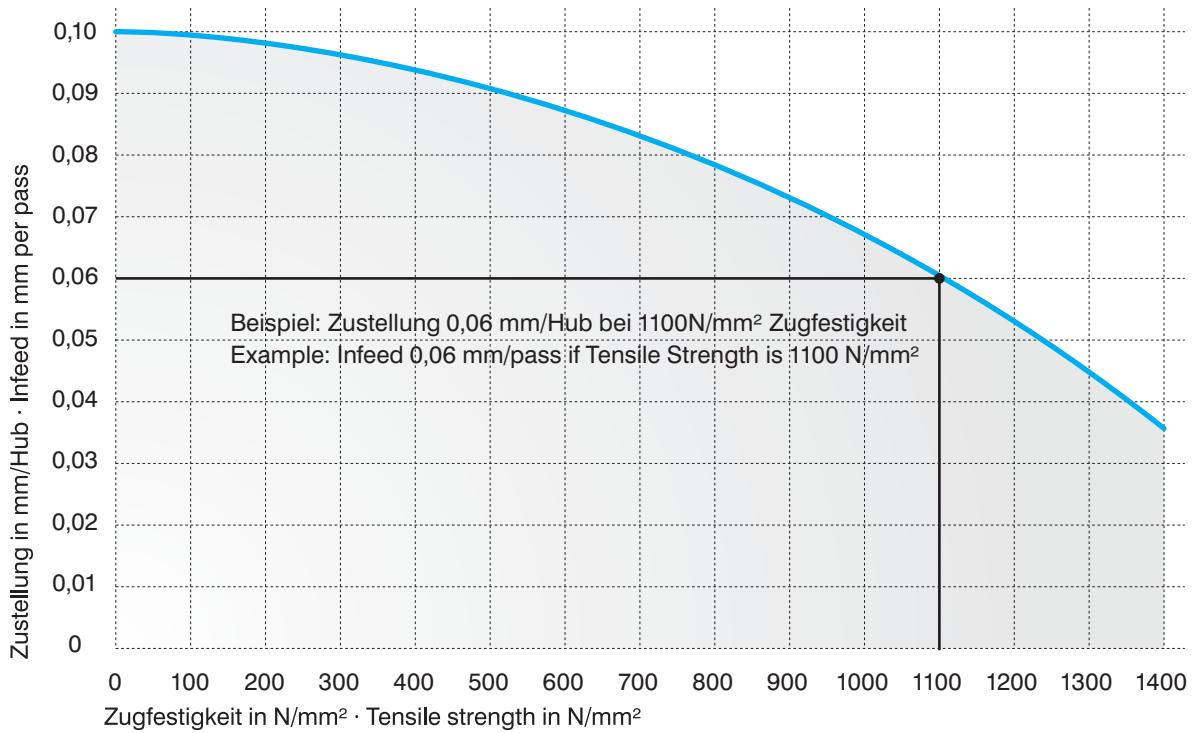
w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{C11}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
6,11	0,85	F12.0611.08 B	ATYT	6,0	17,0	20,0	5,0	2,6	BF12S.06
7,13	0,85	F12.0712.08 B	AGX1	7,0	22,0	20,0	5,0	3,48	BF12S.06
8,12	1,05	F12.0812.10 B	ANTS	8,0	22,0	20,0	5,0	3,52	BF12.08
10,12	1,05	F12.1012.10 B	AH8K	10,0	30,0	21,5	5,0	4,35	BF12.10
12,15	1,35	F12.1215.13 B	AN91	12,0	38,0	21,5	5,0	5,25	BF12.12

Bestellbeispiel // Order Example: **F12.1215.13 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Schnittdaten Cutting parameters

Dieses Diagramm stellt einen Annäherungswert dar, welcher in Abhängigkeit der Anwendungs- und gegebenen Maschinenbedingungen abweichen kann.

This chart should give you an approximate value for the cutting parameters. The values can vary depending on machine conditions and workpiece kind.



Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

The Cutting Speed is mainly influenced by the machine conditions and machine capabilities.