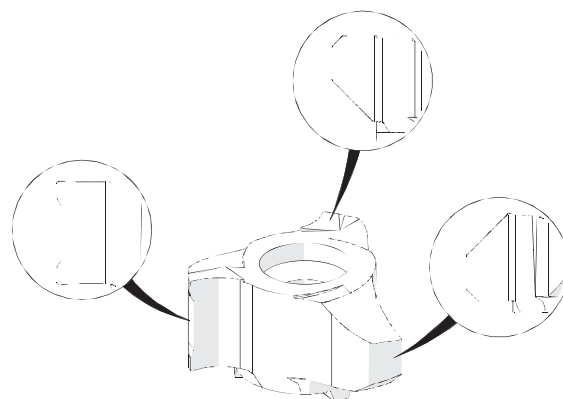
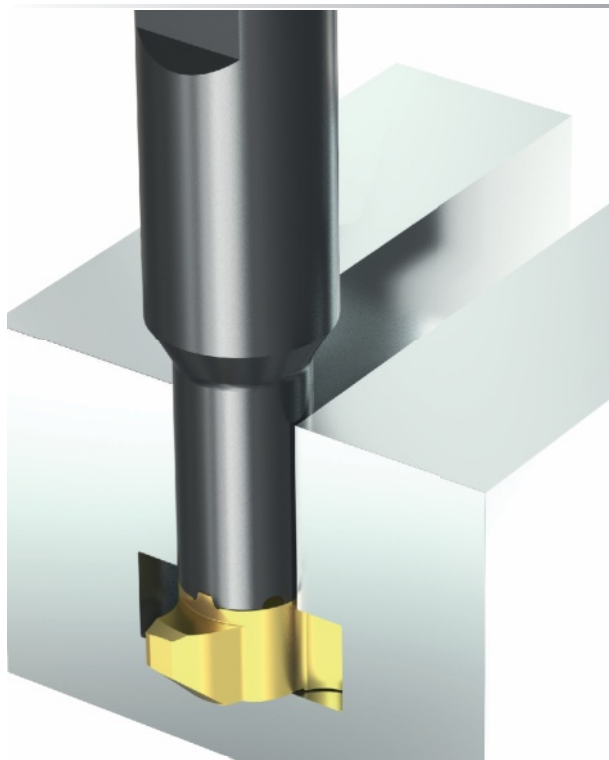


Das Werkzeugsystem simmill® 4U, simmill® 4V The Tool System simmill® 4U, simmill® 4V

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-Fräserstäben 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-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide 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 594)

				Legende Legend	599
Scan QR-Code		Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/990			

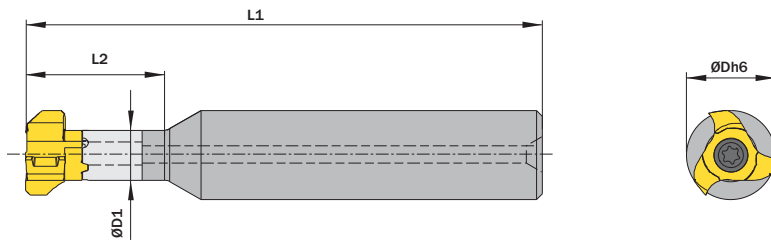


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
mm	mm	mm	4U0.1609.25 A HM	AWKN	mm	UM4x16.6T15T	T15T	4U0D09.0	
16,0	9,0	25,0			93,0				

Bestellbeispiel // Order Example: **4U0.1609.25 A HM**

- simmill® A3
- simmill® PX
- simmill® SX
- simmill® UX
- simmill® VX
- simmill® 4U**
- simmill® 4V
- simmill® K2
- simmill® MX
- simmill® OS
- Anhang
Appendix
- 546

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)





Anti-Vibration steel type 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 594)





 Legende Legend **599**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1032

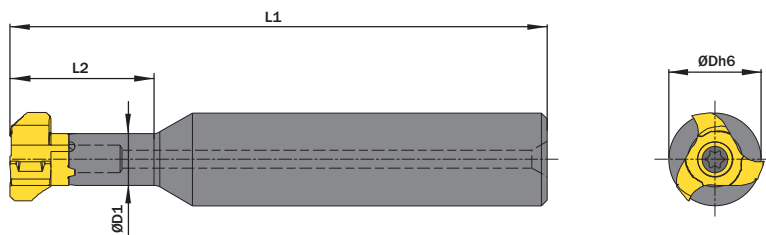


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
mm	mm	mm			mm				
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25 A ST	AWM6	93,0	UM4x16.6T15T	T15T	4U0D09.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **4U0.1609.25 A ST**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

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)

4,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



Legende
 Legend **599**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/994

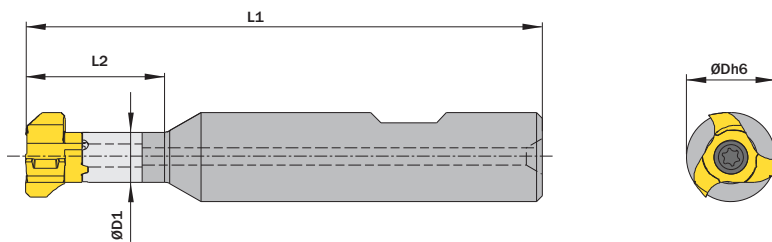


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
mm	mm	mm			mm				
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25 B HM	AWKM	93,0	UM4x16.6T15T	T15T	4U0D09.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **4U0.1609.25 B HM**

- simmill® A3
- simmill® PX
- simmill® SX
- simmill® UX
- simmill® VX
- simmill® 4U**
- simmill® 4V
- simmill® K2
- simmill® MX
- simmill® OS
- Anhang
Appendix
- 548

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)

4,5 Nm

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

ALL (Seite/Page 594)





 Legende Legend **599**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1033

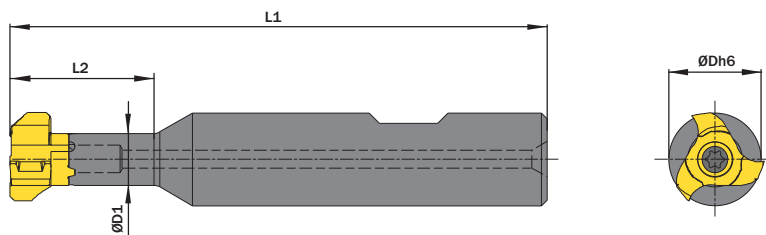


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
mm	mm	mm	4U0.1609.25 B ST	AWM7	mm	UM4x16.6T15T	T15T	4U0D09.0	

Bestellbeispiel // Order Example: **4U0.1609.25 B ST**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
546, 547, 548, 549

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

ALL (Seite/Page 594)

SP

HM

Legende
Legend

599

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/995

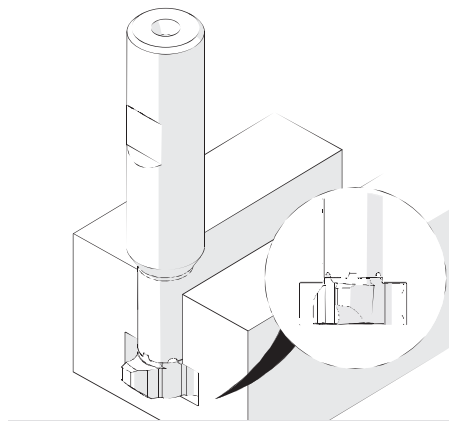
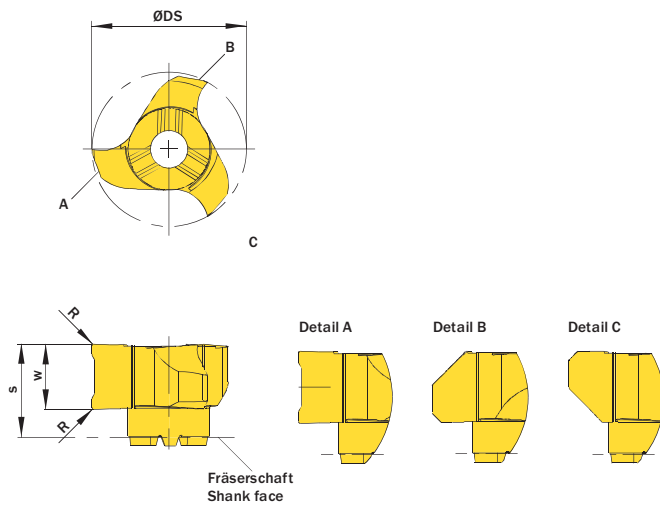


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U3.0720.09.17 T

W ^{0,02}	Nutrenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	4U3.0720.09.17 T	AWKK	G	mm	mm	3	4U0D09.0
7,2	10,0	0,2				10,3	17,0		

Bestellbeispiel // Order Example: **4U3.0720.09.17 T GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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)

7,0Nm

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

ALL (Seite/Page 594)






 Legende Legend **599**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/997

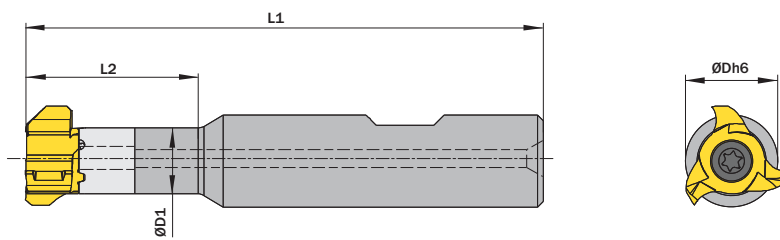


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30 B HM	AWKQ	90,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35 B HM	AV9U	104,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.2013.35 B HM**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

551

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)

7,0Nm

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

ALL (Seite/Page 594)Legende
Legend

599

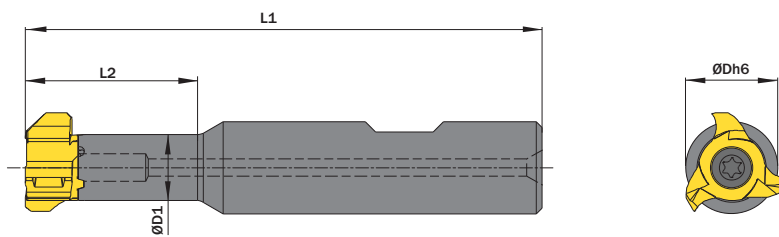
Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1034

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

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30 B ST	AWNA	90,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35 B ST	AV90	104,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.1611.30 B ST**

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)

7,0Nm

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

ALL (Seite/Page 594)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/996

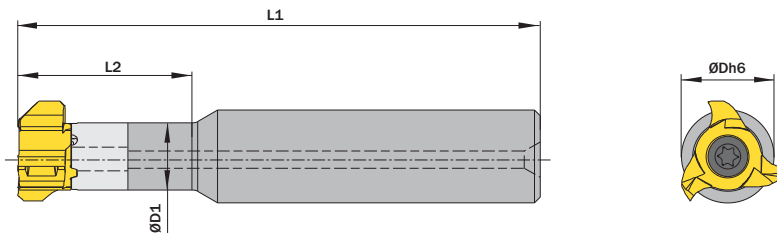


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30 A HM	AWKP	90,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35 A HM	AWKS	104,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.2013.35 A HM**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

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)

7,0Nm



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

ALL (Seite/Page 594)





 Legende Legend **599**



 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1035

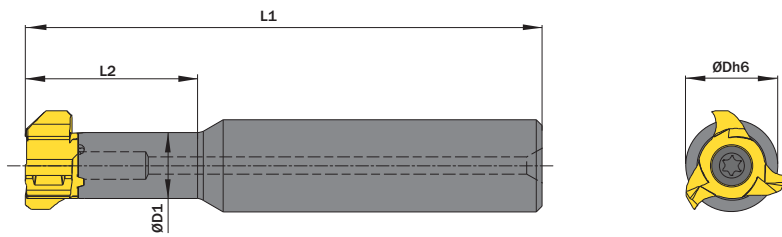


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30 A ST	AWM9	90,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD11.5
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35 A ST	AWM8	104,0	VM5x16ICT20T	T20T	4VOD13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V0.2013.35 A ST**

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® 4U

simmill® 4V

simmill® K2

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 587

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
551, 552, 553, 554

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

ALL (Seite/Page 594)

	SP	Legende	599
	HM	Legend	
		Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/998

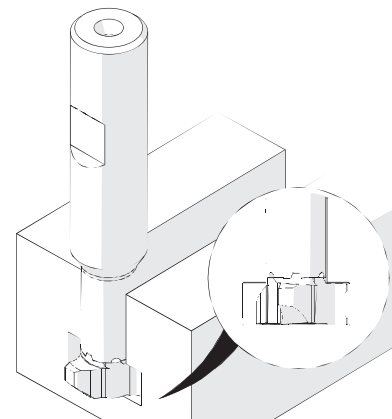
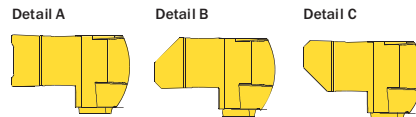
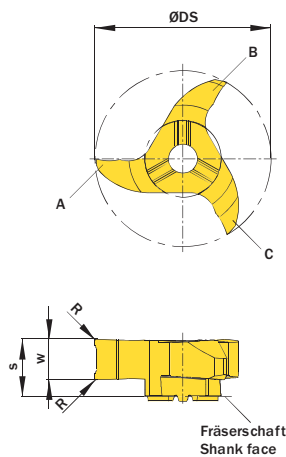


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V3.0720.13.31 T

W ^{0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm		
▼ Nuttenbreite // Nominal width of groove = 12,0 mm									
8,2	12,0	0,2	4V3.0820.11.20 T	AWKJ	G	9,3	20,0	3	4V0D11.5
▼ Nuttenbreite // Nominal width of groove = 14,0 mm									
9,2	14,0	0,2	4V3.0920.13.24 T	AV9V	G	10,0	24,0	3	4V0D13.5
▼ Nuttenbreite // Nominal width of groove = 18,0 mm									
7,2	18,0	0,2	4V3.0720.13.31 T	AWKH	G	10,0	31,0	3	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order Example: **4V3.0920.13.24 T GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)