

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill 9W
e - Catalogue



Allgemeines Nutfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

Cutting inserts for groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
619, 620, 621, 622		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

SP Legende

HM Legend

683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1489

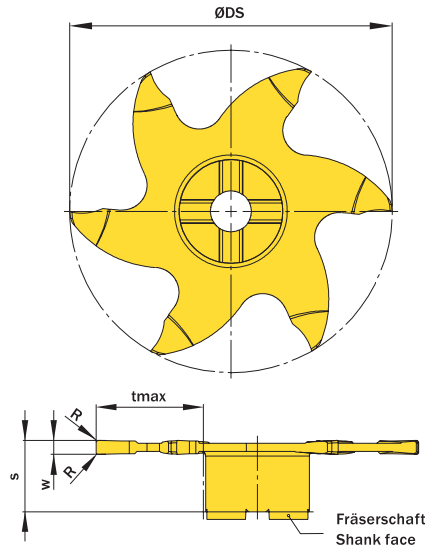


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0120.020.28 G

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm			
1,2	0,2	28,3	9,3	9W1.0120.020.28 G	BHJJ	X800 X500 G142 X500 X400	6,25	28,0	6	9W1.09	new
1,5	0,2	28,3	9,3	9W1.0150.020.28 G	BHJP	X800 X500 G142 X500 X400	6,45	28,0	6	9W1.09	new
2,0	0,2	28,3	9,3	9W1.0200.020.28 G	BHJS	X800 X500 G142 X500 X400	6,45	28,0	6	9W1.09	new
2,4	0,2	28,3	9,3	9W1.0240.020.28 G	BHJU	X800 X500 G142 X500 X400	6,35	28,0	6	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.0200.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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



Allgemeines Nutfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm. Kreuzverzahnte Schneiden mit einseitigem Eckenradius und zusätzlicher Fase zur Schnittaufteilung.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm. Staggered teeth with a single-sided corner radius and additional chamfer for cutting division.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 619, 620, 621, 622		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

SP Legende

HM Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1490

683

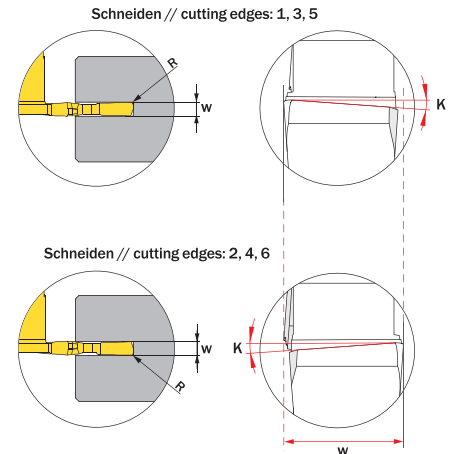
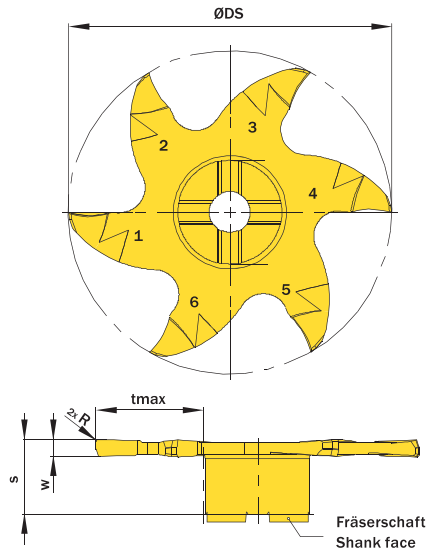


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0150.020.28 GYY

w ±0,01 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						S mm	ØDS mm	ØDmin (Min.-Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/ccode	
					P	N	M	K	S	H							
1,5	0,2	9,3	9W1.0150.020.28 GYY	BHJW	X800	X500	GT42	X500	X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
1,6	0,2	9,3	9W1.0160.020.28 GYY	BHJY	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
2,0	0,2	9,3	9W1.0200.020.28 GYY	BHJ0	X800	X500	GT42	X500	X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
2,5	0,2	9,3	9W1.0250.020.28 GYY	BHJ2	X800	X500	GT42	X500	X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.0200.020.28 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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 0,02 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

SP Legende
HM Legend
683

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

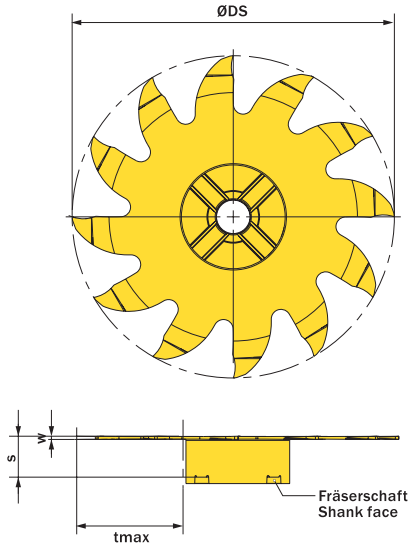


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0050.000.50 G

w ±0,01 mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	new
0,5	50,0	9W4.0050.000.50 G	A7GH	X800 X510 GT42 X510 X400	16,5	5,65	12	9W4.16	new
1,0	50,0	9W4.0100.000.50 G	A7GK	X800 X510 GT42 X510 X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0100.000.50 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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



Nut- und Schlitzfräsen

Frässhneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen mit optimierter Schneidengeometrie für weiche Schnitte und bessere Oberflächen mit Schneidbreiten von 1,5 mm bis 3,5 mm.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling with optimized cutting edge geometry for smooth cuts and better surface qualities. With cutting edge widths from 1,5 mm to 3,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
623, 624		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

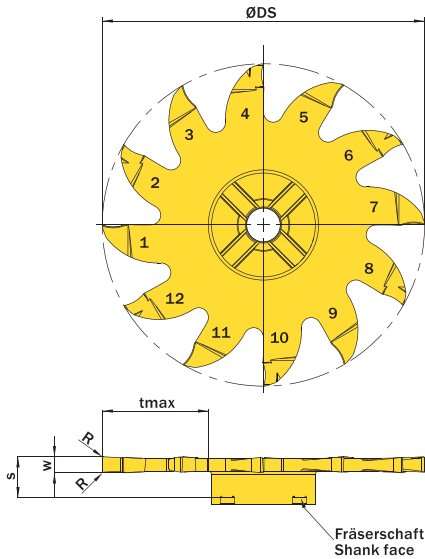
SP Legende

HM Legend

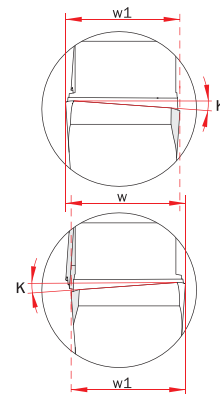
683

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1438



Schneiden // cutting edges
1, 3, 5, 7, 9, 11



Schneiden // cutting edges
2, 4, 6, 8, 10, 12

Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0250.020.50 GY

w ±0,01	R	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	tmax	w1	S	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm			
					P N M K S H O						
1,168	0,1	50,0	9W4.0117.010.50 GY	BENS	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,068	6,218	12	9W4.16	new
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GY	A7GN	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,4	6,45	12	9W4.16	new
1,575	0,1	50,0	9W4.0157.010.50 GY	BENU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,475	6,025	12	9W4.16	new
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GY	A7GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,9	6,45	12	9W4.16	new
2,388	0,2	50,0	9W4.0239.020.50 GY	BENW	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,288	6,338	12	9W4.16	new
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GY	A7GT	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,4	6,45	12	9W4.16	new
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GY	A7GV	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,9	6,45	12	9W4.16	new
3,175	0,2	50,0	9W4.0318.020.50 GY	BENY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,075	5,625	12	9W4.16	new
3,5	0,2	50,0	9W4.0350.020.50 GY	BEX6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,4	5,95	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0250.020.50 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Nut- und Schlitzfräsen

Frässhneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen. Kreuzverzahnte Schneiden mit optimierter Schneidengeometrie für eine hohe Laufruhe, weiche Schnitte und bessere Oberflächen bei geringen Schnittkräften.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling. Staggered teeth with optimized cutting edge geometry for a very smooth running, smooth cuts and better surface qualities at low cutting forces.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
623, 624		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

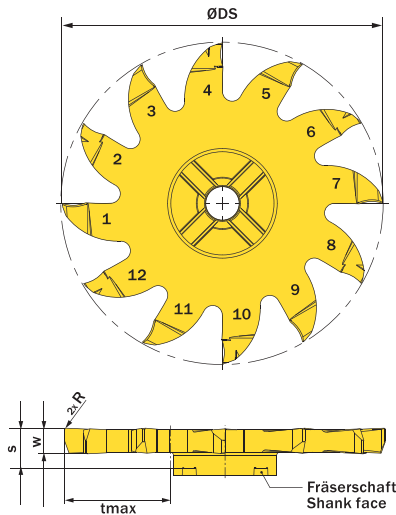
SP Legende

HM Legend

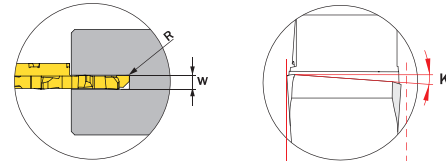
683

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1439



Schneiden // cutting edges: 1, 3, 5, 7, 9, 11



Schneiden // cutting edges: 2, 4, 6, 8, 10, 12

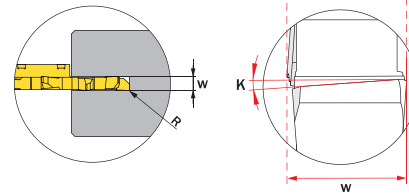


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0400.020.50 GYY

w ±0,01 mm	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode					tmax mm	S mm	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/code	new
					P	N	M	K	S						
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GYY	BDDY	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GYY	BDD0	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GYY	BDD2	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GYY	BDD4	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
4,0	0,2	50,0	9W4.0400.020.50 GYY	A7GX	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
4,762	0,2	50,0	9W4.0476.020.50 GYY	BEN0	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,212	12	6	9W4.16	new
5,0	0,2	50,0	9W4.0500.020.50 GYY	A7GZ	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
6,0	0,2	50,0	9W4.0600.020.50 GYY	A7G1	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0600.020.50 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Trennfräsen

Frässhneidplatte aus Hartmetall mit spezieller Geometrie für das Trennfräsen.

Parting off milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1465

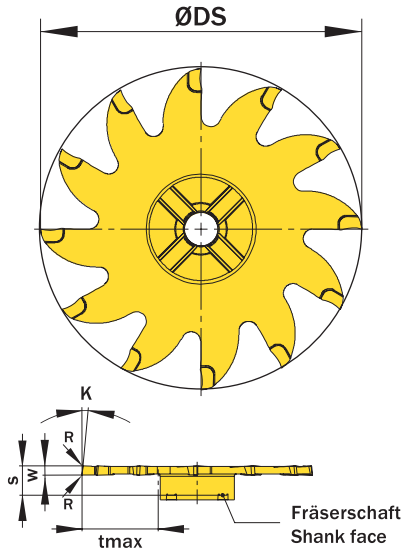


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.R200.06.010.50 PS

w ±0,01 mm	κ	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S					
1,0	6°	-	50,0	9W4.R100.06.000.50 PS	BDZ6	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,0	6°	0,1	50,0	9W4.R100.06.010.50 PS	BD0C	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,5	6°	-	50,0	9W4.R150.06.000.50 PS	BDZ8	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
1,5	6°	0,1	50,0	9W4.R150.06.010.50 PS	BD0E	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	-	50,0	9W4.R200.06.000.50 PS	BD0A	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	0,1	50,0	9W4.R200.06.010.50 PS	BD0G	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.R200.06.000.50 PS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW HM **Legende Legend 683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1492**

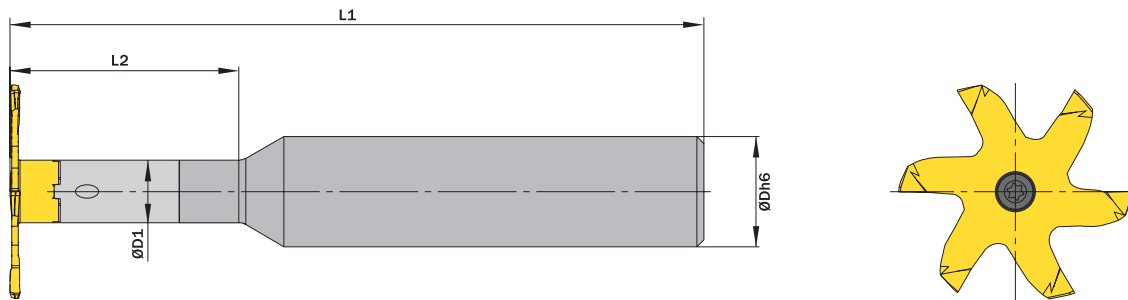


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	33,0	9W1.0.625.09.33 A HM	BHKG	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 A HM	BHKG	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.33 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**.

- 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

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST



Legende
 Legend **683**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1491

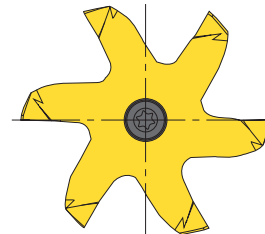
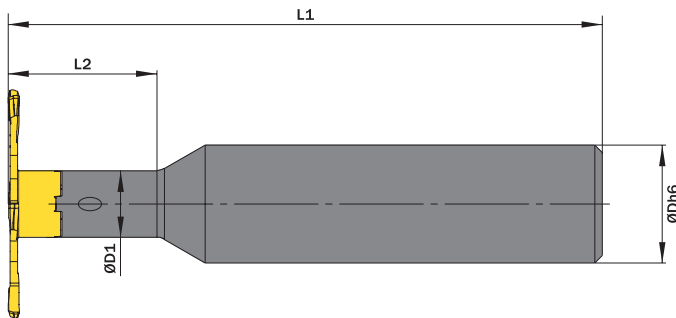


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	20,0	9W1.0.625.09.20 A ST	BHJ4	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	20,0	9W1.1609.20 A ST	BHJ8	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.20 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.

Fräaserschaft, 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)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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/1494

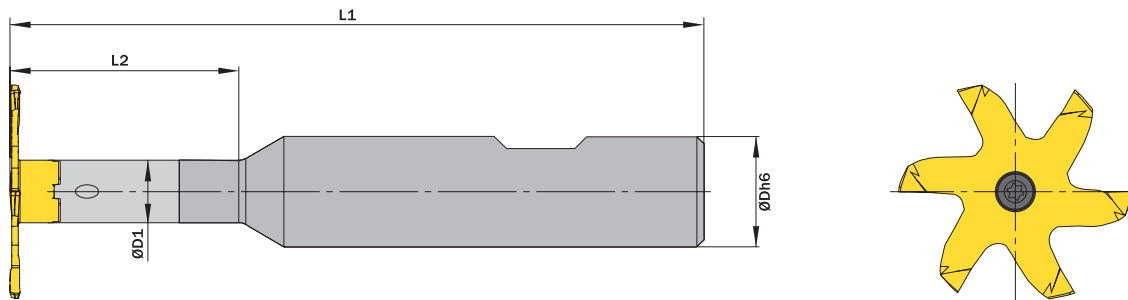


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	33,0	9W1.0.625.09.33 B HM	BHKE	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 B HM	BHKJ	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.33 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende **683**
 Legend



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1493

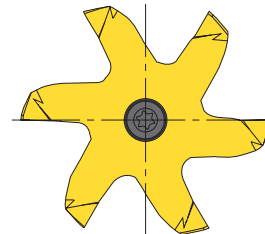
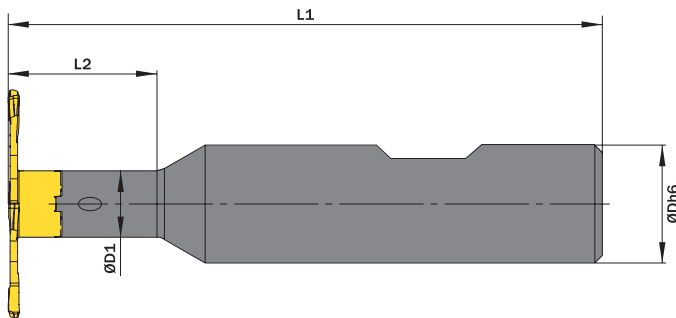


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 B ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	20,0	9W1.0.625.09.20 B ST	BHJ6	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	20,0	9W1.1609.20 B ST	BHKA	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.20 B 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.

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)
7,0 Nm
 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487
 Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW
HM

Scan QR-Code

Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1435

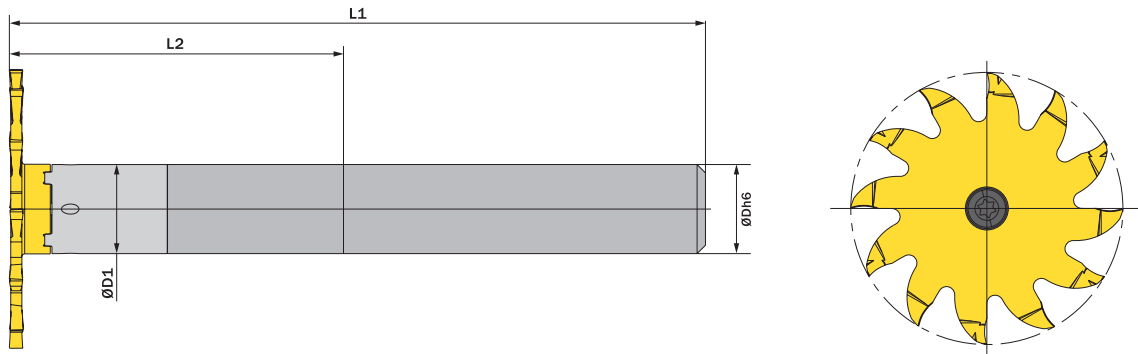


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.1616.090 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	16,0	60,0	9W4.0.625.16.060 A HM	BDMY	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	new Inch
15,875	16,0	90,0	9W4.0.625.16.090 A HM	BDM0	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	new Inch
15,875	16,0	120,0	9W4.0.625.16.120 A HM	BDM2	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	new Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	16,0	60,0	9W4.1616.060 A HM	A7G3	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	new
16,0	16,0	90,0	9W4.1616.090 A HM	A7G7	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	new
16,0	16,0	120,0	9W4.1616.120 A HM	A7G9	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.1616.060 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**.

- 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

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)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW **ST** Legende **683**
 Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1436

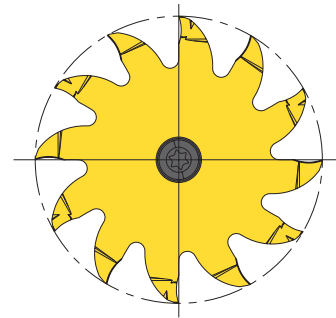
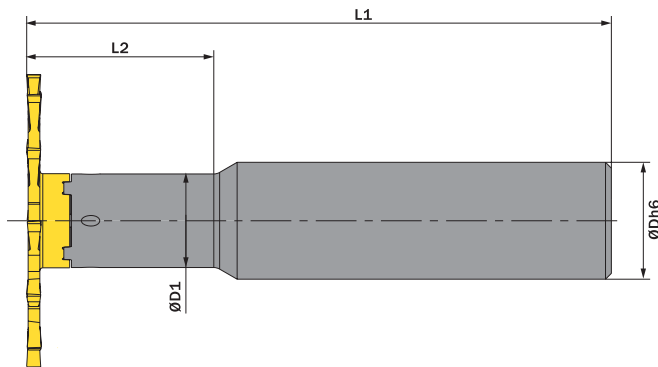


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.2016.32 A ST

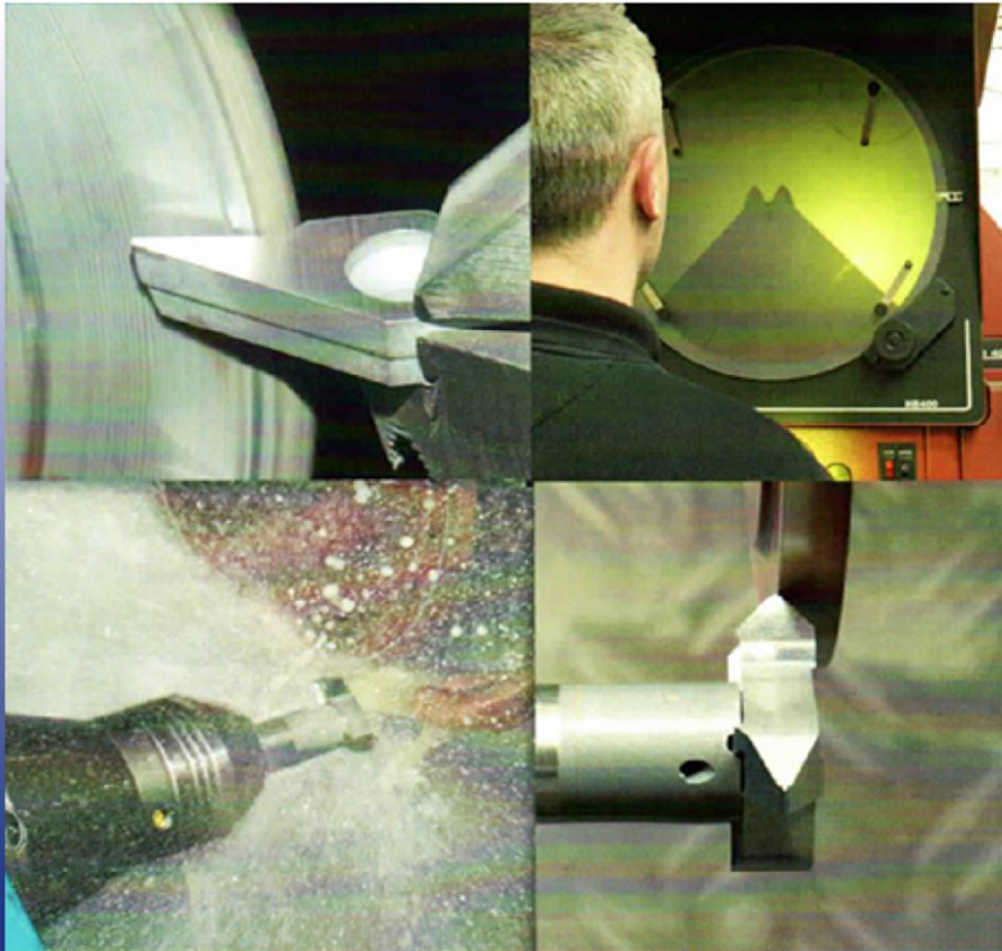
ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				mm				
19,05	16,0	32,0	9W4.0.750.16.32 A ST	BEU2	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new
20,0	16,0	32,0	9W4.2016.32 A ST	A7G5	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.2016.32 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**.

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

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

Tel: +44 (0)1225 702584

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at

www.premierformtools.co.uk