



Ab Seite // As of page

**502**

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)

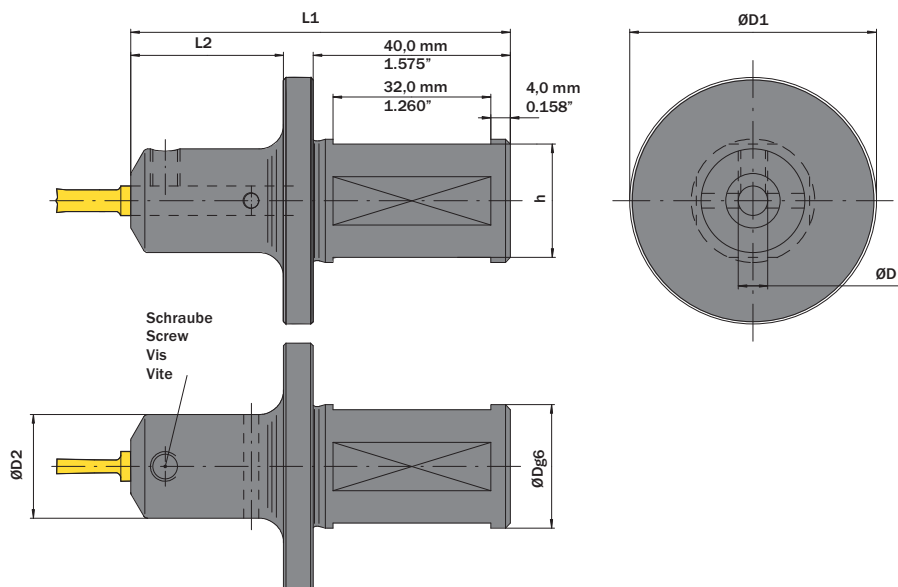
**7,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**504**

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

**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**TW** Legende auf Seite // Legend on page  
**ST** Legend on page **540**



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.at/webcode	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Connectcode www.simtek.at/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>											
6,0	20,0	<b>A06.SB20</b>	AA00	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
6,0	25,0	<b>A06.SB25</b>	AGC0	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>											
7,0	20,0	<b>A07.SB20</b>	AAEE	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
7,0	25,0	<b>A07.SB25</b>	AKVH	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
7,0	32,0	<b>A07.SB32</b>	AKJF	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
<b>▼ ØD = 10,0 mm</b>											
10,0	25,0	<b>A10.SB25</b>	AJ7X	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	BA10	A M6x7,5 T15F	T15F
10,0	32,0	<b>A10.SB32</b>	AD2N	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	BA10	A M6x7,5 T15F	T15F

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)

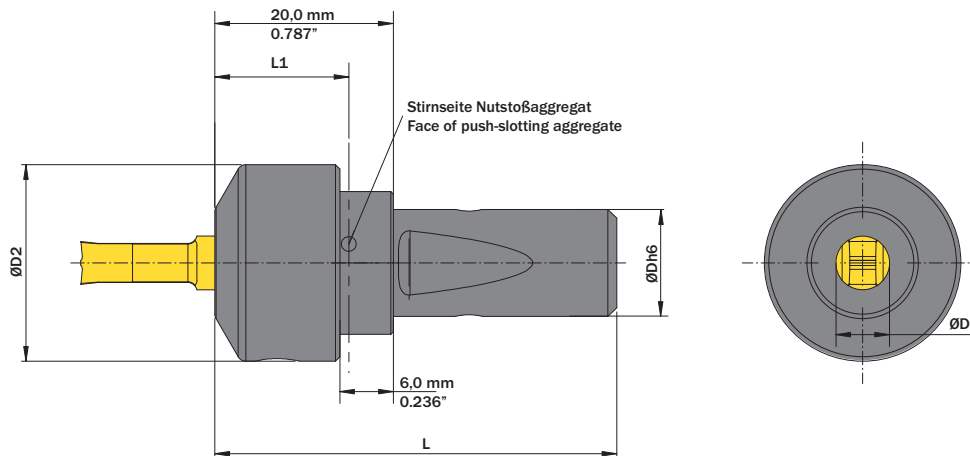
**7,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**503**

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

**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**TW** **AW** Legende auf Seite // Legend on page **540**



Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	L1	ØD2	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver
	mm	mm								
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer V1	6,0	12,0	<b>A06.SB12-S</b>	AM64	45,0	15,0	22,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer V1	7,0	12,0	<b>A07.SB12-S</b>	AE04	45,0	15,0	22,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F

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  
**503**

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

**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**TW**  
**ST**

**AW**

Legende auf Seite  
Legend on page

**540**

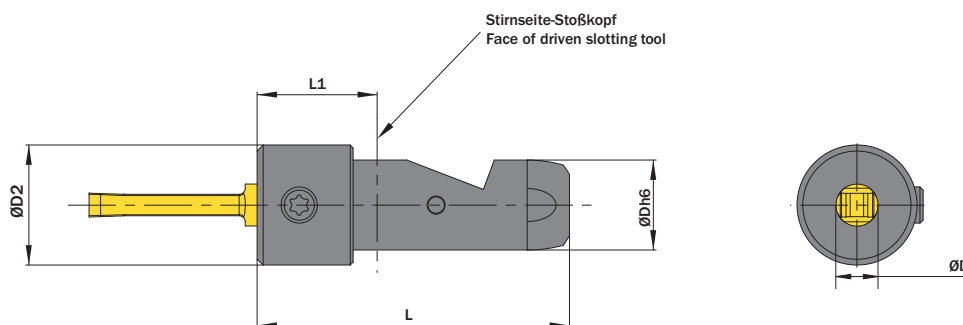


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB15-S

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.at/webcode	L	L1	ØD2	Connectcode www.simtek.at/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver
	mm	mm			mm	mm	mm			
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	<b>A06.SB15.00-S</b>	AP45	52,0	20,0	20,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	<b>A06.SB15.00-SK</b>	APWU	47,0	15,0	20,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	<b>A07.SB15.00-S</b>	AP49	52,0	20,0	20,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	<b>A07.SB15.00-SK</b>	AD7A	47,0	15,0	20,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F

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  
**503**

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

**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**TW**  
**ST**

**AW**

Legende auf Seite  
Legend on page

**540**

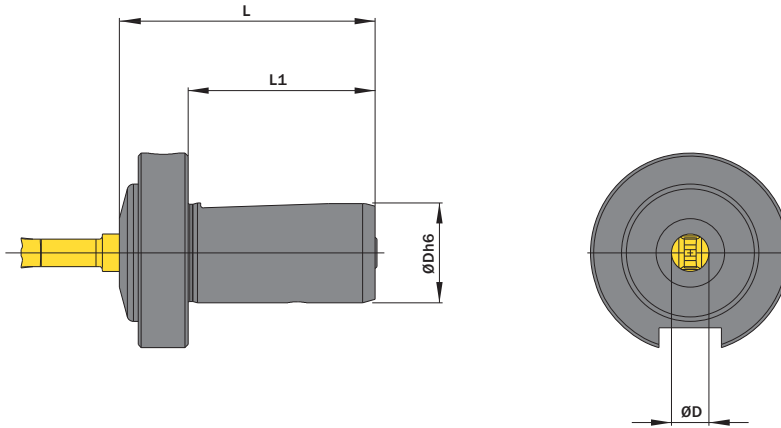


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For Push-Slotting Aggr.	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver
	mm	mm			mm	mm			
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	<b>A06.SB16-B</b>	AP46	41,0	30,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	<b>A07.SB16-B</b>	AP5A	41,0	30,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.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.

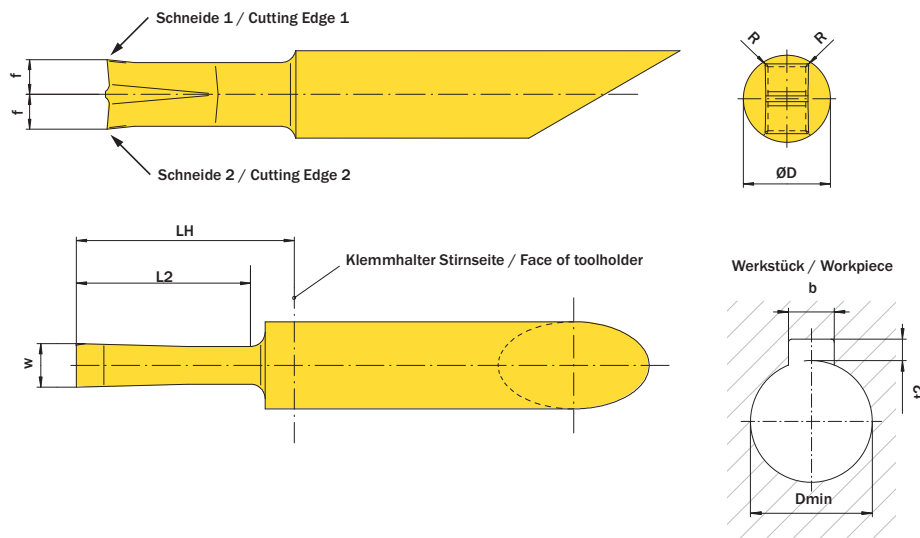
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start) **S./P. 538**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**506, 507, 508, 509**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**502**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**SP** **P9** Legende auf Seite // Legend on page **540**  
**HM**



### 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	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	t2 +0,2	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>											
6,0	1,98	12,2	0,1	<b>A06.0198.12.10 B</b>	AA4P	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	<b>A06.0298.12.10 B</b>	APPX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>											
7,0	3,97	15,2	0,1	<b>A07.0397.15.10 B</b>	AJ46	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	<b>A07.0397.25.20 B</b>	ANYE	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	<b>A07.0397.40.20 B</b>	AD8J	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
<b>▼ ØD = 10,0 mm</b>											
10,0	4,97	25,4	0,2	<b>A10.0497.25.20 B</b>	AA45	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	<b>A10.0497.40.20 B</b>	AFPN	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	<b>A10.0597.40.20 B</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.

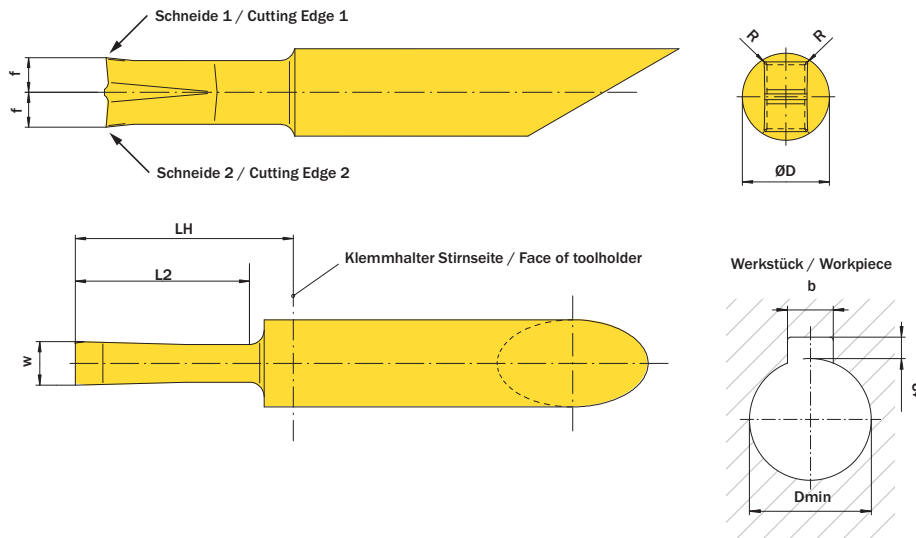
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start) **S./P. 538**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**506, 507, 508, 509**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**502**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

SP HM JS9 Legende auf Seite // Legend on page **540**



### 2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w <sup>±0,01</sup>	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b <sup>JS9</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	t2 <sup>+0,2</sup>	Connectcode www.simtek.eu/cocode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>											
6,0	2,0	12,2	0,1	<b>A06.0200.12.10 B</b>	AF66	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	<b>A06.0300.12.10 B</b>	ANGZ	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>											
7,0	4,0	15,2	0,1	<b>A07.0400.15.10 B</b>	AJYU	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	<b>A07.0400.15.20 B</b>	AE20	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	<b>A07.0400.25.20 B</b>	AGHJ	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	<b>A07.0400.40.20 B</b>	ACH7	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
<b>▼ ØD = 10,0 mm</b>											
10,0	5,0	25,4	0,2	<b>A10.0500.25.20 B</b>	AK2N	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	<b>A10.0500.40.20 B</b>	APD8	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	<b>A10.0600.40.20 B</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.

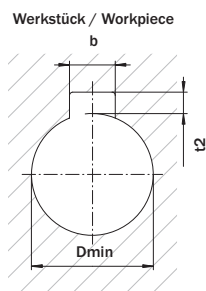
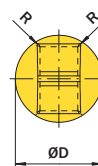
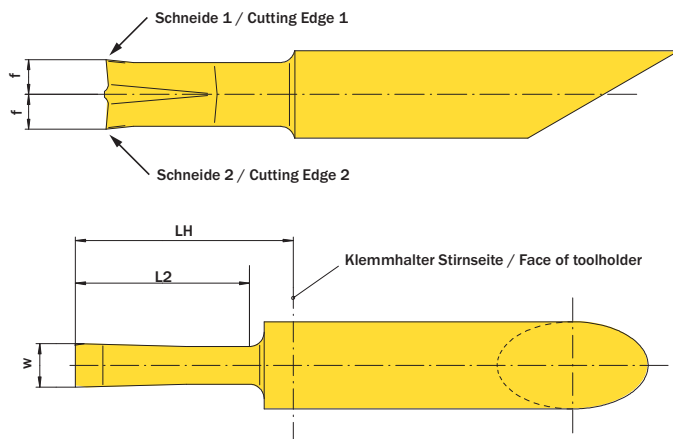
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start) **S./P. 538**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**506, 507, 508, 509**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**502**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**Wichtige Hinweise // Important Hints (S./P. 539)**

**SP** **H9** Legende auf Seite // Legend on page **540**  
**HM**



### 2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

ØD	w <sup>±0,01</sup>	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b <sup>H9</sup>	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	t2 <sup>+0,2</sup>	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØD = 6,0 mm</b>											
6,0	2,02	12,2	0,1	<b>A06.0202.12.10 B</b>	AJDC	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,02	12,2	0,1	<b>A06.0302.12.10 B</b>	AAZX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
<b>▼ ØD = 7,0 mm</b>											
7,0	4,02	15,2	0,1	<b>A07.0402.15.10 B</b>	APSD	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	<b>A07.0402.25.20 B</b>	ADHG	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	<b>A07.0402.40.20 B</b>	AM3V	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
<b>▼ ØD = 10,0 mm</b>											
10,0	5,02	25,4	0,2	<b>A10.0502.25.20 B</b>	AGU3	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	<b>A10.0502.40.20 B</b>	AKWT	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	<b>A10.0602.40.20 B</b>	AFU9	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0402.25.20 B GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



## Innensechskant

Stoßen von Innensechskantprofilen.

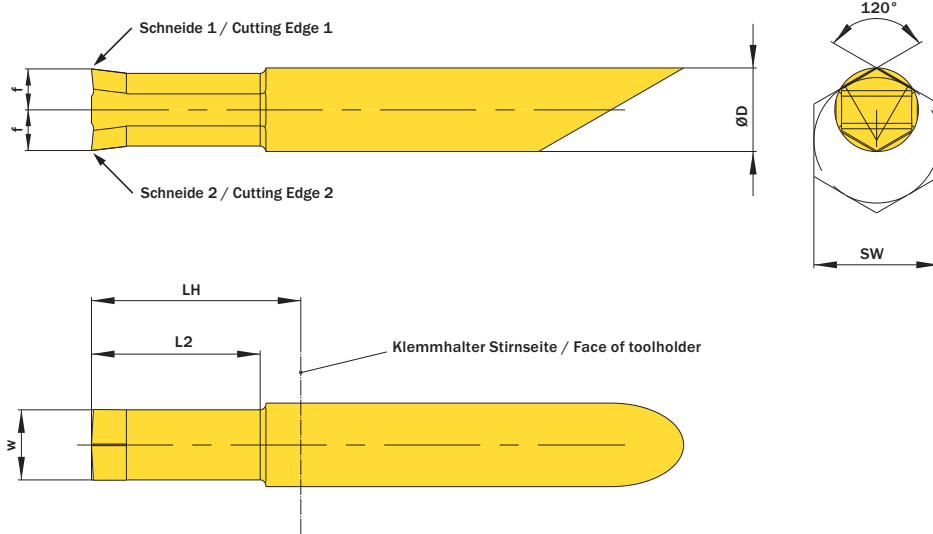
## Hexagon-Socket

Hexagon Socket Broaching.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start) **S./P. 538**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**506, 507, 508, 509**

**SP** Legende auf Seite  
**HM** Legend on page **540**



### 2 Schneiden pro Einsatz Cutting Edges per Insert

$\varnothing D$	w	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	SW $\geq$	SW $\leq$	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	
<b>▼ <math>\varnothing D = 6,0</math> mm</b>									
6,0	3,0	9,0	<b>A06.H040.09.35 B</b>	ASD0	13,0	1,73	4,0	5,0	BA06
6,0	5,0	12,2	<b>A06.H060.12.59 B</b>	ASD1	18,0	2,95	6,0	9,0	BA06
<b>▼ <math>\varnothing D = 10,0</math> mm</b>									
10,0	8,0	25,4	<b>A10.H100.25.99 B</b>	ASD2	28,0	4,95	10,0	15,0	BA10

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