

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill 9W4
e - Catalogue

Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer
Kühlmittelfuhr 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)

10,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 13)

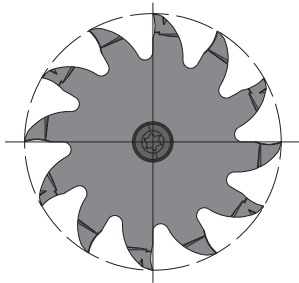
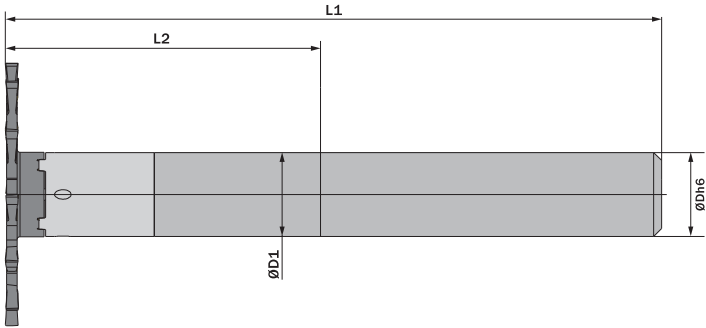


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.1616.090 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
mm	mm	mm			mm				
16,0	16,0	60,0	9W4.1616.060 A HM	A7G3	125,0	VM5x16 T20T	T20T	9W4	NEU NEW
16,0	16,0	90,0	9W4.1616.090 A HM	A7G7	155,0	VM5x16 T20T	T20T	9W4	NEU NEW
16,0	16,0	120,0	9W4.1616.120 A HM	A7G9	185,0	VM5x16 T20T	T20T	9W4	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.1616.060 A HM

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 9W4

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

1

Fräaserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 13)



TW
ST

Scan
QR-Code



Legende
Legend

19

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1436

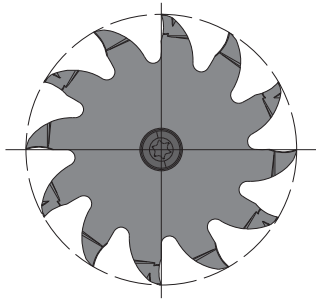
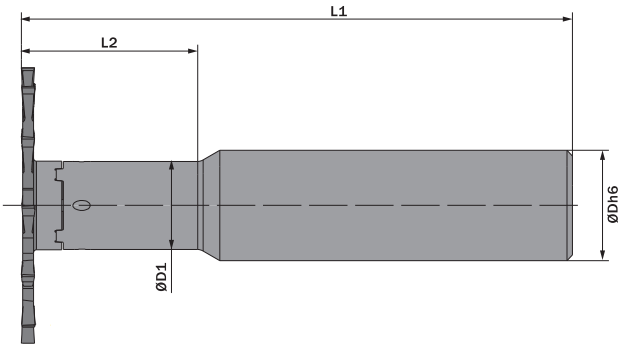


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.2016.32 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
mm	mm	mm				mm				
20,0	16,0	32,0	9W4.2016.32 A ST	A7G5	Ja/Yes	100,0	VM5x16 T20T	T20T	9W4	

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.2016.32 A ST

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab einer Schneidbreite von 0,5 mm bis 1,0 mm.

Groove and Key Way Milling

Cutting insert for groove and key way milling with cutting edge widths of 0.5 mm to 1.0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 7

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 1, 2

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 13), H01, H07



SP

HM

Legende
Legend

19

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1437

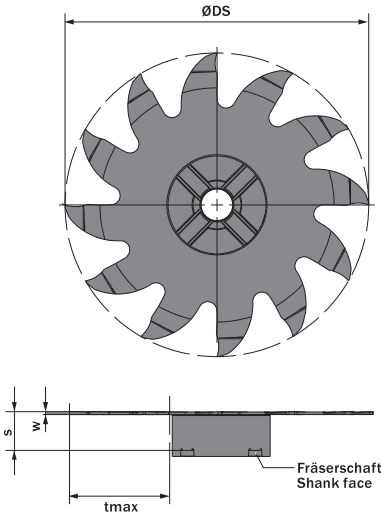


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0050.000.50 G

w +0,05	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code				
mm	mm			P	K					N	M	S	H
▼ w = 0,5 mm													
0,5	50,0	9W4.0050.000.50 G	A7GH	x700	x500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW			
▼ w = 1,0 mm													
1.0	50,0	9W4.0100.000.50 G	A7GK	x700	x500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW			

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.0100.000.50 G X700 (X700 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 9W4

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

3

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit optimierter Schneidengeometrie für Schneidbreiten von 1,5 mm bis 3,0 mm.

Groove and Key Way Milling

Cutting insert for groove and key way milling with new cutting edge geometry. For cutting edge widths of 1,5 mm to 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 7

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
1, 2

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 13), H01, H07



SP Legende
HM Legend

19

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1438

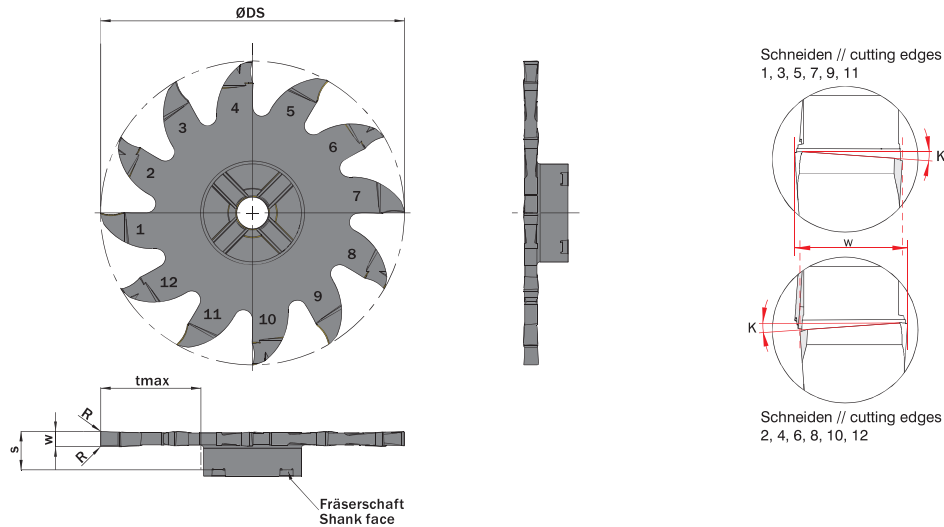


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0250.020.50 GY

w +0,02	R	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P K N M S H	mm	mm			
▼ w = 1,5 mm										
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GY	A7GN	X700 X500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm										
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GY	A7GQ	X700 X500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW
▼ w = 2,5 mm										
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GY	A7GT	X700 X500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW
▼ w = 3,0 mm										
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GY	A7GV	X700 X500	16,5	6,35	12	9W4	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0200.020.50 GY X700** (X700 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 9W4

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

4

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen. Kreuzverzahnte Schneiden mit einseitigem Eckenradius und zusätzlicher Fase zur Schnittaufteilung.

Groove and Key Way Milling

Cutting insert for groove and slot milling. Staggered teeth with a single-sided corner radius and additional chamfer for cutting division.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 7

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
1, 2

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 13), H01, H07



SP
HM
Legende
Legend
19

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1439

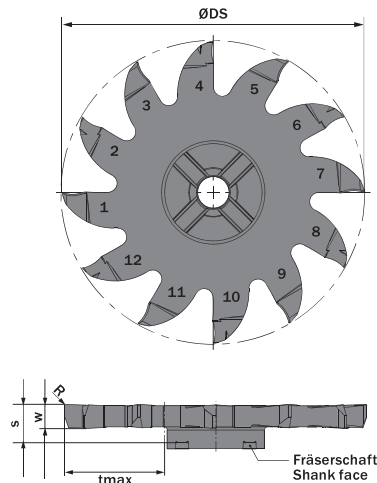
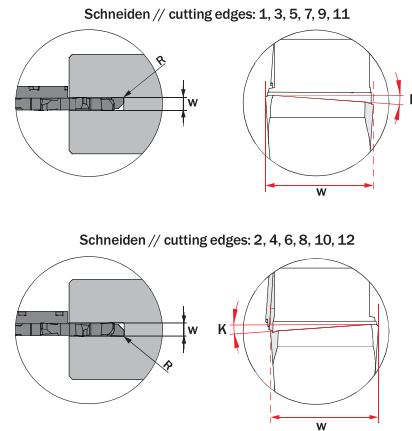


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0400.020.50 GYY



w +0,02 mm	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K N M S H	tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ w = 1,5 mm										
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GYY	BDDY	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm										
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GYY	BDD0	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 2,5 mm										
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GYY	BDD2	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 3,0 mm										
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GYY	BDD4	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 4,0 mm										
4,0	0,2	50,0	9W4.0400.020.50 GYY	A7GX	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 5,0 mm										
5,0	0,2	50,0	9W4.0500.020.50 GYY	A7GZ	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW
▼ w = 6,0 mm										
6,0	0,2	50,0	9W4.0600.020.50 GYY	A7G1	X700 X500	16,5	6,35	6	9W4	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0400.020.50 GYY X700** (X700 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 9W4

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

5

Trennfräsen mit simmill 9W4!

Frässhneidplatte aus Hartmetall mit spezieller Geometrie für das Trennfräsen.

Parting off milling with simmill 9W4!

Carbide milling inserts with a special geometry for parting off milling.

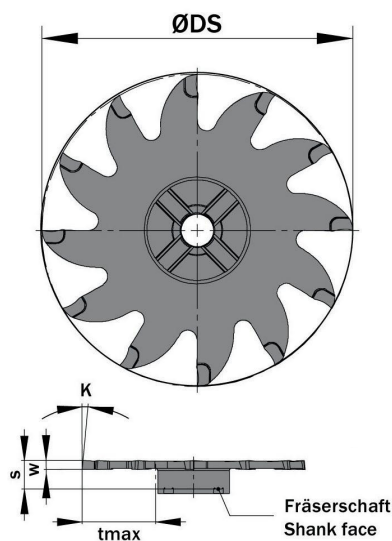


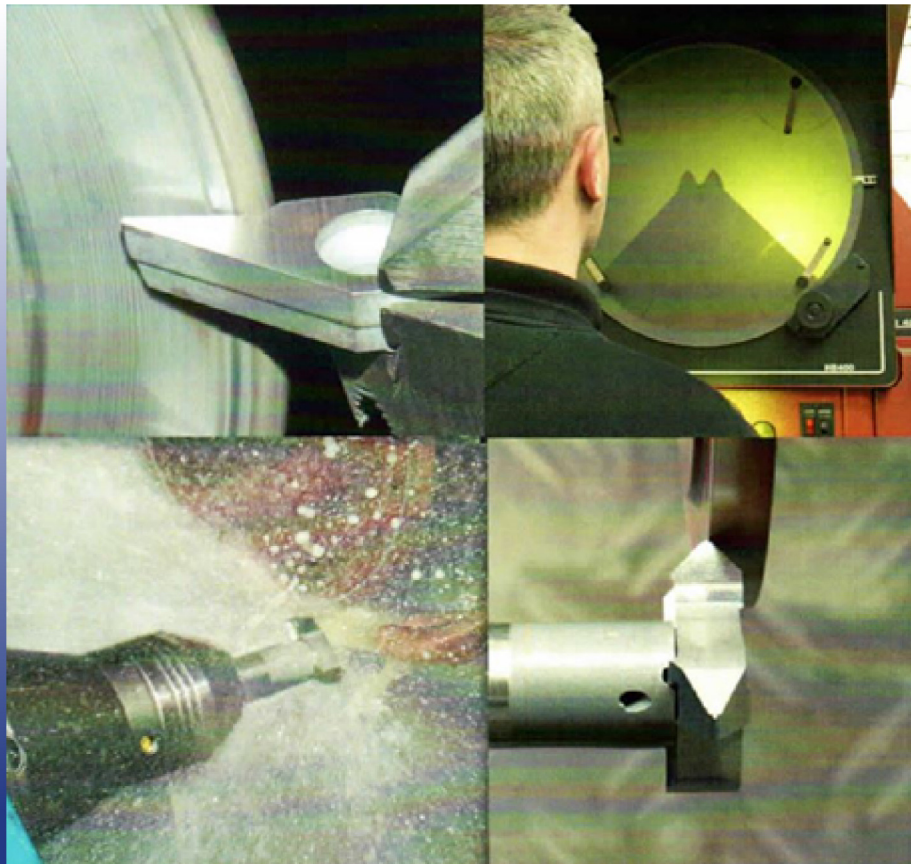
Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.R200.06.000.50 PS

w ^{+0,05} mm	K	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	tmax mm	s mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,0	6°	-	50,0	9W4.R100.06.000.50 PS	BDZ6	16,5	5,85	12	9W4
1,0	6°	0,1	50,0	9W4.R100.06.010.50 PS	BD0C	16,5	5,85	12	9W4
1,5	6°	-	50,0	9W4.R150.06.000.50 PS	BDZ8	16,5	6,35	12	9W4
1,5	6°	0,1	50,0	9W4.R150.06.010.50 PS	BD0E	16,5	6,35	12	9W4
2,0	6°	-	50,0	9W4.R200.06.000.50 PS	BD0A	16,5	6,35	12	9W4
2,0	6°	0,1	50,0	9W4.R200.06.010.50 PS	BD0G	16,5	6,35	12	9W4

simmill 9W4
SIMTEK milling tools type 9W4



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

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

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk