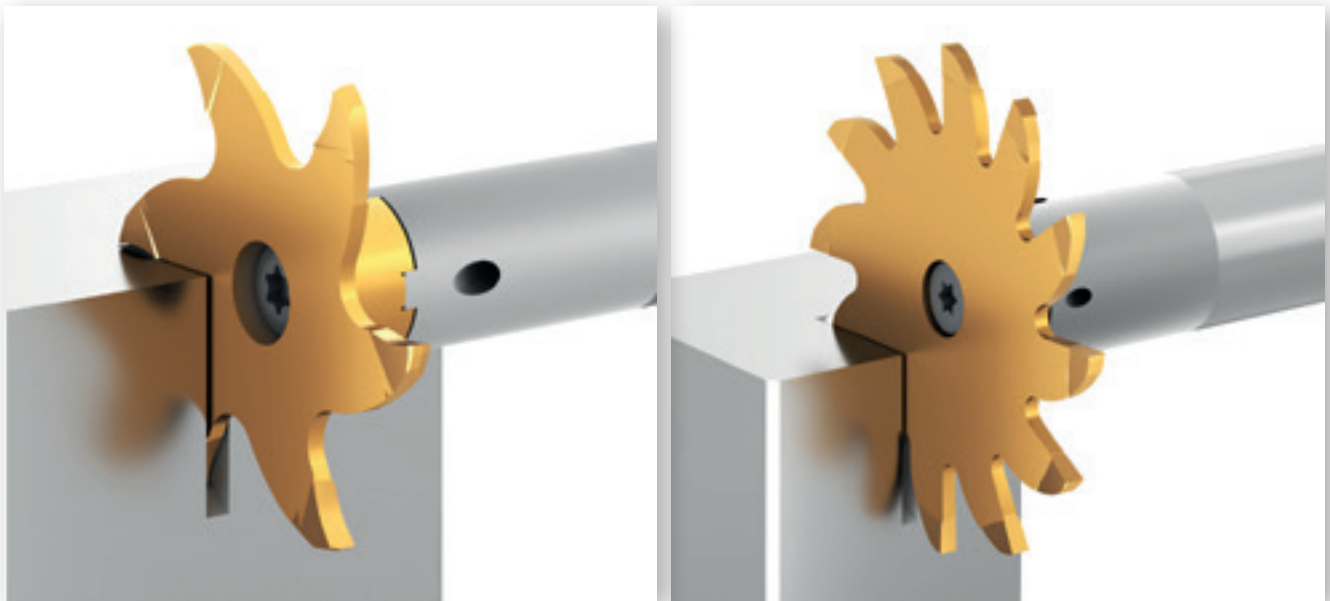


simmill
SIMTEK MILLING TOOLS

Das Werkzeugsystem simmill 9W The Tool System simmill 9W

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit 6 oder 12 Schneiden.
Groove, slot and parting off milling with 6 or 12 cutting edges.



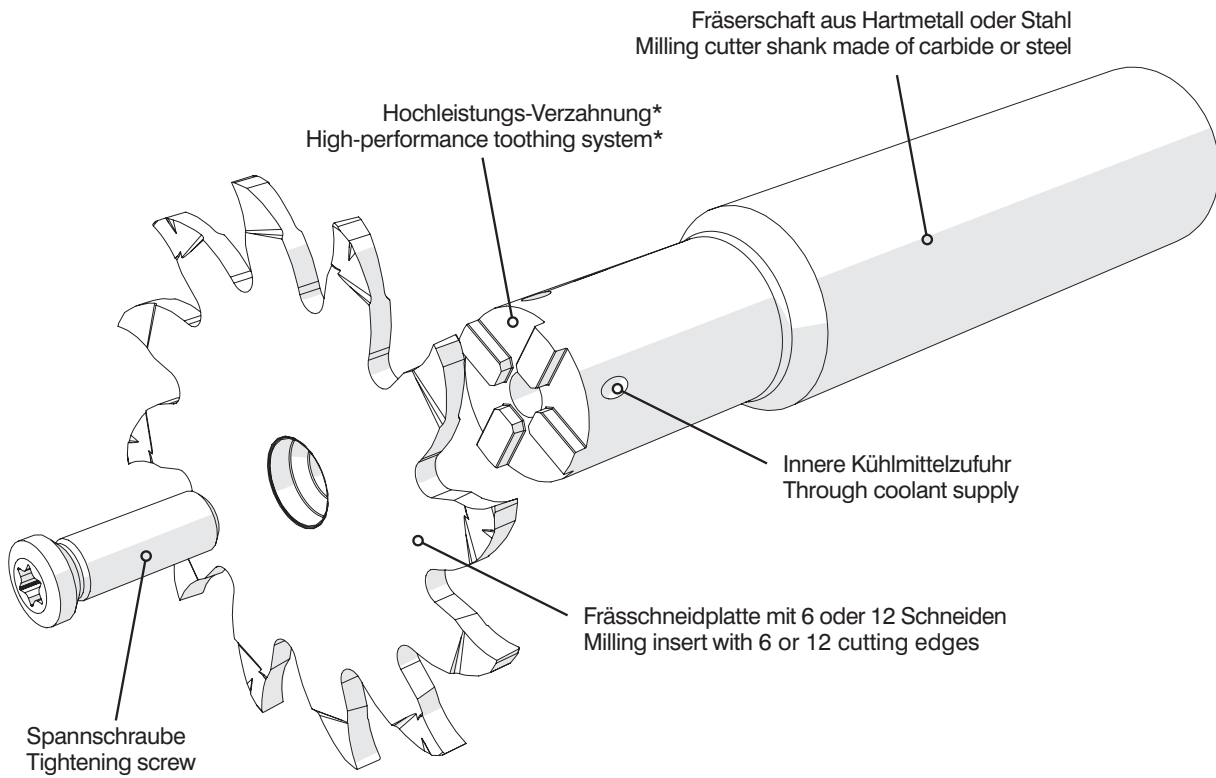
Sechsschneidige Fräswerkzeuge für das Nutfräsen mit Schneidkreisdurchmesser \varnothing 28 mm und Schneidbreiten von 1,2 mm bis 2,5 mm sowie 12-schneidige Fräswerkzeuge für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit Frästiefen bis zu 16,5 mm und Schneidbreiten ab 0,5 mm und bis 6,0 mm!

Dank Hochleistungs-Verzahnungstechnologie wird einer Torsion an der Schnittstelle Frässhneideinsatz-Halter effektiv entgegengewirkt und die Platte sitzt sehr stabil im Plattensitz. Dies führt dazu, dass hohe Drehmomente und Vorschübe möglich sind, eine höhere Zerspanungsleistung erzielt wird und schlussendlich Hauptzeiten gesenkt werden.

Six-edged milling inserts for general groove milling with cutting diameter \varnothing 28 mm and cutting edge widths from 1,2 mm to 2,5 mm as well as 12-edged cutting inserts for groove, slot and parting off milling with milling depths up to 16.5 mm and cutting edge widths from 0,5 mm to 6,0 mm!

Thanks to a high-performance toothing technology, torsion at the insert-holder interface is effectively counteracted and the insert sits very stable in the insert seat. As a result, high torques and feeds are possible, a higher cutting performance is achieved and ultimately main times are reduced.

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in detail



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)



Legende
 Legend **683**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1492

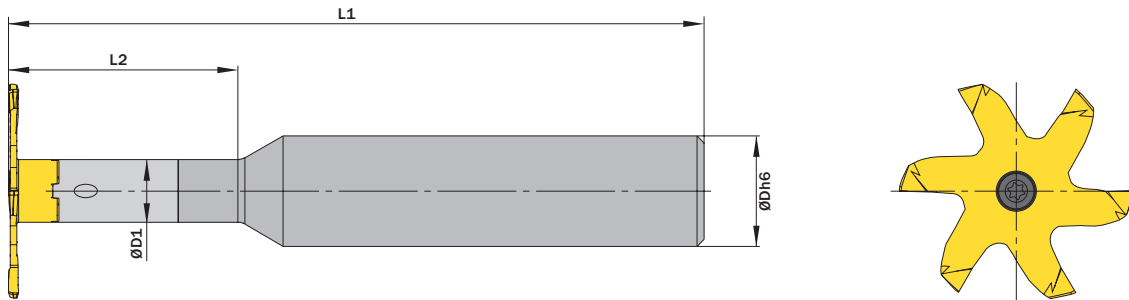


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 A HM

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	BH KC	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	<small>NEW</small>
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 A HM	BH KG	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	<small>NEW</small>

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**.

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)



Legende
 Legend **683**



Scan
 QR-Code

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

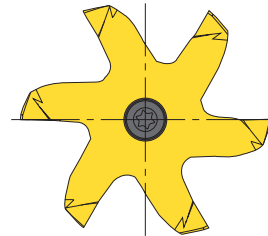
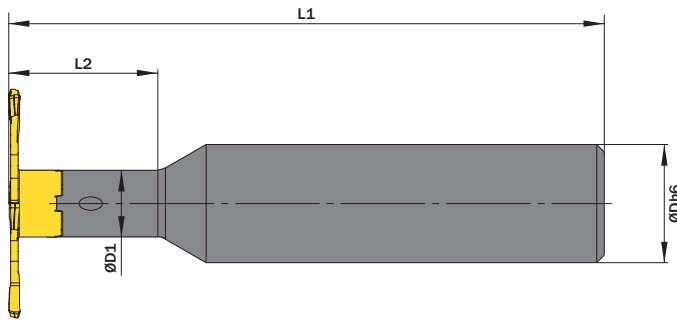


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 A ST

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**.

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
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

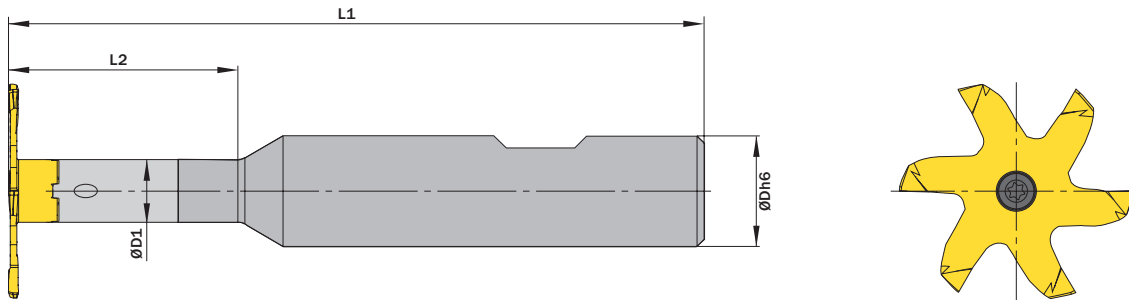


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 B HM

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	<small>NEW</small>
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 B HM	BHKJ	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	<small>NEW</small>

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
 Legend **683**



Scan
 QR-Code

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

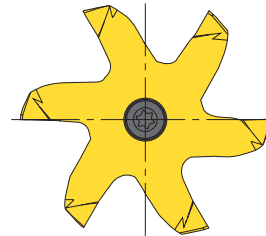
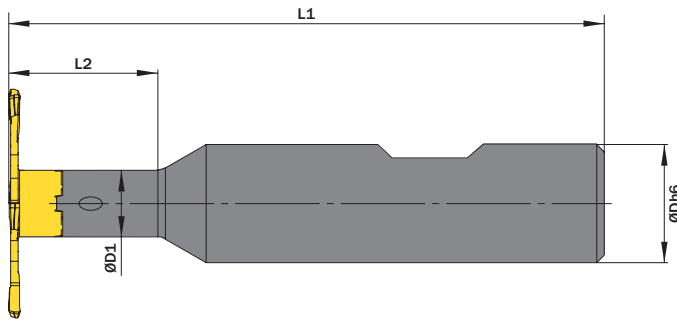


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 B ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
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)



Legende
 Legend **683**

Scan QR-Code

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

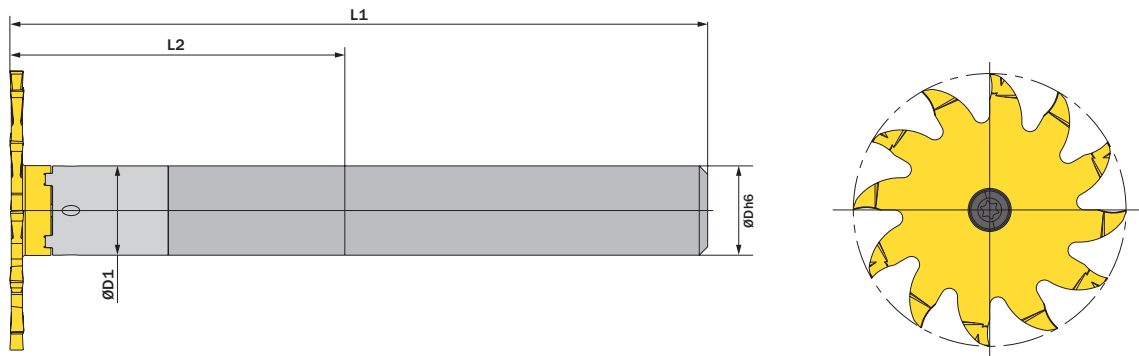


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.1616.090 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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)



Legende
 Legend **683**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1436

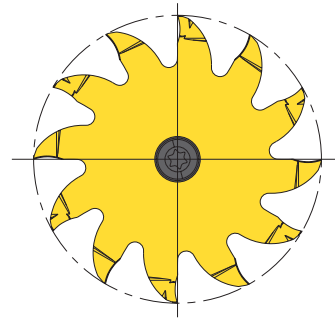
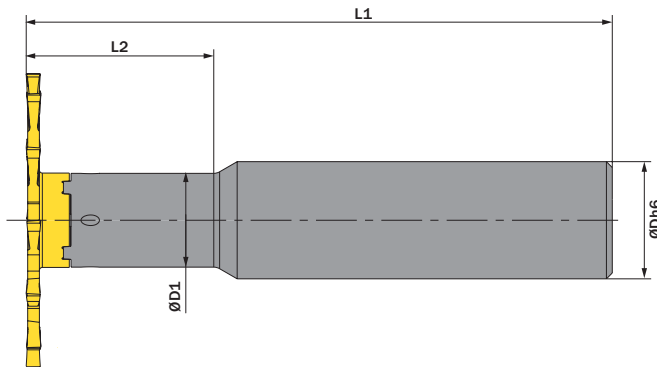


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.2016.32 A ST

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 inch
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**.

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

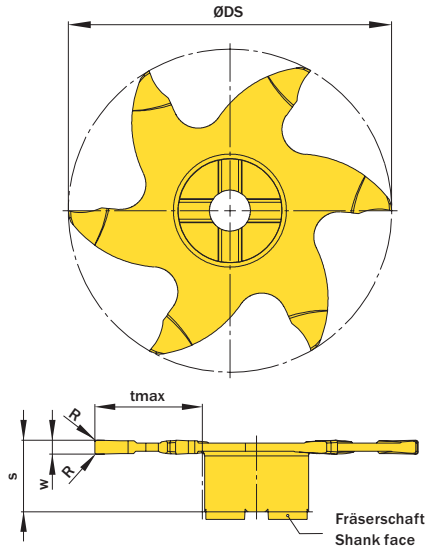


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0120.020.28 G

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 GT42 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 GT42 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 GT42 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 GT42 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)		
f _{zm} 0,03 mm	h _{max} 0,06 mm	V _c 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/1490

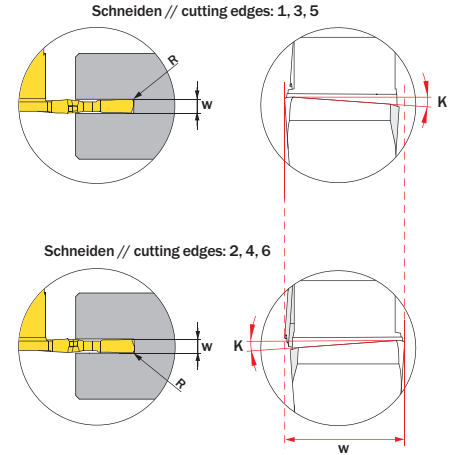
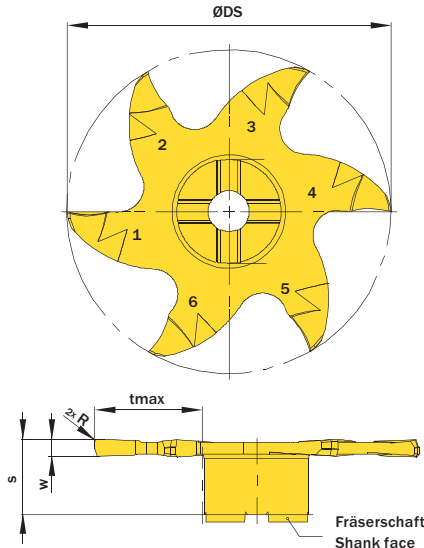


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0150.020.28 GYY

w ±0,01 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						S mm	ØDS mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/code	NEW
					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

Scan
QR-Code

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1437

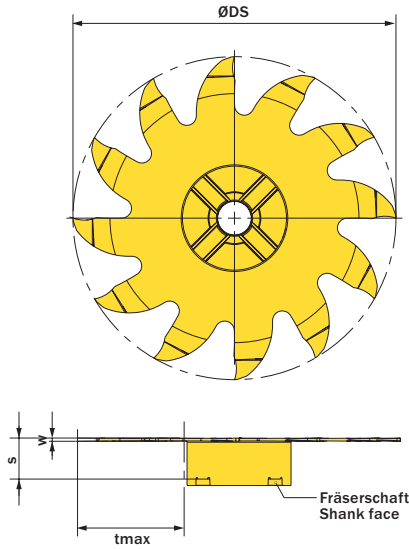


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0050.000.50 G

w ±0,01 mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	new	
				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						
				P N M K S H O						
0,5	50,0	9W4.0050.000.50 G	A7GH	X800 X510 G142 X510 X400	16,5	5,65	12	9W4.16	new	
1,0	50,0	9W4.0100.000.50 G	A7GK	X800 X510 G142 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

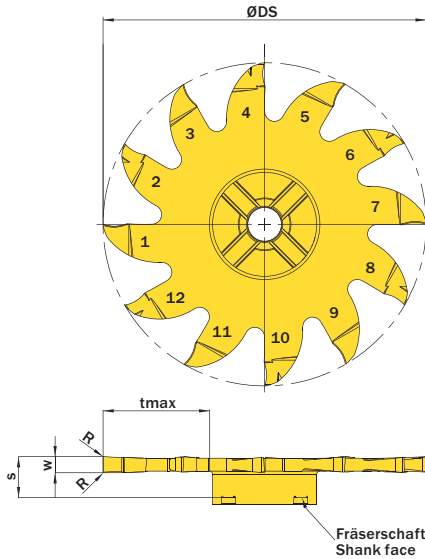
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **623, 624**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **475**

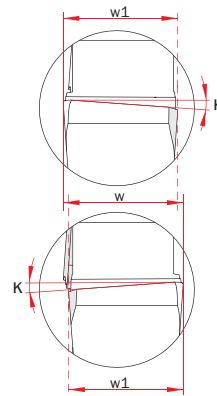
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

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			P N M K S H O	mm	mm	mm		
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	BENV	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.

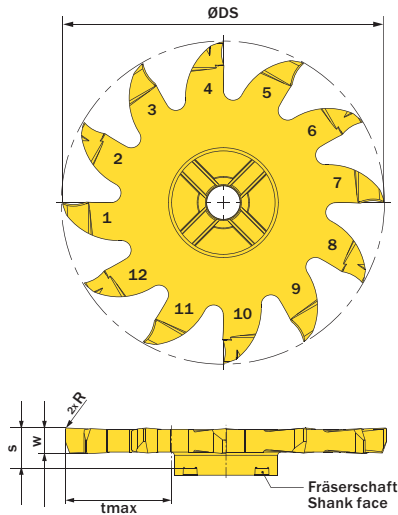
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f _{zm} 0,03 mm	h _{max} 0,06 mm	V _c Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 623, 624		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

SP Legende
HM Legend

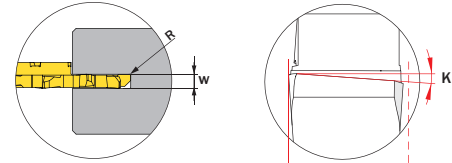
Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1439

Legende
Legend

683



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



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

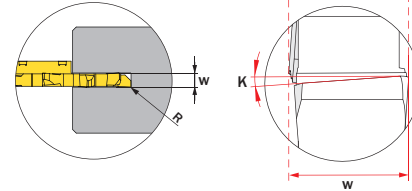


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0400.020.50 GYY

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	
					P	N	M	K	S	H						
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 inch	
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

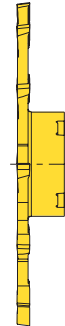
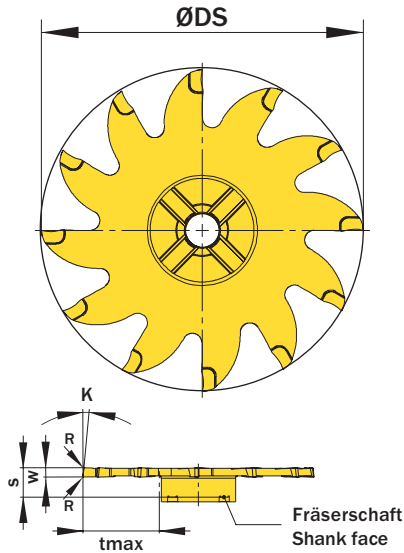


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.R200.06.010.50 PS

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				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)