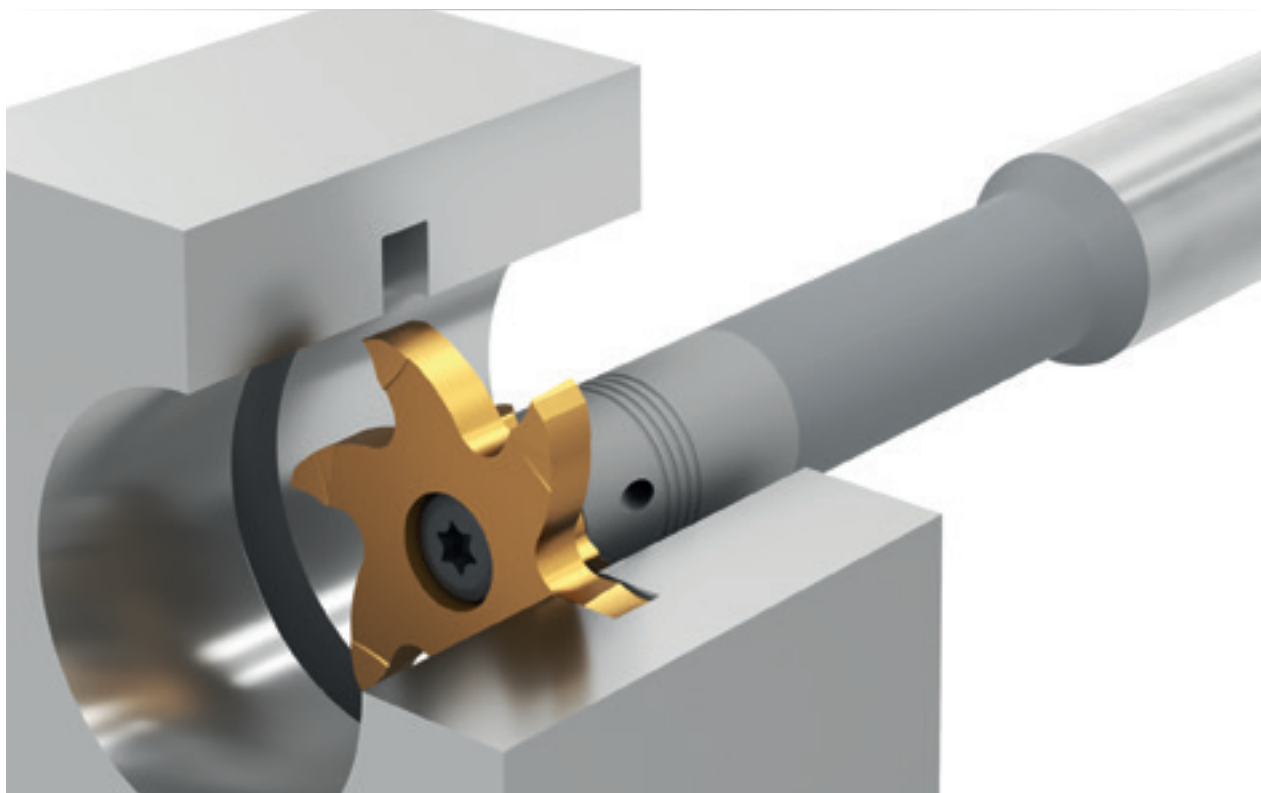


Das Werkzeugsystem simmill 4U, simmill 4V The Tool System simmill 4U, simmill 4V

Zirkularfräswerkzeuge mit präzisionsgeschliffener Verzahnung.
 Circular milling tools with precision ground tooththing.



System bestehend aus schwingungsgedämpften Hartmetall- oder Stahl-Fräzerschäften und stirnseitig verschraubter Hartmetall-Frässchneidplatte mit 6 Schneiden.

Dank präzisionsgeschliffener Verzahnung wird eine höhere Drehmomentübertragung gewährleistet sowie der Rund- und Planlauf erheblich verbessert.

System of carbide or steel milling cutter shanks with vibration-cushioned insert seat and precision ground carbide milling insert with 3 cutting edges.

Thanks to a precision ground tooththing, a high torque transmission is ensured and the radial and axial runout is improved.

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

611

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

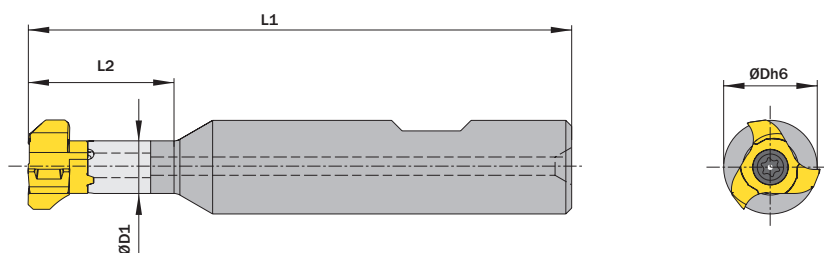


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B HM

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/code
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**.

Fräferschaft, 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)



Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

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

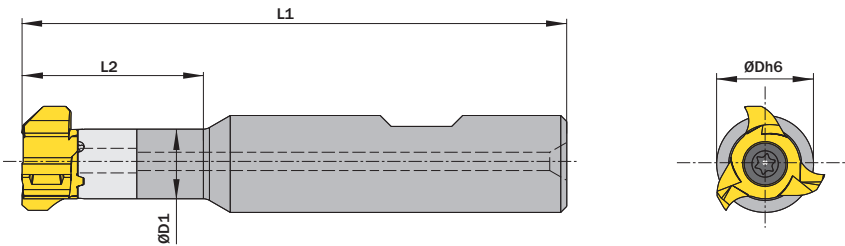


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 B HM

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	AYV0	T20T	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC B HM	AV9U	104,0	AYV0	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**.

Frälerschaft, 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)



Scan
QR-Code



**TW
HM**



**TW
ST**



Legende
Legend

683

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

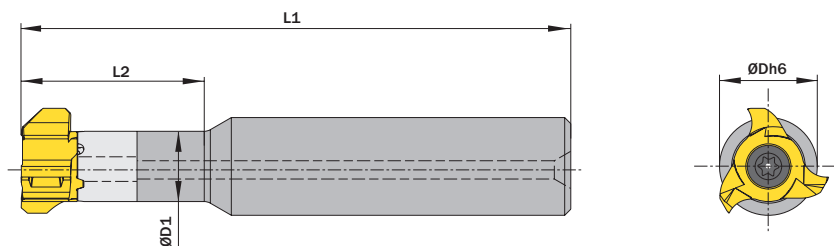


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A HM

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/code
mm	mm	mm			mm					
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A HM	AWKP	90,0	AYV0	T20T	-	x	4V0D11.5
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A ST	AWM9	90,0	AYV0	T20T	x	-	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A HM	AWKS	104,0	AYV0	T20T			4V0D13.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A ST	AWM8	104,0	AYV0	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**.

Fräuserschaft, 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)

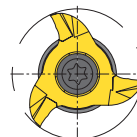
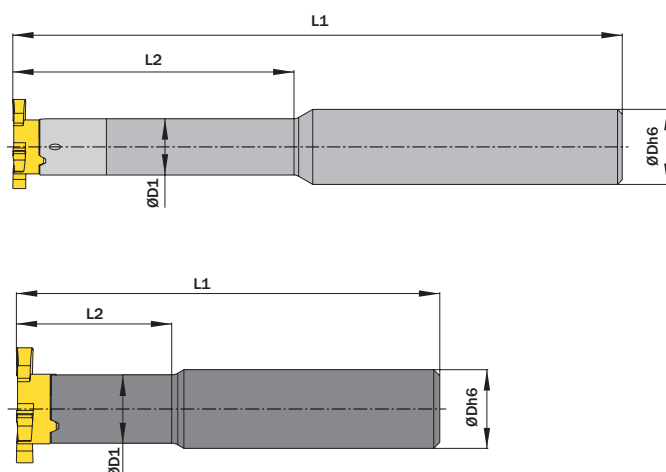


Legende
Legend

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**.

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

615

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 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc 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
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1315

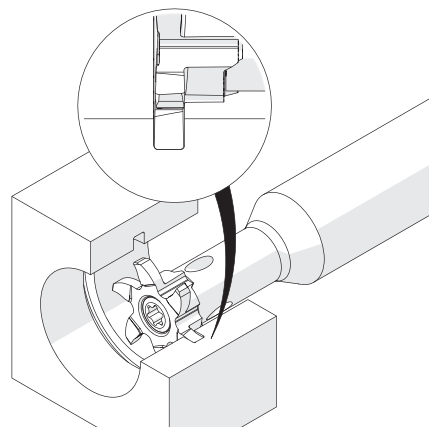
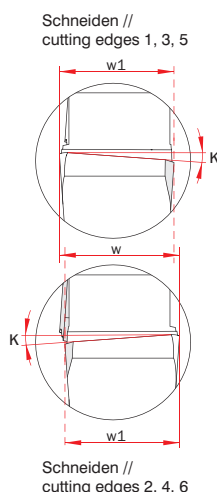
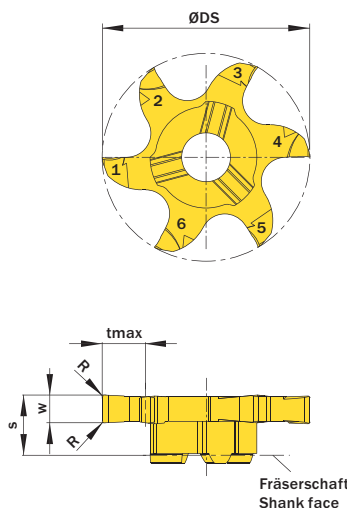


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ 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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	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	4VOD12.0	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	4VOD12.0	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	4VOD12.0	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	4VOD14.3	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	4VOD14.3	new

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