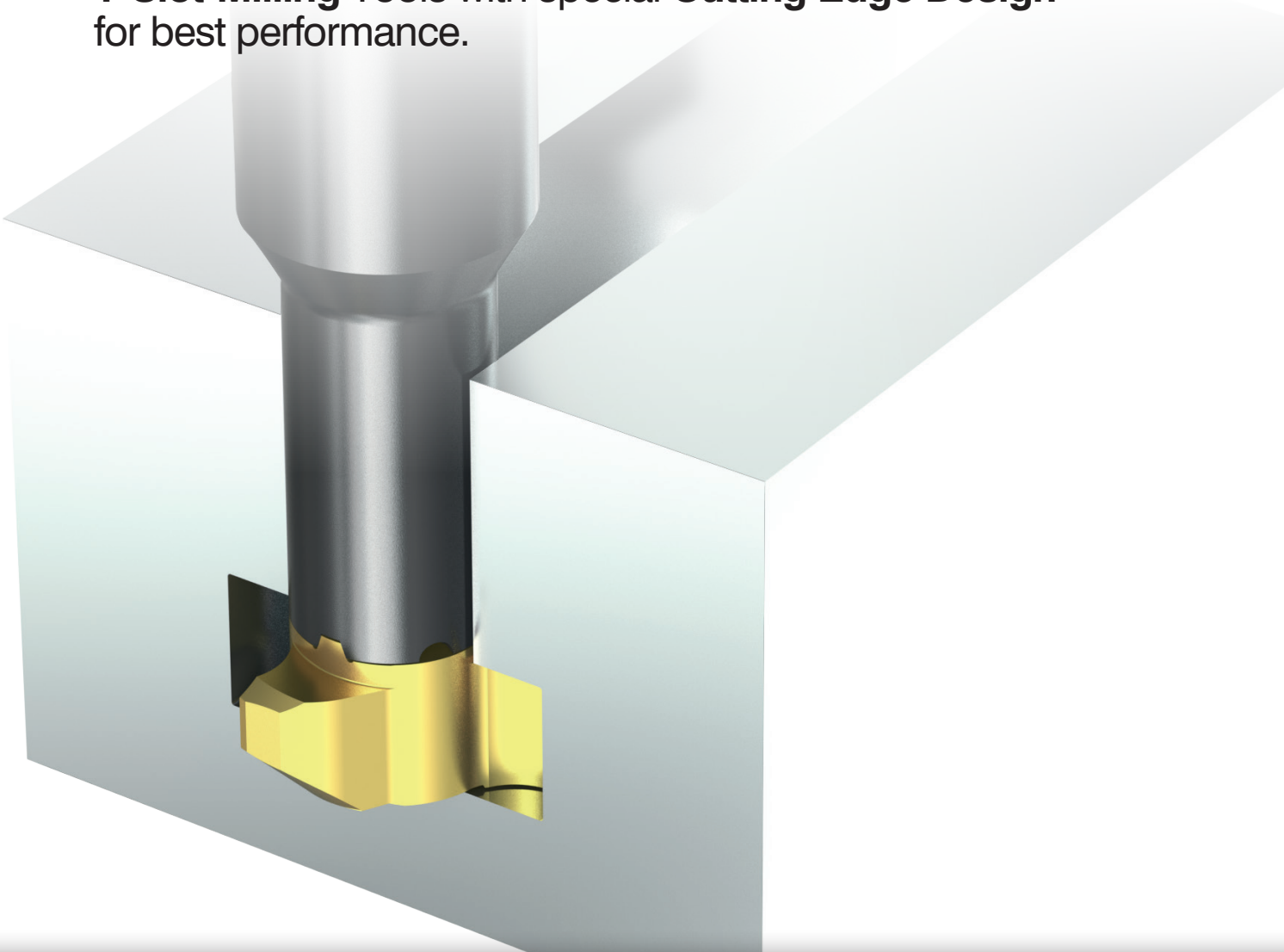


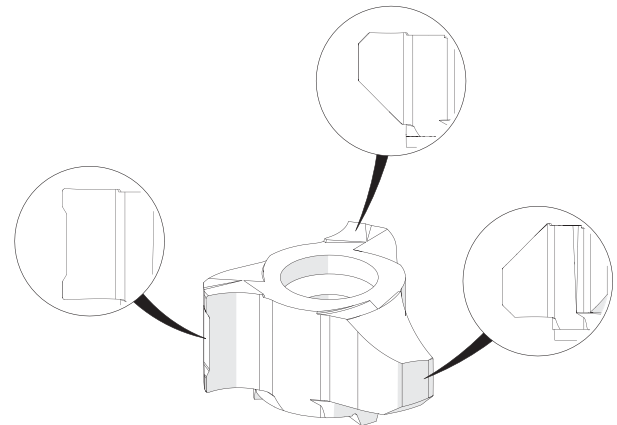
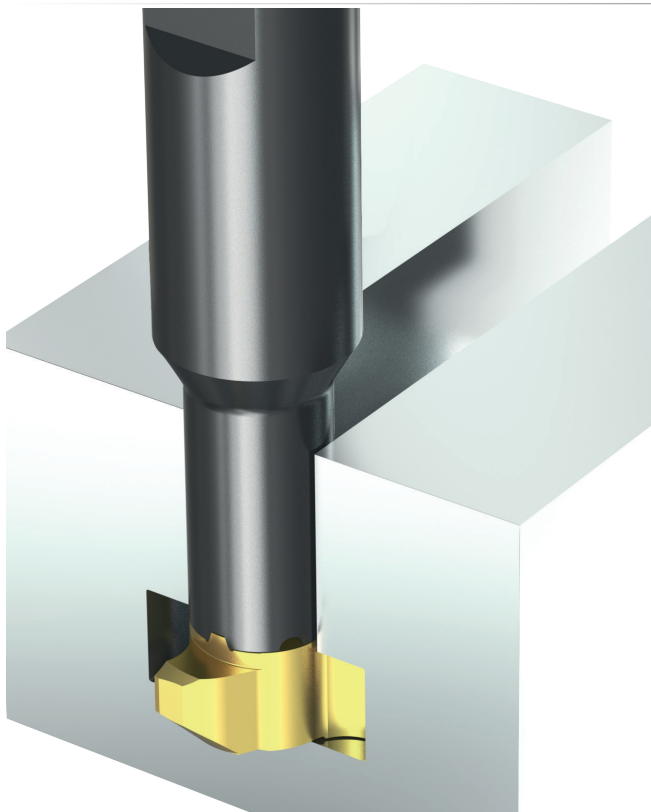
**T-Nuten-Fräser** mit speziellen **Schneidenprofilen**  
für optimale Ergebnisse.

**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

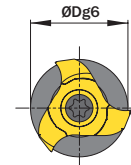
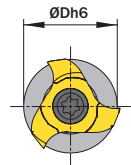
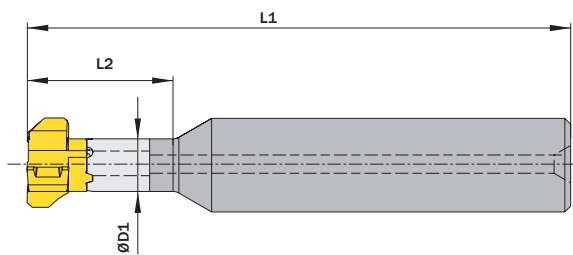
**ALL (Seite/Page 12)**



Legende  
 Legend **13**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/990](http://www.simtek.info/cp/990)



4U0.1609.25.IC A ST

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

ØDh6	ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	AKT UPD
mm	mm	mm	mm			mm				
16,0	-	9,0	25,0	<b>4U0.1609.25.IC A HM</b>	AWKN	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD
-	16,0	9,0	25,0	<b>4U0.1609.25.IC A ST</b>	AWM6	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

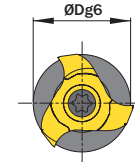
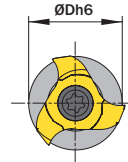
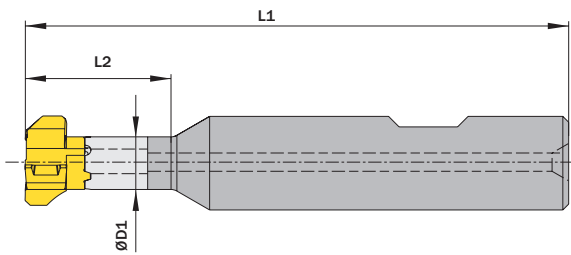
**ALL (Seite/Page 12)**



Legende  
 Legend **13**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/994](http://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 <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	AKT UPD
mm	mm	mm	mm			mm				
16,0	-	9,0	25,0	<b>4U0.1609.25.IC B HM</b>	AWKM	93,0	U M4x16,6 ICT15F	T15F	4U0D09.0	AKT UPD
-	16,0	9,0	25,0	<b>4U0.1609.25.IC B ST</b>	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 <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 9</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **3, 4**

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

	<b>SP</b> Legende	<b>13</b>
	<b>HM</b> Legend	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/995">www.simtek.info/cp/995</a>

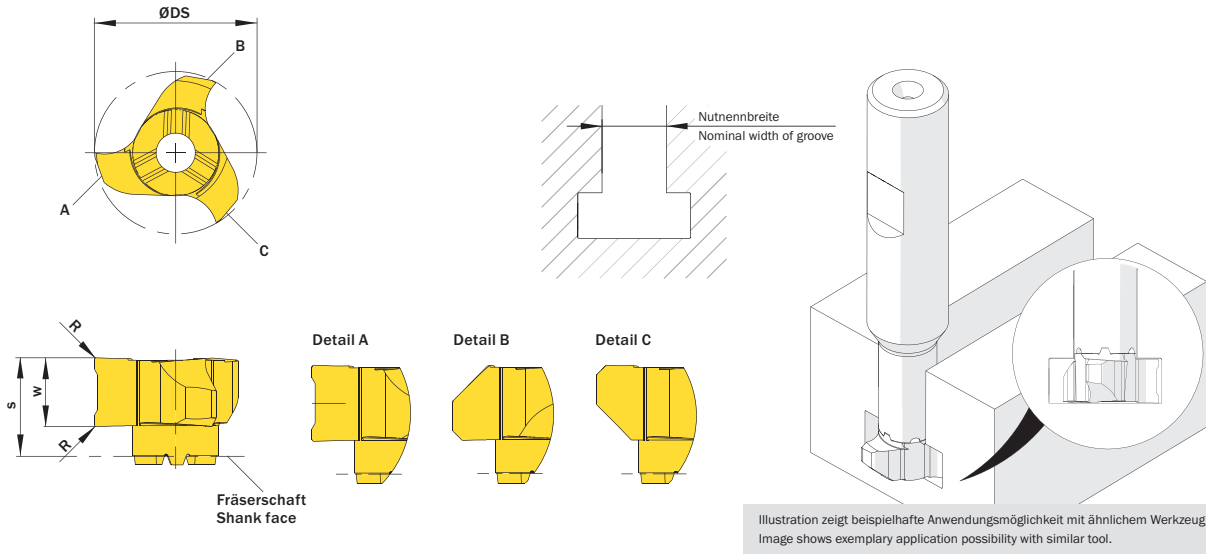


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U3.0720.09.17 T

w <sup>-0,02</sup>	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	<b>4U3.0720.09.17 T</b>	AWKK	<b>P M K N S</b> X800 GT42	mm	mm	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](http://www.simtek.info/cp/997)

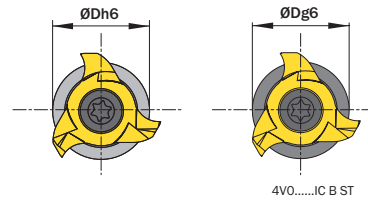
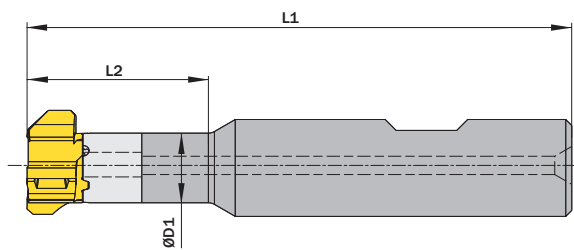


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30.IC B HM

ØDh6	ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm			mm			
<b>▼ ØDh6 = 16,0 mm</b>									
16,0	-	11,5	30,0	<b>4V0.1611.30.IC B HM</b>	AWKQ	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D11.5</b>
-	16,0	11,5	30,0	<b>4V0.1611.30.IC B ST</b>	AWNA	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D11.5</b>
<b>▼ ØDh6 = 20,0 mm</b>									
20,0	-	13,5	35,0	<b>4V0.2013.35.IC B HM</b>	AV9U	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D13.5</b>
-	20,0	13,5	35,0	<b>4V0.2013.35.IC B ST</b>	AV9Ø	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D13.5</b>

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](http://www.simtek.info/cp/996)

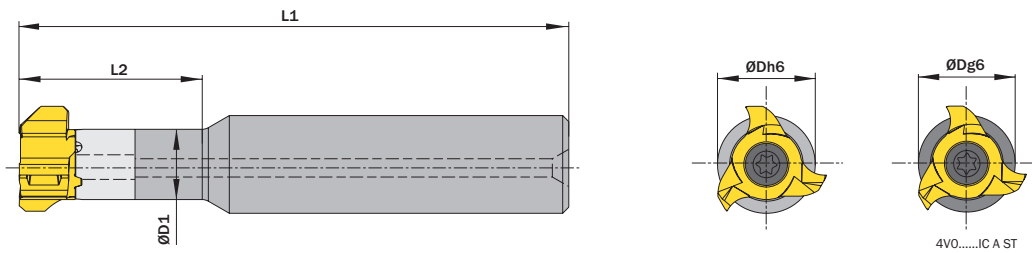


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30.IC A HM

ØDh6	ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	-	11,5	30,0	<b>4V0.1611.30.IC A HM</b>	AWKP	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D11.5</b>
-	16,0	11,5	30,0	<b>4V0.1611.30.IC A ST</b>	AWM9	90,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D11.5</b>
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	-	13,5	35,0	<b>4V0.2013.35.IC A HM</b>	AWKS	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D13.5</b>
-	20,0	13,5	35,0	<b>4V0.2013.35.IC A ST</b>	AWM8	104,0	VM5x16 IC T20T	T20T	<b>4V0D13.5</b>

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 <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 9</b>
-----------------------	------------------------	---------------------------

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

Scan  
QR-Code

Legende  
Legend **13**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/998](http://www.simtek.info/cp/998)

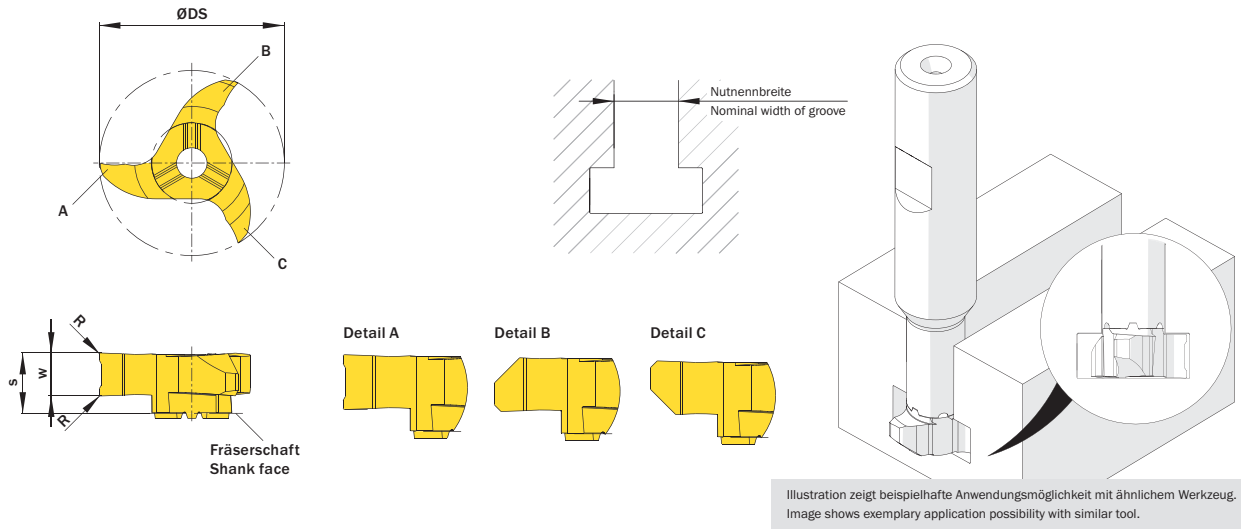


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V3.0720.13.31 T

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 P M K N S	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	<b>4V3.0820.11.20 T</b>	AWKJ	X800 GT42	9,3	20,0	3	4V0D11.5
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 14,0 mm									
9,2	14,0	0,2	<b>4V3.0920.13.24 T</b>	AV9V	X800 GT42	10,0	24,0	3	4V0D13.5
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 18,0 mm									
7,2	18,0	0,2	<b>4V3.0720.13.31 T</b>	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 &gt; 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 &gt; 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 &lt; 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 &lt; 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

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	X800 X802 X804 X808	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
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 <sup>1</sup>	340	
			≥ 16 % Si	PKD <sup>1</sup>	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
			$\alpha$ , ähnlich $\alpha$ und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht <i><math>\alpha</math>, near <math>\alpha</math> and <math>\alpha + \beta</math> alloys, annealed</i>	*T57	60
			$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie $\beta$ Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i><math>\alpha + \beta</math> Alloys in aged conditions as well as <math>\beta</math> alloys. Annealed or aged.</i>	*T57	50
		H	GT42 <sup>1</sup>	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	

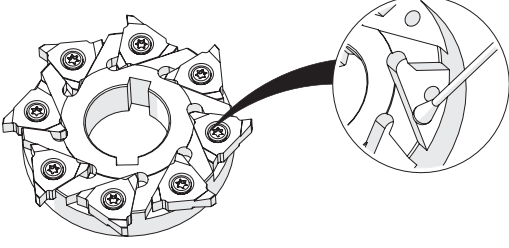

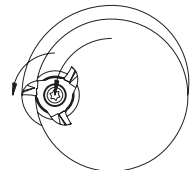
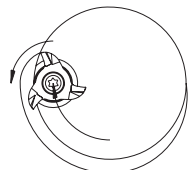
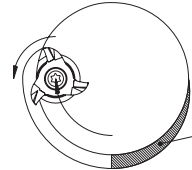
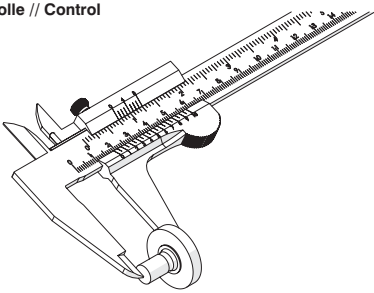
<sup>1)</sup> Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.  
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.  
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.  
Please contact our 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><b>Reinigung // Cleaning</b></p>  <p>Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen. Please clean insert seat well before use.</p>	<p><b>Bestands- und Preisinfo // Stock and price info</b></p> <p>Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a> und in der aktuellen Preisliste.</p> <p>Available grades, stock and prices can be found up-to-date on <a href="http://www.simtek.com/webcode/">www.simtek.com/webcode/</a> 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><b>Fräsverfahren // Milling method</b></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Gegenlaufräsen Upcut Milling</p>  <p>Werkzeugbewegung dargestellt. Das <b>Gegenlaufräsverfahren</b> ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Gleichlaufräsen Synchronous Milling</p>  <p>Tool movement shown. The <b>synchronous milling</b> method is the recommended milling method for SIMTEK Milling Tools.</p> </div> </div>	<p><b>Einfahrschleife // Immersion Loop</b></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><b>Kontrolle // Control</b></p>  <p>Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung. Please control your work pieces frequently.</p>	<p><b>Schnittparameter // Cutting parameters</b></p> <table border="1" data-bbox="821 1422 1316 1478"> <tr> <td>Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)</td> <td>f<sub>zm</sub> *** mm</td> <td>h<sub>max</sub> *** mm</td> <td>V<sub>c</sub> 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 <sub>zm</sub> *** mm	h <sub>max</sub> *** mm	V <sub>c</sub> Seite/Page ***
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f <sub>zm</sub> *** mm	h <sub>max</sub> *** mm	V <sub>c</sub> Seite/Page ***		

## Info

# Legende Legend

-  **SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert
-  **HM** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder
-  **TW** Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy Metal Toolholder
-  **SM** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder
-  **TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder
-  **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