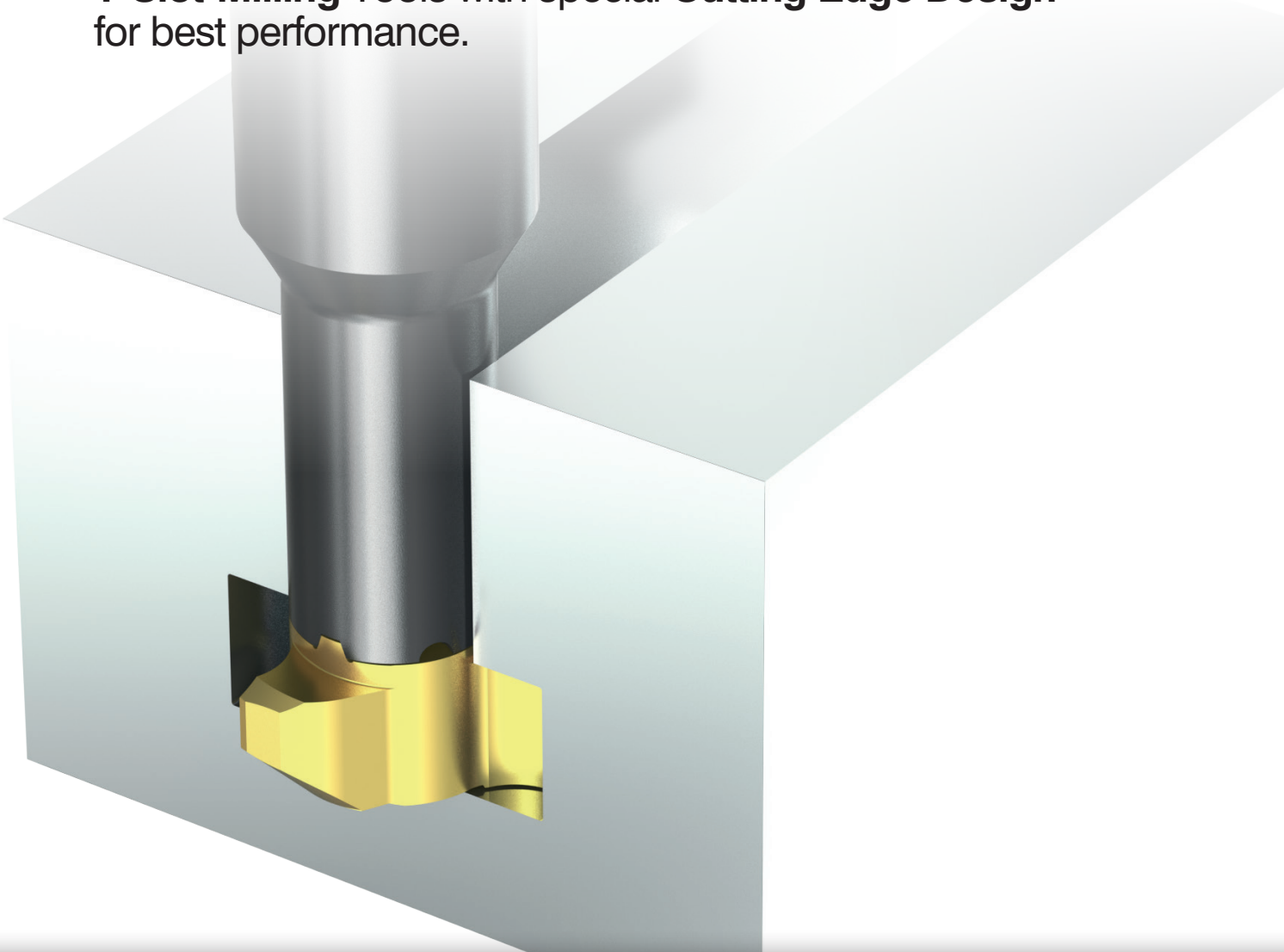


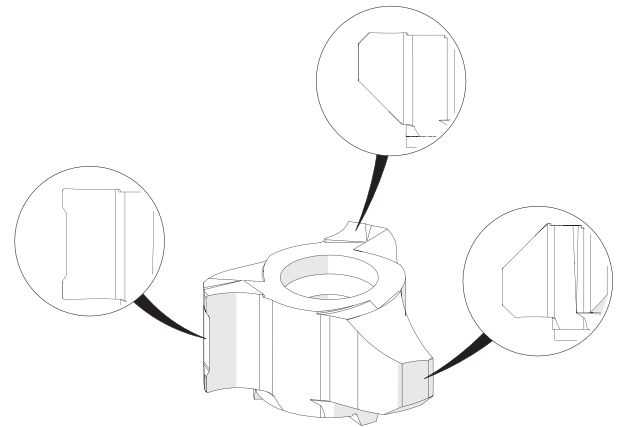
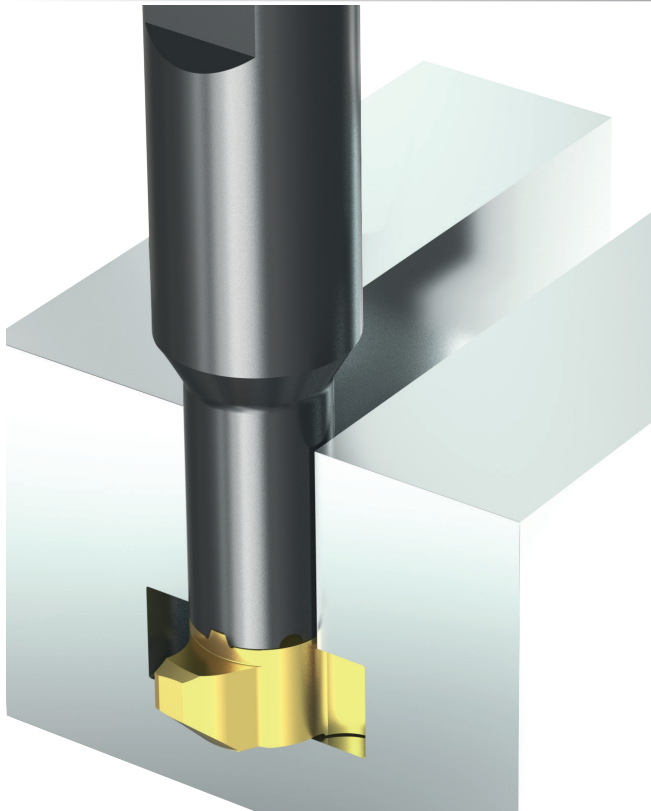
T-Nuten-Fräser mit speziellen **Schneidenprofilen**
für optimale Ergebnisse.

T-Slot-Milling Tools with special **Cutting Edge Design**
for best performance.



Das Werkzeugsystem simmill 4U, simmill 4V The Tool System simmill 4U, simmill 4V

T-Nuten-Fräser mit speziellen Schneidenprofilen für optimale Ergebnisse.
T-Slot-Milling Tools with special Cutting Edge Design for best performance.



System bestehend aus schwingungsgedämpften Hartmetall- oder Stahl-Fräzerschäften und stirnseitig verschraubter Hartmetall-Frässchneidplatte mit 3 Schneiden.

Spezielle Schneidenprofile und eine optimierte innere Kühlmittelzufuhr durch die Spannschraube, bieten optimale Bedingungen.

System of Carbide or Steel Milling Cutter Shanks with vibration-cushioned Insert Seat and Precision Ground Carbide Milling Insert with 3 Cutting Edges.

The special Cutting Edge Design and the optimized Through Coolant Supply through the Clamping Screw, provide best application conditions.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide and steel with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 12)



Legende
 Legend **13**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/990

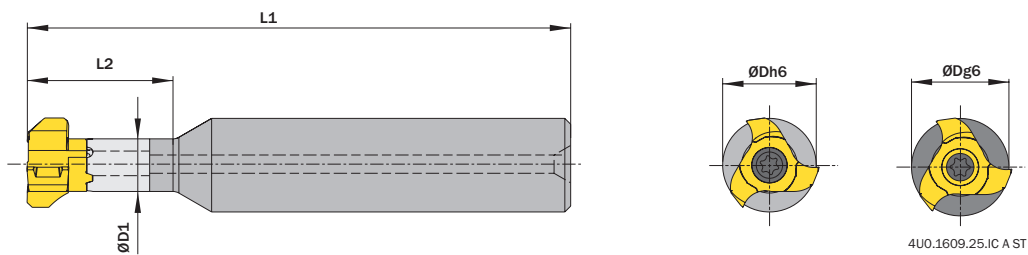


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25.IC A HM

ØDh6	ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
mm	mm	mm	mm			mm				
16,0	-	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC A HM	AWKN	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD
-	16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC A ST	AWMG	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **4U0.1609.25.IC A HM**

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

Fräserschaft, 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

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

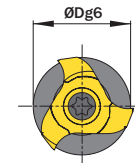
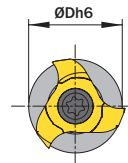
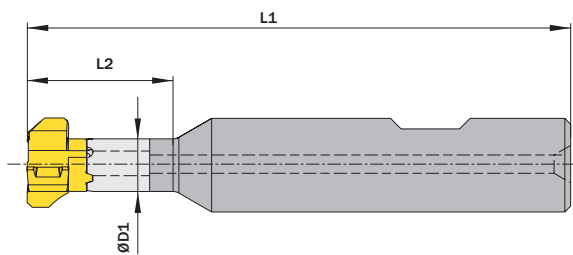
ALL (Seite/Page 12)



Legende
Legend **13**

Scan
QR-Code

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



4U0.1609.25.IC B ST

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

ØDh6	ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
mm	mm	mm	mm			mm				
16,0	-	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B HM	AWKM	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD
-	16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B ST	AWM7	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD

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

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	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

Legende

HM

Legend

13

Scan QR-Code

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

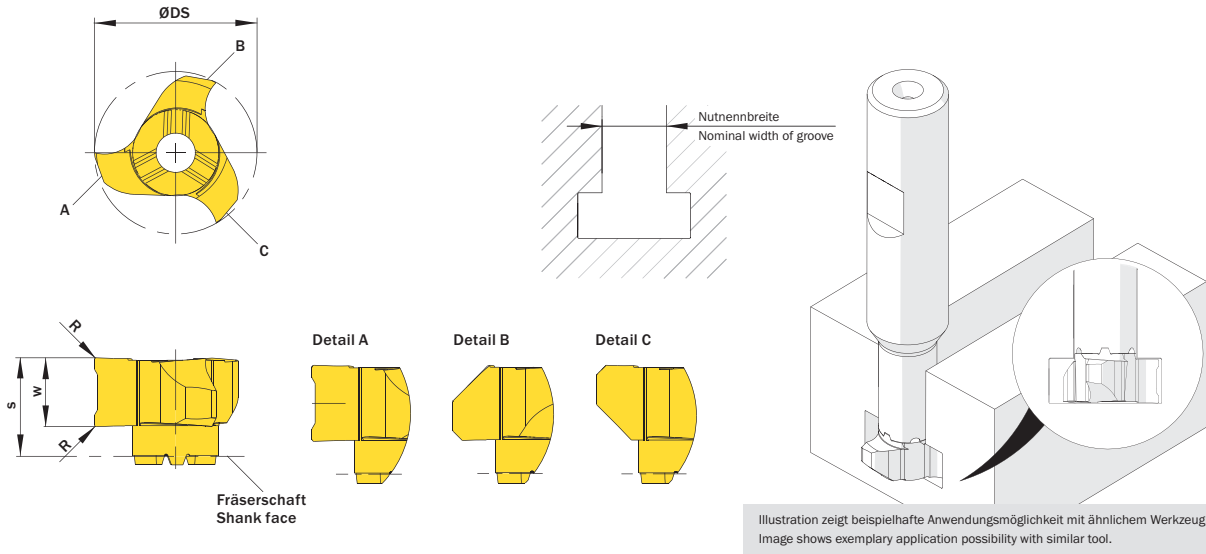


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U3.0720.09.17 T

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P 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

Fräserschaft, 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)

7,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 12)



Legende
 Legend **13**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/997

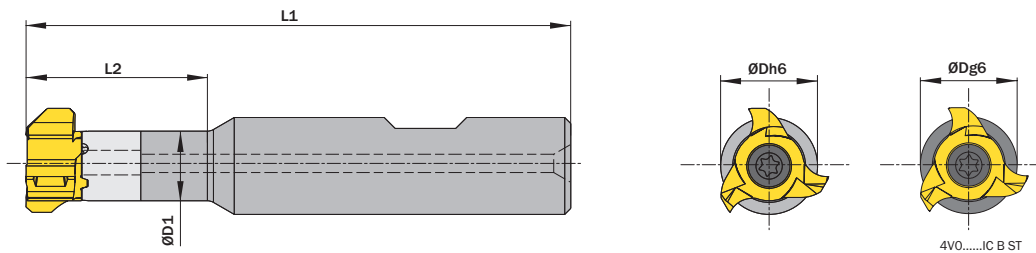


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30.IC B HM

ØDh6	ØDg6	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			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	-	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC B HM	AWKO	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D11.5
-	16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC B ST	AWNA	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	-	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC B HM	AV9U	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D13.5
-	20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC B ST	AV9Q	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.1611.30.IC B HM**

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

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

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

Legende Legend **13**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/996

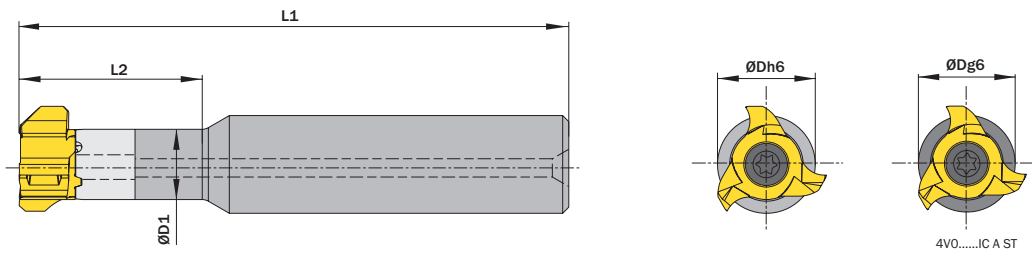


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30.IC A HM

ØDh6	ØDg6	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			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	-	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A HM	AWKP	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D11.5
-	16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A ST	AWM9	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	-	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A HM	AWKS	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D13.5
-	20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A ST	AWM8	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.2013.35.IC A HM**

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	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

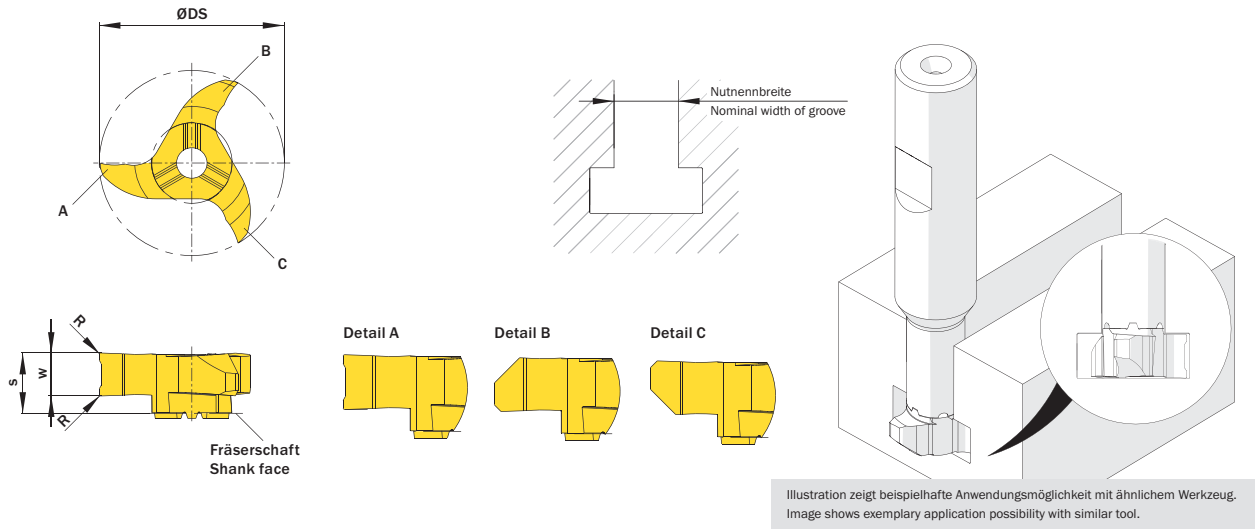


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V3.0720.13.31 T

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

$w_{-0,02}$ 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

Schnittgeschwindigkeiten Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schnedstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schnedstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X800 X802 X804 X808	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	*T57	300
			0,15 - 0,4 % C	*T57	270
			≥ 0,4 % C	*T57	250
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	240
			Vergütet <i>Hardened</i>	*T57	140
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	*T57	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	*T57	130
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	*T57	220
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	*T57	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	*T57	130
M	X800 X802 X804 X808	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	210
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	150
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T57	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	140
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T57	170
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	180
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	130
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T57	190
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T57	160
Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T57		130		

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

9

Info

Schnittgeschwindigkeiten Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)	
K		Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	*T57	250	
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	*T57	210	
	X800 X802 X804 X808	Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	*T57	290	
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	*T57	220	
	Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>		Ferritisch <i>Ferritic</i>	*T57	170	
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	*T57	160	
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	*T57	110	
	N		Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*X17	840
				Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*X17	750
X800 X802 X804 X808		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*X17	840	
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*X17	750	
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 16 % Si	PKD ¹	340	
			≥ 16 % Si	PKD ¹	250	
Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper and Copper Alloys</i>			Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>	*X17	420	
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	*X17	420	
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	*X17	300	

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

Schnittgeschwindigkeiten Cutting speed recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*T57	30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	20
	Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>		*T57	15	
	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		*T57	15	
	Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	*T57	110	
		α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>	*T57	60	
		α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>	*T57	50	
	H	GT42 ¹	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Tempered and hardened steel</i>		*T91
Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Chilled cast iron, cast or cast and aged</i>				*T91	130

¹⁾ Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our technical support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U

simmill 4V

simmill H2

simmill K2

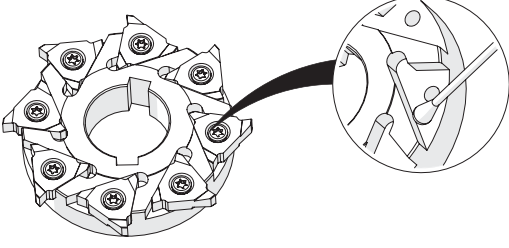

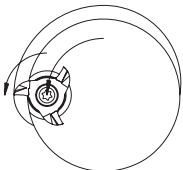
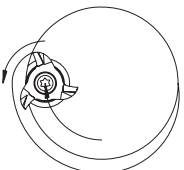
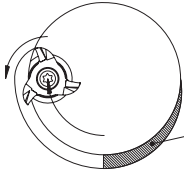
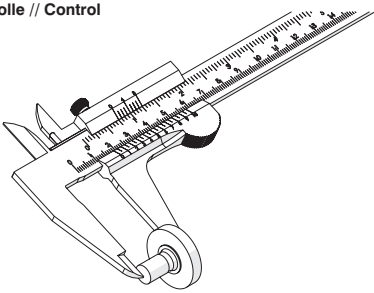
simmill MX

simmill OS

Index





Hinweisliste Additional information

ALL

<p>Reinigung // Cleaning</p>  <p>Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen. Please clean insert seat well before use.</p>	<p>Bestands- und Preisinfo // Stock and price info</p> <p>Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.</p> <p>Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.</p>  <p>Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.</p> <p>Please use the webcode which is given on the catalog page.</p>				
<p>Fräsverfahren // Milling method</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Gegenlaufräsen Upcut Milling</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Gleichlaufräsen Synchronous Milling</p>  </div> </div> <p>Werkzeugbewegung dargestellt. Das Gleichlaufräsverfahren ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.</p> <p>Tool movement shown. The synchronous milling method is the recommended milling method for SIMTEK Milling Tools.</p>	<p>Einfahrschleife // Immersion Loop</p>  <p>Einfahrschleife Immersion Area</p> <p>Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.</p> <p>We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.</p>				
<p>Kontrolle // Control</p>  <p>Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung. Please control your work pieces frequently.</p>	<p>Schnittparameter // Cutting parameters</p> <table border="1" data-bbox="821 1433 1316 1478"> <tr> <td>Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)</td> <td>f_{zm} *** mm</td> <td>h_{max} *** mm</td> <td>V_c Seite/Page ***</td> </tr> </table> <p>Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.</p> <p>Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.</p> <p>Given Cutting parameters are ment as initial values.</p> <p>The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.</p>	Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***		

Info

Legende Legend

- SP**
HM Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert
- TW**
HM Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder
- TW**
SM Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy Metal Toolholder
- TW**
ST Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely
-  Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant
- LM** Speziell für Leichtmetall // For light-alloys
-  Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external Applications
-  Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal Applications
-  Schwingungsgedämpft // Anti-Vibration

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

13