

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill 4U 4V
e - Catalogue

T-Nutenfräsen

Speziell für das T-Nutenfräsen optimierte Schneiden.

T-Slot-Milling

Special Cutting Edge design for T-Slot-Milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 9

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **3, 4**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 12)

SP

HM

Legende
Legend

13

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/995

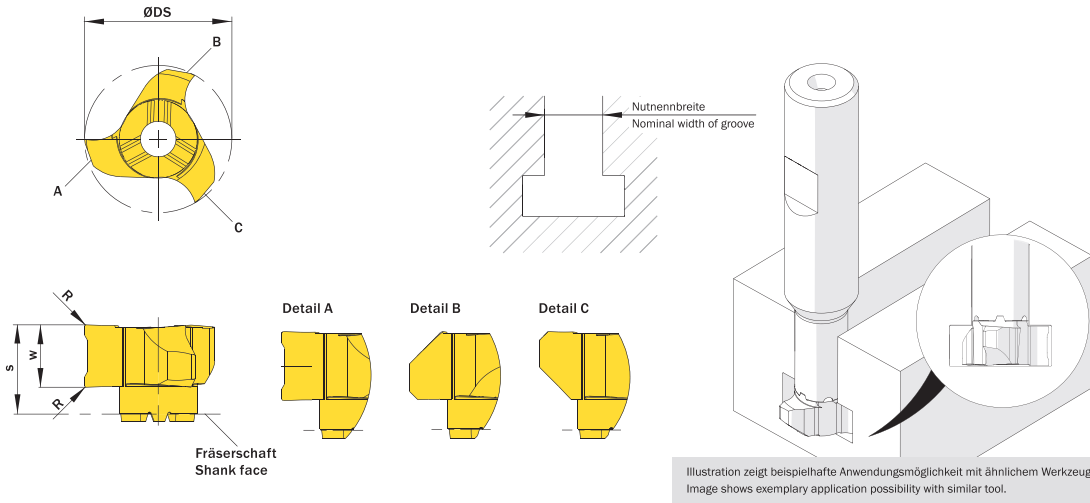


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U3.0720.09.17 T

w-0,02	Nutenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizmit tavsiyemiz Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneidern Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.com/connectcode
mm	mm	mm			M K N S	mm	mm		
7,2	10,0	0,2	4U3.0720.09.17 T	AWKK	X800 GT42	10,3	17,0	3	4U0D09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **4U3.0720.09.17 T X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

- simmill AX
- simmill PMX
- simmill PX
- simmill SX
- simmill UX
- simmill VX
- simmill 4U**
- simmill 4V
- simmill H2
- simmill K2
- simmill MX
- simmill OS
- Index

T-Nutenfräsen

Speziell für das T-Nutenfräsen optimierte Schneiden.

T-Slot-Milling

Special Cutting Edge design for T-Slot-Milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 9
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page		
6, 7		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 12)		
	SP HM	Legende Legend 13
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/998

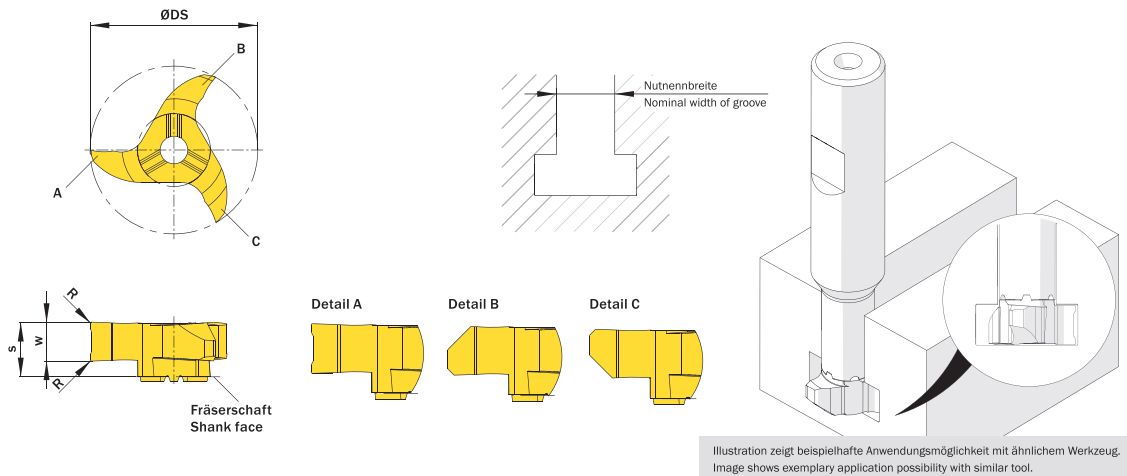


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V3.0720.13.31 T

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 12,0 mm									
8,2	12,0	0,2	4V3.0820.11.20 T	AWKJ	X800 GT42	9,3	20,0	3	4V0D11.5
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 14,0 mm									
9,2	14,0	0,2	4V3.0920.13.24 T	AV9V	X800 GT42	10,0	24,0	3	4V0D13.5
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 18,0 mm									
7,2	18,0	0,2	4V3.0720.13.31 T	AWKH	X800 GT42	10,0	31,0	3	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V3.0820.11.20 T X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
 simmill PMX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill 4U
simmill 4V
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Optimierter Rund- und Planlauf sowie höchste Stabilität dank geschliffener Verzahnung.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. Optimized axial and radial runout as well as highest stability thanks to ground interface.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **615**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

SP Legende
HM Legend

683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1315

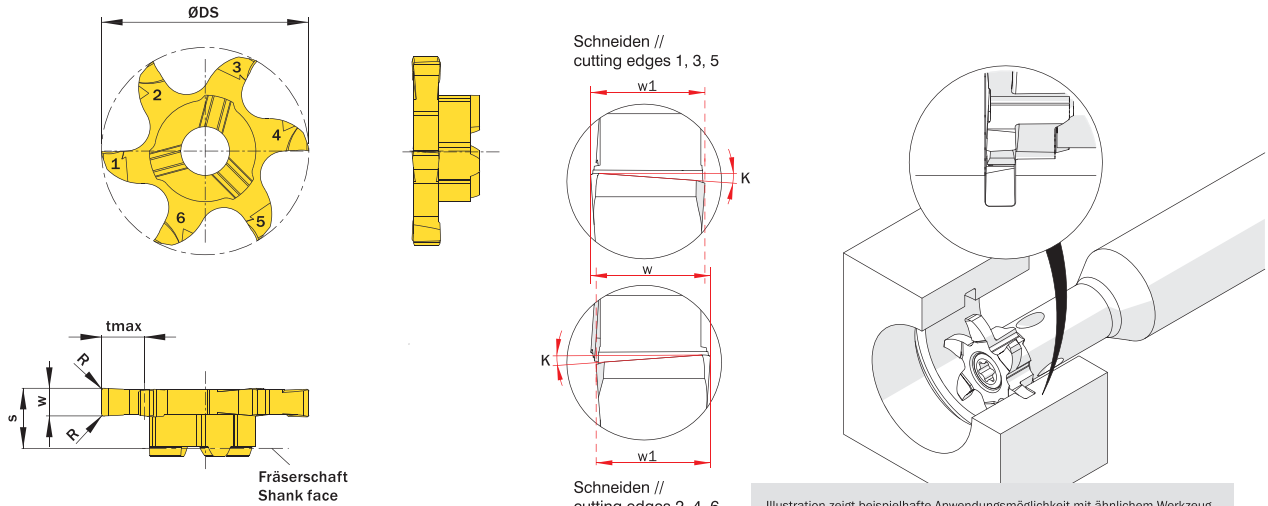


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm													
1,0	-	0,1	28,0	4V6.0100.010.28 GY	A3GK	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	0,9	6,0	27,7	6	4V0D14.3	new
1,5	-	0,1	28,0	4V6.0150.010.28 GY	A3GN	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,4	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
2,0	-	0,2	28,0	4V6.0200.020.28 GY	A3GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	28,0	4V6.0300.020.28 GY	A3GT	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
4,0	-	0,2	28,0	4V6.0400.020.28 GY	A3GV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
5,0	-	0,2	28,0	4V6.0500.020.28 GY	A3GX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm													
1,0	-	0,1	35,0	4V6.0100.010.35 GY	A3G1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	0,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
1,5	-	0,1	35,0	4V6.0150.010.35 GY	A3G3	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,4	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
2,0	-	0,2	35,0	4V6.0200.020.35 GY	A3G7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
2,5	-	0,2	35,0	4V6.0250.020.35 GY	BDJU	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	35,0	4V6.0300.020.35 GY	A3HB	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
4,0	-	0,2	35,0	4V6.0400.020.35 GY	A3HF	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	3,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm													
2,0	-	0,2	37,0	4V6.0200.020.37 GY	BD10	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,4	36,7	6	4V0D12.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm													
1,0	-	0,1	40,0	4V6.0100.010.40 GY	A3GZ	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	0,9	6,2	39,7	6	4V0D12.0	new
1,5	-	0,1	40,0	4V6.0150.010.40 GY	A3G5	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	1,4	6,2	39,7	6	4V0D12.0	new
2,0	-	0,2	40,0	4V6.0200.020.40 GY	A3G9	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	1,9	6,2	39,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	40,0	4V6.0300.020.40 GY	A3HD	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	2,9	6,2	39,7	6	4V0D14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V6.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräuserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489, 490

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

ALL (Seite/Page 678)



Legende
 Legend

683



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/994

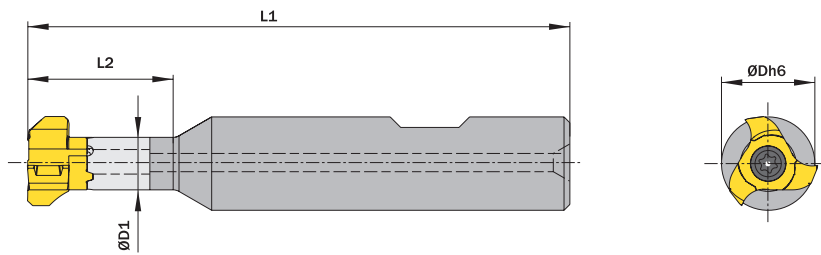


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm	mm			mm					
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B HM	AWKM	93,0	AY6K	T15F	-	x	4U0D09.0
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B ST	AWM7	93,0	AY6K	T15F	x	-	4U0D09.0

Bestellbeispiel // Order example: **4U0.1609.25.IC B HM**

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.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489, 490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW HM **Legende Legend 683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/997

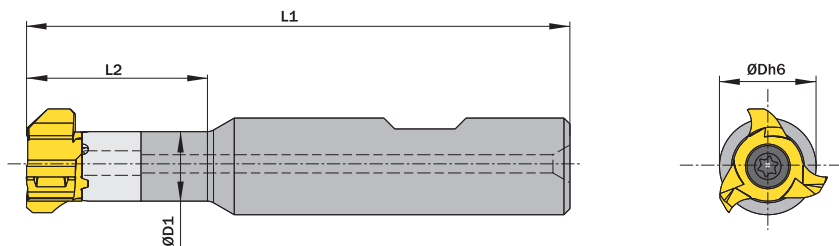


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC B HM	AWKQ	90,0	AYVO	T20T	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC B HM	AV9U	104,0	AYVO	T20T	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2013.35.IC B HM**

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**.

- simmill AX
- simmill PMX
- simmill PX
- simmill SX
- simmill UX
- simmill VX
- simmill 4U/4V
- simmill 9W
- simmill QX
- simmill H2
- simmill K2
- simmill MX
- simmill OS
- Index

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

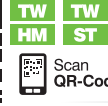
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487, 488

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

ALL (Seite/Page 678)



Legende
 Legend

683



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/996

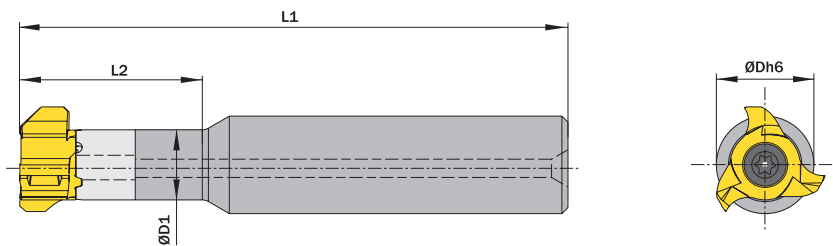


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm	mm			mm					
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A HM	AWKP	90,0	AYVO	T20T	-	x	4V0D11.5
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A ST	AWM9	90,0	AYVO	T20T	x	-	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A HM	AWKS	104,0	AYVO	T20T			4V0D13.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A ST	AWM8	104,0	AYVO	T20T			4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.1611.30.IC A HM**

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**.

Fräserschaft, zylindrisch, (vgl. DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA/DIN 1835 A. Optimierter Plattensitz zur Aufnahme von Fräsplatten mit geschliffener Verzahnung.

Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-Vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA /DIN 1835 A. Optimized insert seat to hold milling tools with a ground interface.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487, 488

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

ALL (Seite/Page 678)

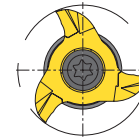
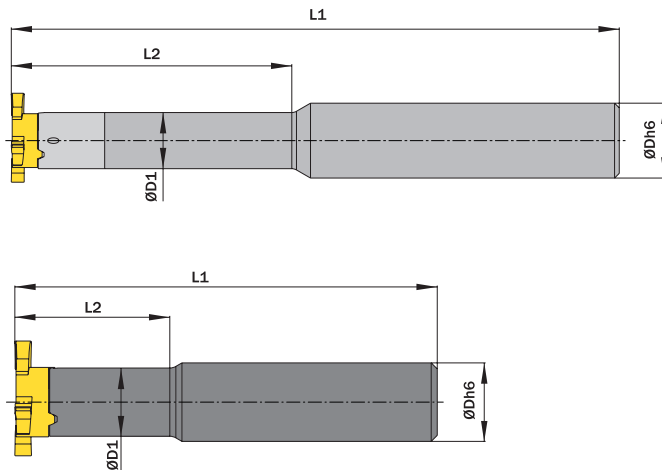


Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1314



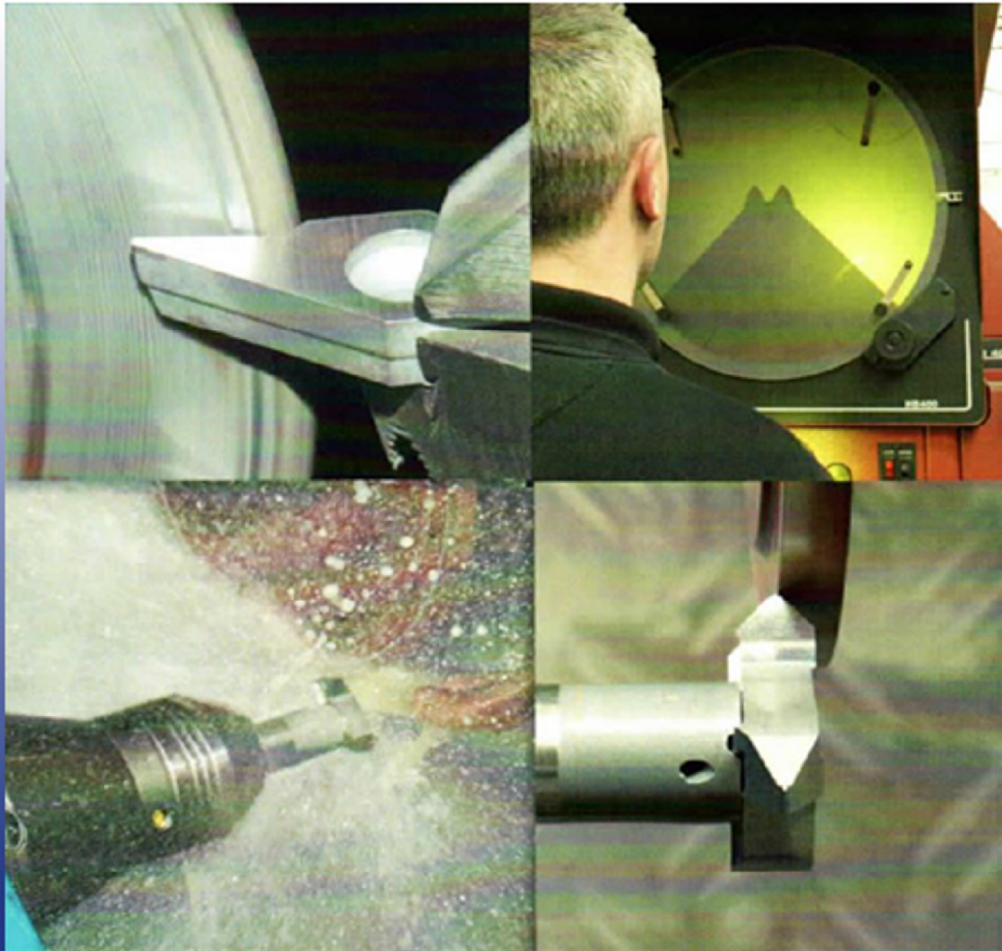
ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	
mm	mm	mm			mm						
▼ Hartmetall // Carbide = -											
16,0	12,0	24,0	4V0.1612.24 A ST	A2F0	80,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
20,0	14,0	35,0	4V0.2014.35 A ST	AY6S	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
▼ Hartmetall // Carbide = x											
16,0	12,0	42,0	4V0.1612.42 A HM	AZTP	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	12,0	60,0	4V0.1612.60 A HM	A1PK	130,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	14,3	42,0	4V0.1614.42 A HM	AY9Q	100,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	60,0	4V0.1614.60 A HM	AZ4X	130,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	85,0	4V0.1614.85 A HM	A16D	160,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2014.35 A ST**

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**.

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at

www.premierformtools.co.uk