

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill K2
e - Catalogue

Fräserschaft (DIN 1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

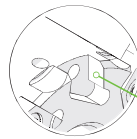
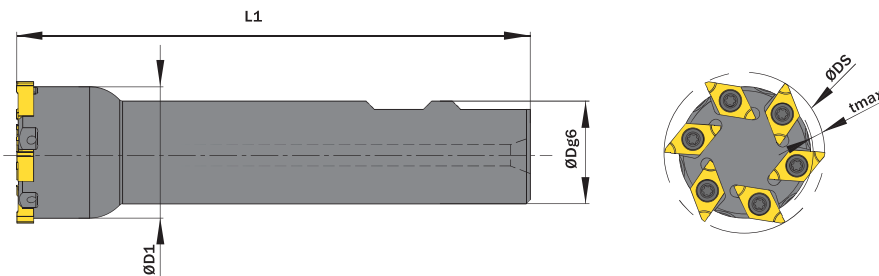
ALL (Seite/Page 645)



Legende
 Legend **650**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1016



Connectcode MK2A.R.4.1
 Plattensitztiefe 4,1 mm
 Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
 Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
 Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R

ØDg6	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,4	39,0	6	MK2.A.80.1039.06.04.IC R	A4UD	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04 R	AYSS	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04.IC R	AWØE	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06 R	AYST	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06.IC R	AWØF	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.2539.06.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

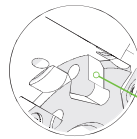
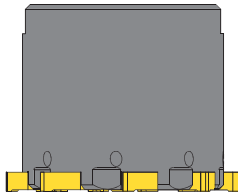
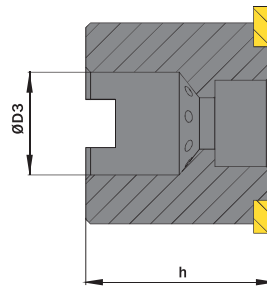
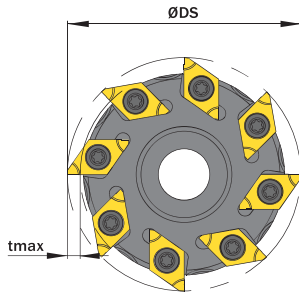
ALL (Seite/Page 645)



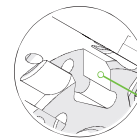
Legende Legend **650**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1015



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04 R	AYSM	Nein / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04.IC R	AW0J	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06 R	AYSN	Nein / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06.IC R	AW0K	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04 R	AYSP	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04.IC R	AW0G	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06 R	AYSQ	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06.IC R	AW0H	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.0050.08.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

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

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)

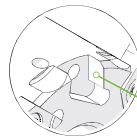
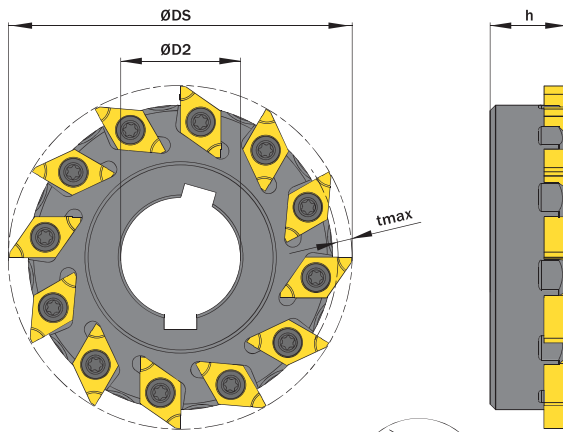


Legende
 Legend **650**

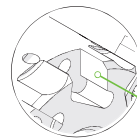


Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1017



Connectcode MK2A.R.4.1
 Plattensitztiefe 4,1 mm
 Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
 Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
 Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm			
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.04 R	AWØB	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.06 R	AXWP	22,0	14,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.04 R	AWØC	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.06 R	AXWQ	27,0	16,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.04 R	AWØD	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.06 R	AXWS	32,0	20,0	3,0	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.81.0100.20.06 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
606, 607, 608

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)

SP

HM

R

Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

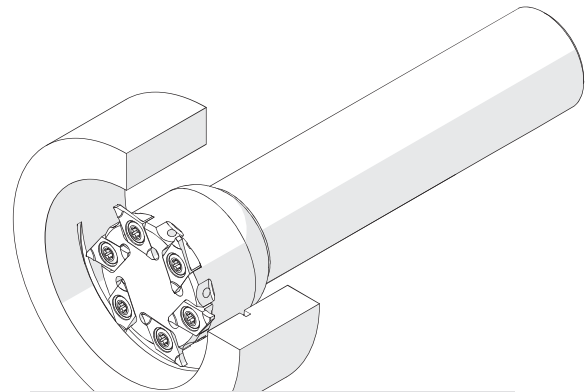
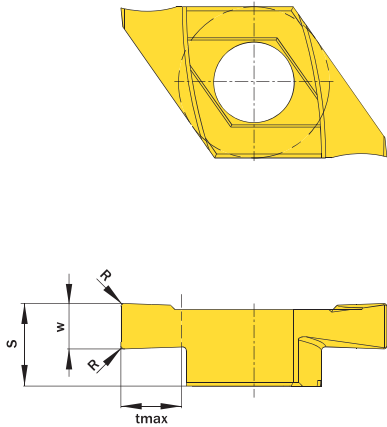


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

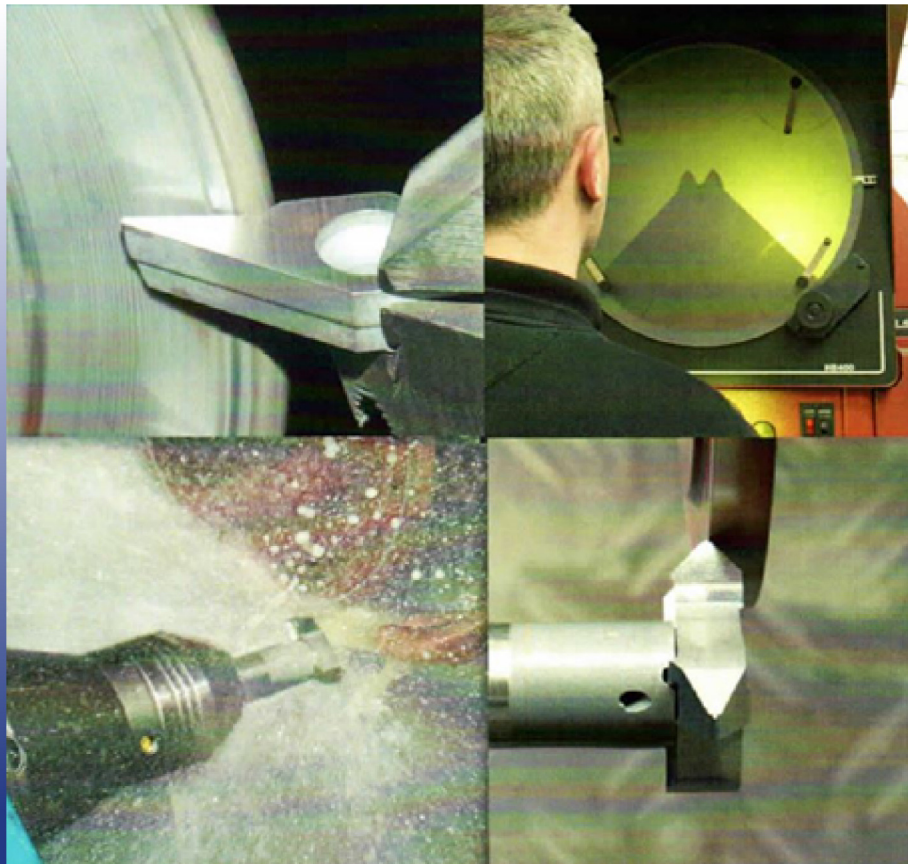
Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

w ^{-0,02} mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	upd
1,24	1,1	0,1	MK2.A.0110.01 GR	AWØN	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,44	1,3	0,1	MK2.A.0130.01 GR	AWØP	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,74	1,6	0,1	MK2.A.0160.01 GR	AWØQ	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
1,99	1,85	0,2	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,29	2,15	0,2	MK2.A.0215.02 GR	AWØS	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,79	2,65	0,2	MK2.A.0265.02 GR	AWØT	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
3,29	3,15	0,2	MK2.A.0315.02 GR	AWØU	X808 HT42	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



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