

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Milling
simmill SX
e - Catalogue

Frälerschaft, 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.

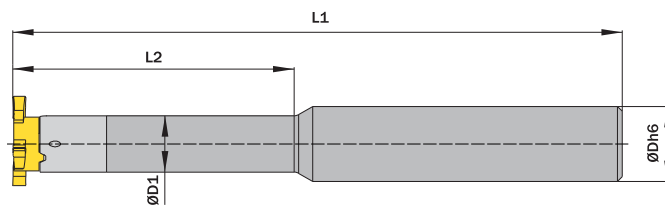
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

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/389

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	8,0	29,0	S14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 A HM	AG09	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.29 A HM**

Fräzerschaft, 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)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
474

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



TW
ST

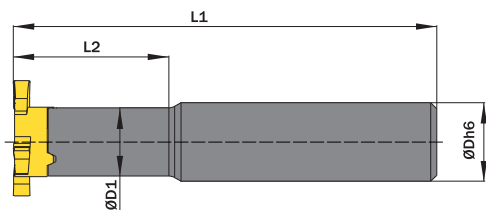
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/392



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/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	Nein / No	60,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	Nein / No	70,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	Ja / Yes	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	Ja / Yes	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 A ST**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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.

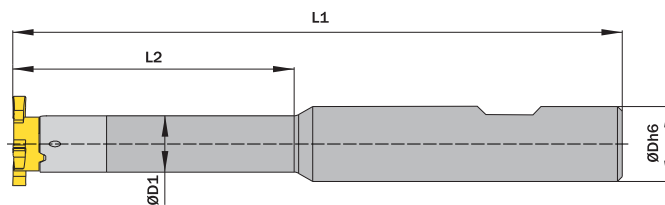
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 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/390

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	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.29 B HM**

Fräzerschaft, 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.

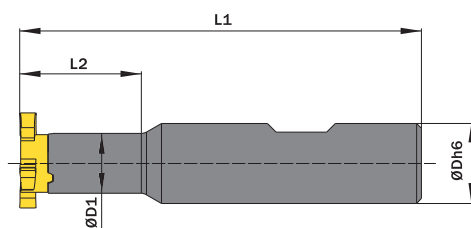
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

476

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/421

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Inch
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 B ST**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

511

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)

3,5 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

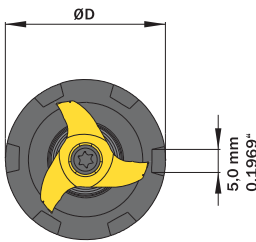
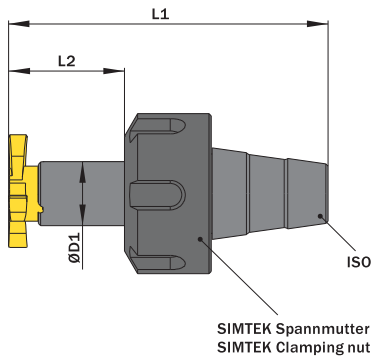
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/454



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	8,0	16,0	S14.ER11.08.16	AJE5	SER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16.B	AVMQ	SER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22	ACTZ	SER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.B	AVMT	SER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.C	AVMU	SER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22	AFFE	SER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22.B	AVMZ	SER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: S14.ER16.08.22

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillSX
SIMTEK milling tools type SX**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 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

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

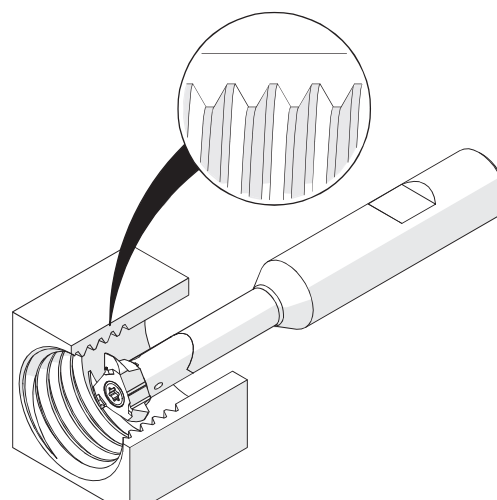
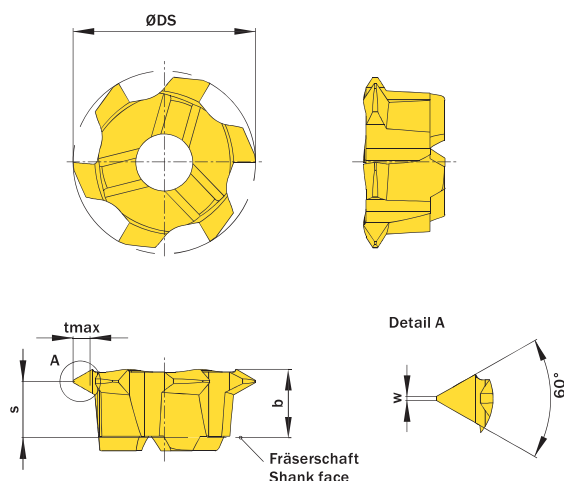
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/970


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

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										
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	X800 GT42	4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08,0 SD09,5
M16	1,0	2,0	S06.0720.01.12 M	AU73	X800 GT42	4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08,0 SD09,5
M18	1,5	2,75	S06.0815.01.13 M	AU74	X800 GT42	4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08,0 SD09,5
M18	2,0	3,0	S06.2530.01.13 M	AU75	X800 GT42	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08,0 SD09,5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.2530.01.13 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

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

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, 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

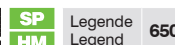
Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

 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

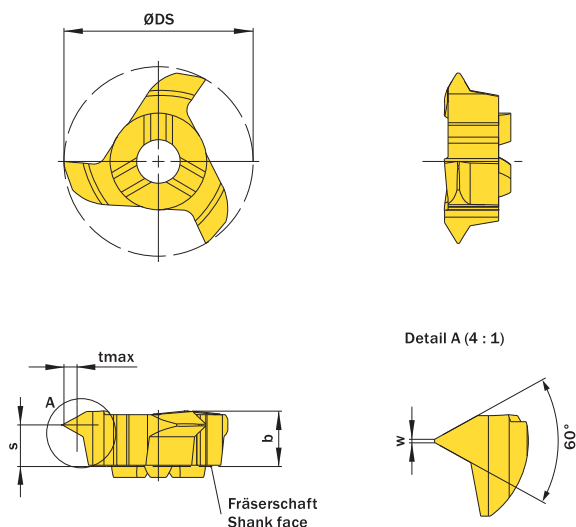
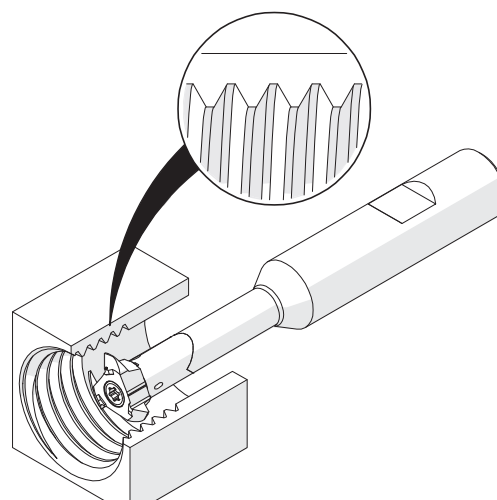
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 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										
M18	1,0	1,75	S16.0510.01 M	AA4J	PM KN S	4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	3	SD08,0 SD09,5
M18	1,0	2,0	S16.0720.01 M	AJE4	X 800 GT42	4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	3	SD08,0 SD09,5
M20	1,5	2,75	S16.0815.01 M	AGS8	X 800 GT42	4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08,0 SD09,5
M22	2,5	3,0	S16.2530.01 M	AEES	X 800 GT42	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08,0 SD09,5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0815.01 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
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1087

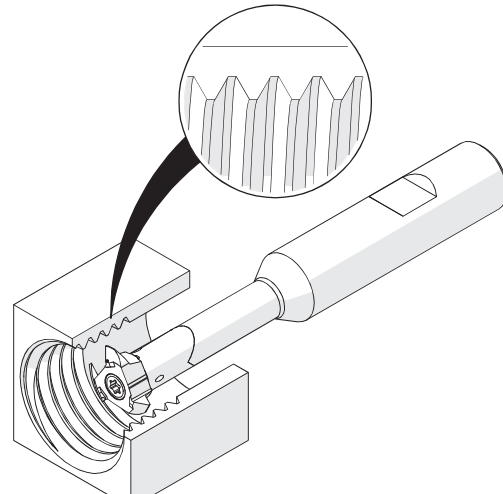
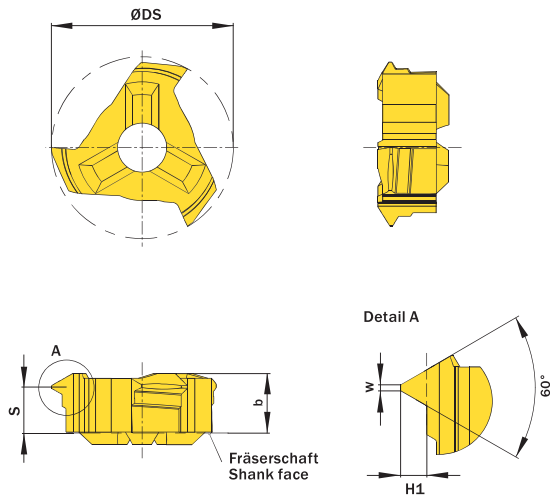


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindegewinde- messer // 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	
	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm		
M16	15,64	0,54	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5	upd
M18	17,57	0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5	upd
M20	18,65	0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 SD09.5	upd
M20	19,8	1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5	upd
M22	20,9	1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5	upd
M22	21,95	1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	X800 GT42	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 SD09.5	upd

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1325.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden,
Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thrad milling,
full profile with six cutting edges and tooldiameter of 13,7 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		
508, 509, 510, 511, 512		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
468		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645)		



SP

HM

Legende

Legend

650



Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/982

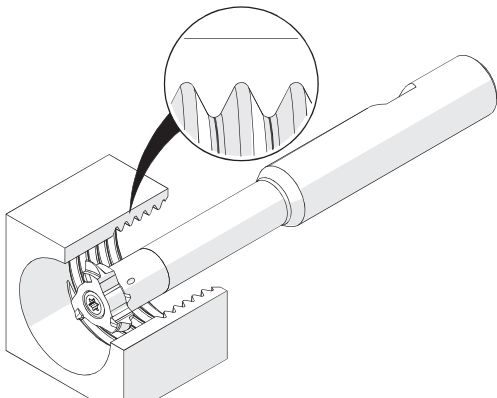
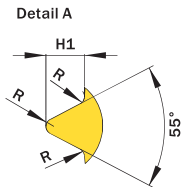
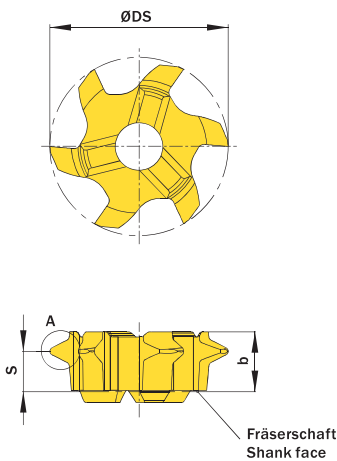


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 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	$\varnothing DS$	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		
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	X800 G142	0,24	4,6	3,3	13,7	G 1/2"	17,5	6	SD08,0 SD09,5
1,48	2,31	11	S06.1423.11.14 M	AVKC	X800 G142	0,31	4,6	3,1	13,7	G 1"	18,8	6	SD08,0 SD09,5

Bestellbeispiel // Order example: S06.1118.14.14 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 drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 15,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling,
full profile with three cutting edges and tooldiameter of 15,7 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

508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

468

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

ALL (Seite/Page 645)



SP

HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/938

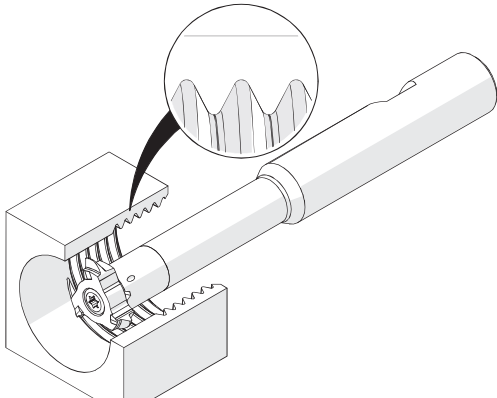
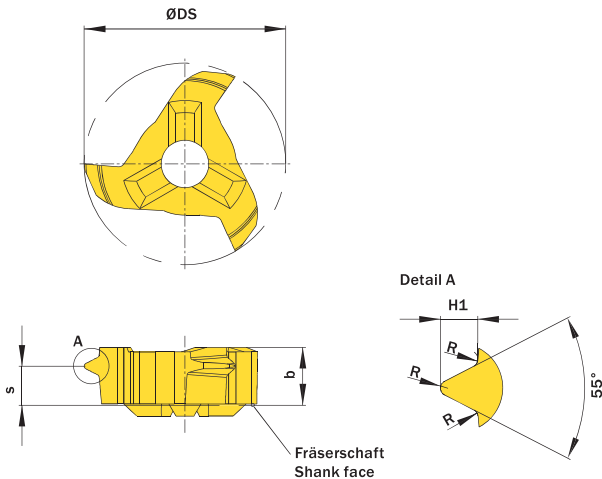


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

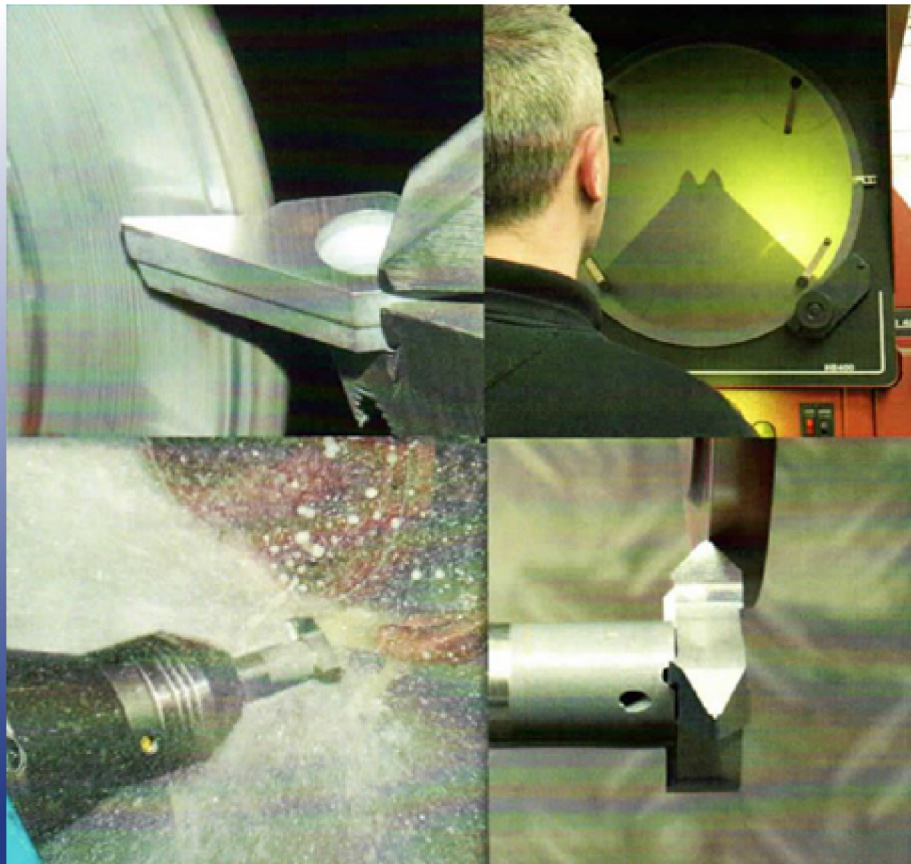
Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

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 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		
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	X800 G142	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08,0 SD09,5
1,48	2,309	11	S16.1423.11 M	AT79	X800 G142	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1"	23,5	3	SD08,0 SD09,5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.1118.14 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