

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Milling
simmill PX
e - Catalogue

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr 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.

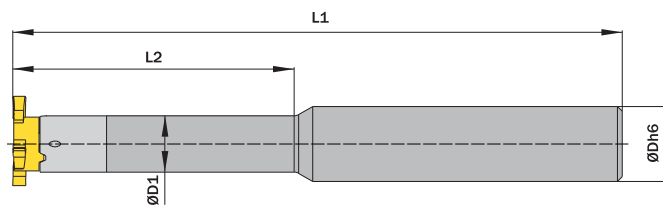
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

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			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.21 A HM**

Fräserschaft, 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.

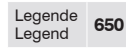
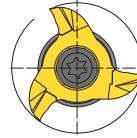
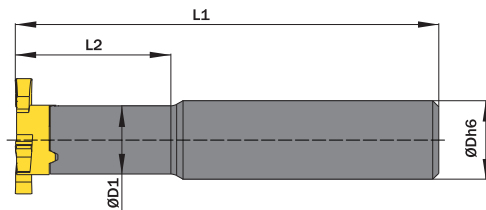
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

474

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

ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeLegende
Legend **650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/388

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/ccode
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	Nein / No	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	Ja / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	Ja / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1006.15 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

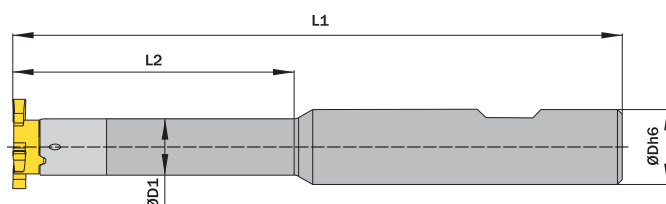
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/347Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

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			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 B HM**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräzerschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with shank according to DIN 1835 B.

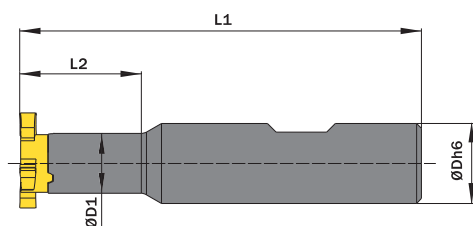
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

476

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

ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeLegende
Legend **650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/420Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDg6	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/ccode	
mm	mm	mm				mm				inch
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	Ja / Yes	80,0	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	Ja / Yes	80,0	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.15 B ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

472

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

ALL (Seite/Page 645)



TW
ST

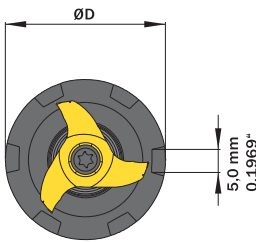
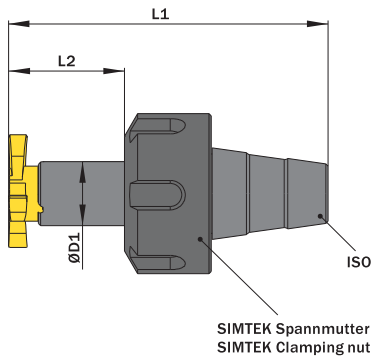
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/452



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	PER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16.B	AVMP	PER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.ER11.06.16**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

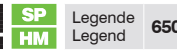
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



Legende
Legend
650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/969

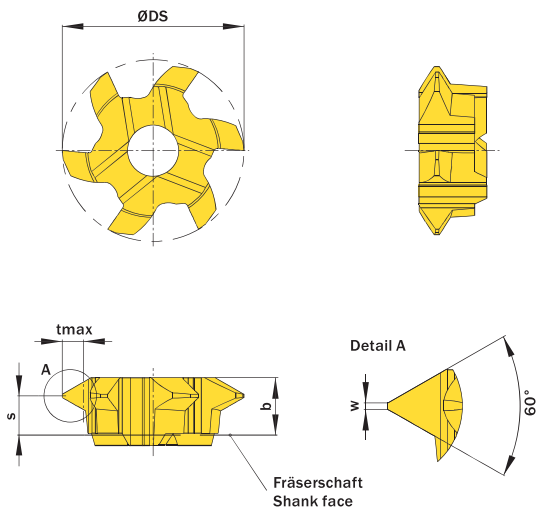


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

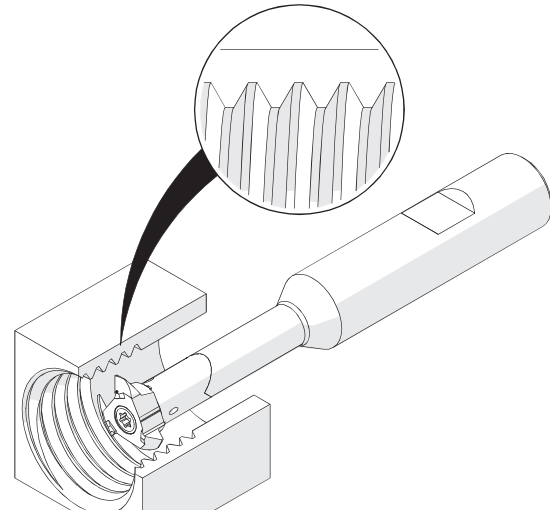


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	X800 GT42	3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	6	PD06,0 PD07,3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	X800 GT42	3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	6	PD06,0 PD07,3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	X800 GT42	3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	6	PD06,0 PD07,3
M16	1,5	2,75	P06.0815.01.11 M	AU7T	X800 GT42	3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	6	PD06,0 PD07,3
M16	2,0	3,0	P06.2530.01.11 M	AU7U	X800 GT42	3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	6	PD06,0 PD07,3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0510.01.10 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/357

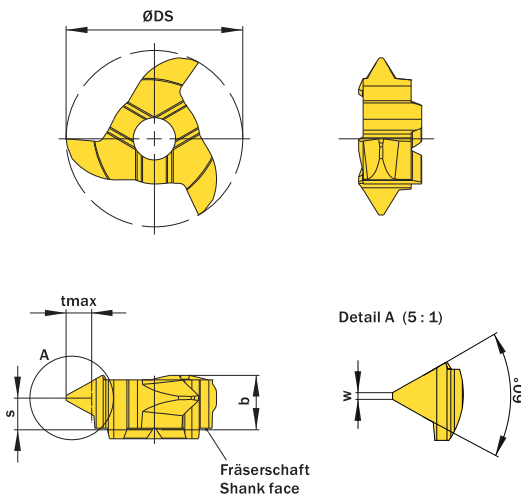


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

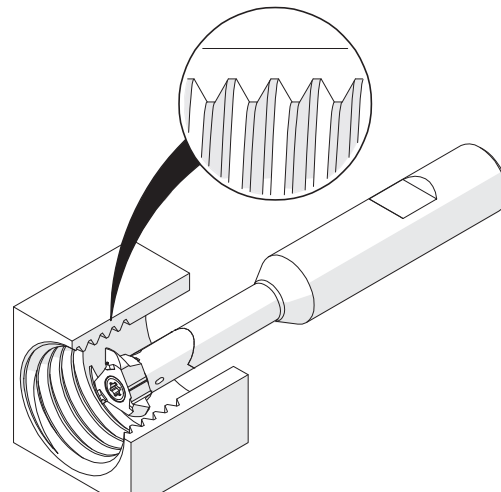


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm										
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	 X800 GT42	3,6	2,8	0,13	1,08	11,7	3	PD06,0 PD07,3
M14	1,0	2,0	P12.0720.01 M	ANJZ	 X800 GT42	3,6	2,8	0,13	1,25	11,7	3	PD06,0 PD07,3
M16	1,5	2,75	P12.0815.01 M	AC51	 X800 GT42	3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06,0 PD07,3
M16	2,0	3,0	P12.2530.01 M	ADMQ	 X800 GT42	3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06,0 PD07,3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0720.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

467

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

H06 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1088

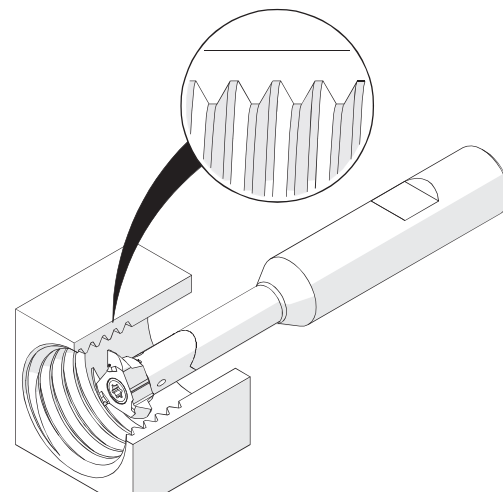
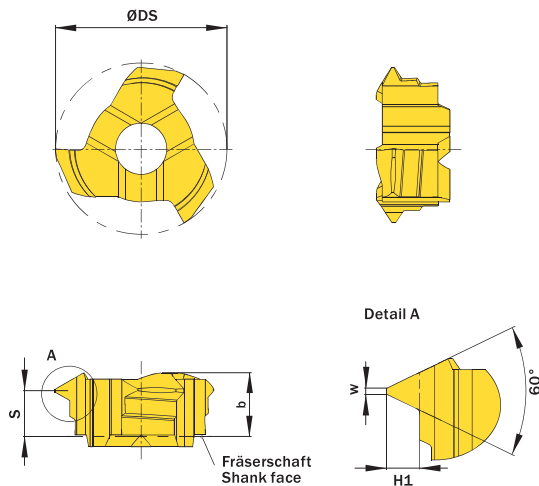


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindeinnendurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	P M K N S	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3 upd
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	P M K N S	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3 upd
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	P M K N S	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3 upd
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	P M K N S	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3 upd
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	P M K N S	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3 upd
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	P M K N S	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0815.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis ab 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tooldiameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1253

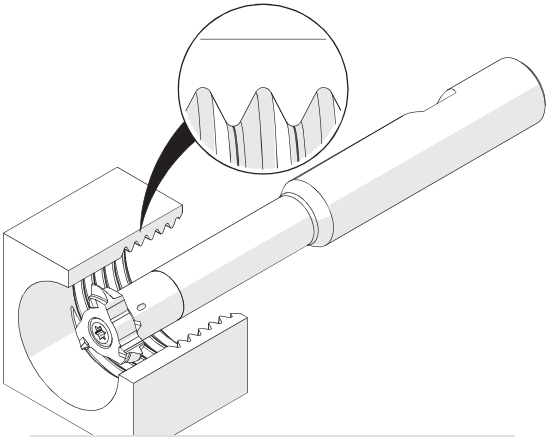
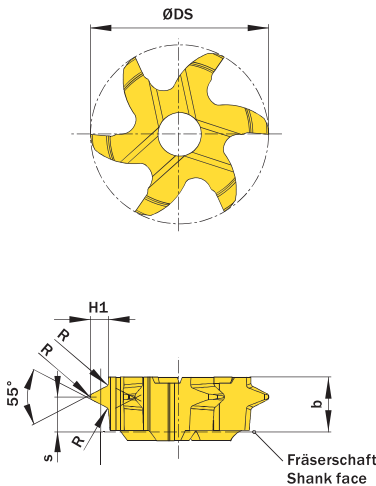


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
0,87	1,34	19	P06.0813.19.10 M	A0Y9	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
0,87	1,34	19	P06.0813.19.12 M	A09N	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
1,18	1,81	14	P06.1118.14.12 M	A099	X800 GT42	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0813.19.12 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden,
Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling,
full profile with three cutting edges and tooldiameter of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

468

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)

SP
HM

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/413

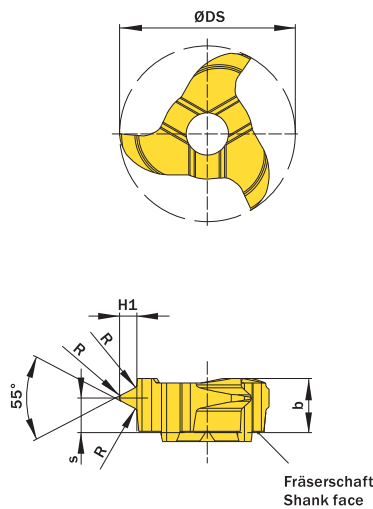


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

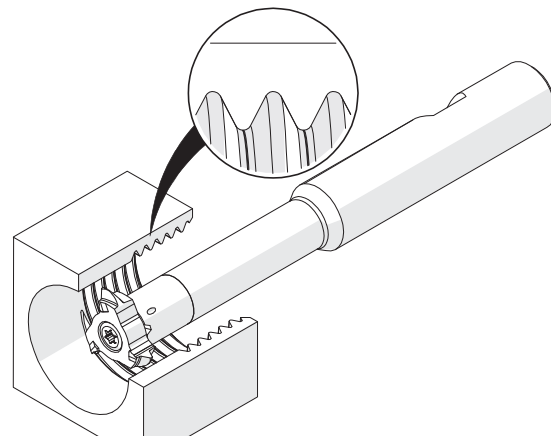


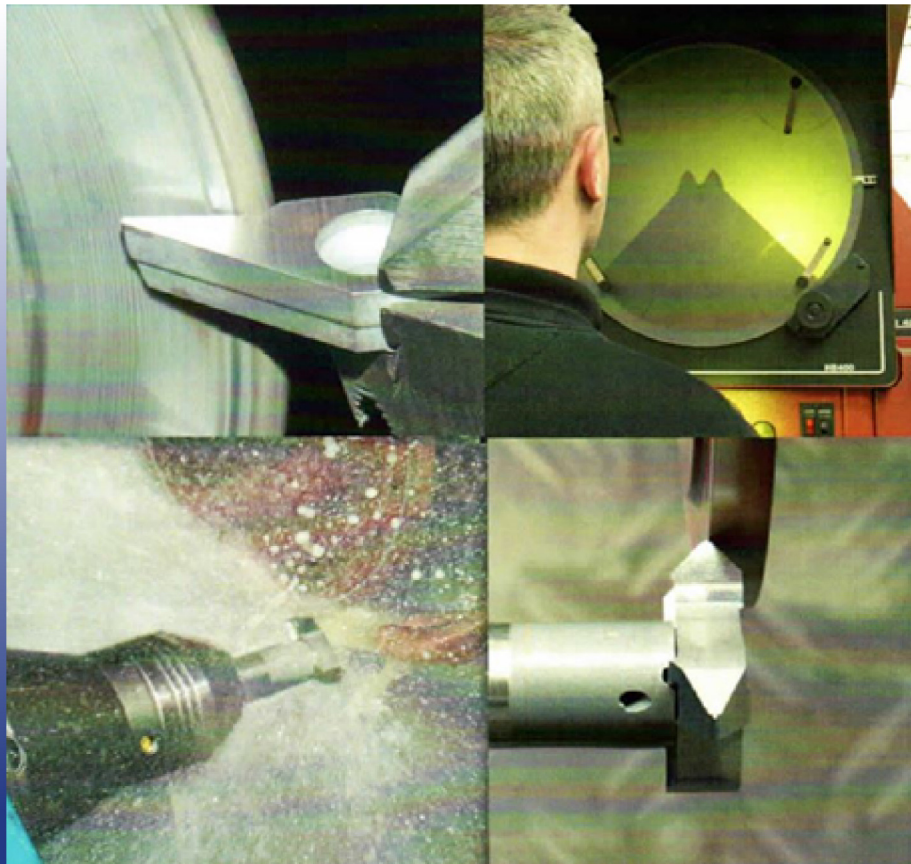
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	3	PD06.0 PD07.3
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	X800 GT42	0,25	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 PD07.3
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	X800 GT42	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.1118.14 M X800** (X800 = 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