

Info**Das Werkzeugsystem simmill A3**
The Tool System simmill A3**simmill® A3**
SIMTEK Milling Tools Type A3

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall
in den Schaftdurchmessern 6,0 oder 8,0 mm
Solid micro grain carbide Milling Cutter
with shank diameters 6,0 or 8,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen
High Groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen
mit 3 Schneiden in Bohrungen ab Ø 1,4 mm
Improved cutting conditions
with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended Thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,6 mm
Usable length up to 35,6 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

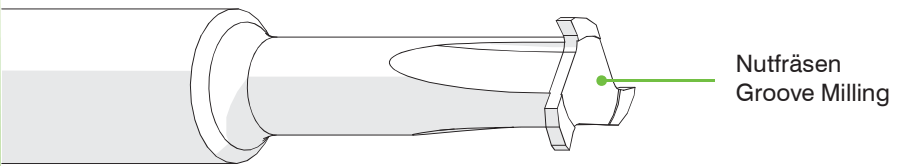
simtek-individual- und
Sonderwerkzeuge verfügbar.

Main Applications

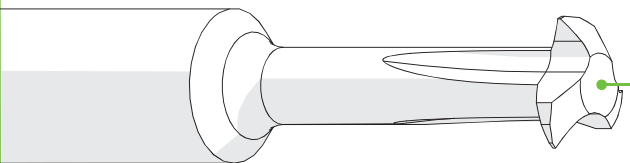
Groove Milling, Thread Milling,
Chamfering, Key Way Milling

simtek-individual and
special tools available.

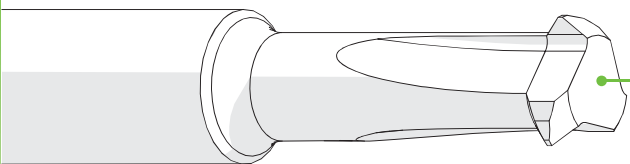




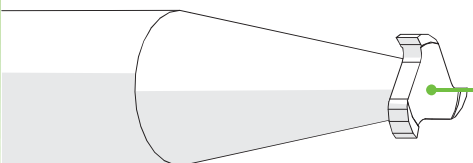
Nutfräsen
Groove Milling



Gewindefräsen
Thread Milling



Fasenfräsen
Chamfer Milling



Fräsen von Scheibenfedernuten
Key Way Milling

... finden Sie ab Seite:
... can be found as of page:

322

324

326

328

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

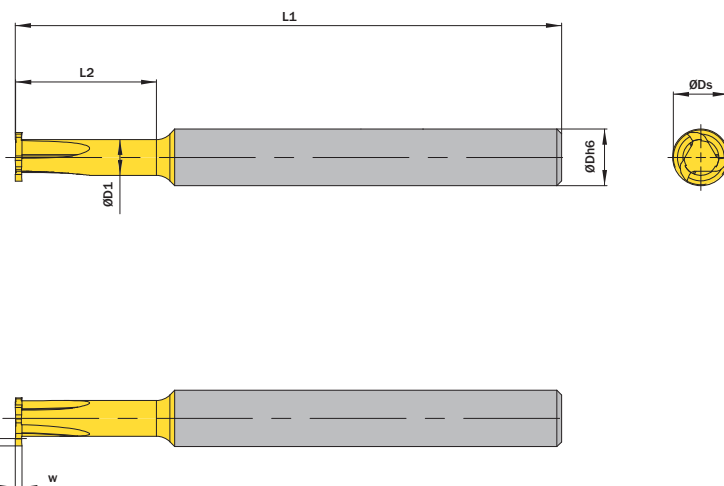


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	$w \pm 0,02$	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm	mm								
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,0 mm											
3	0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 8,0 mm											
3	0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.200.25.08.00 AG GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

MA3. $w, 1/100$ mm, 3 Stellen/Digits .15.06. $R, 1/100$ mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. $w, 1/100$ mm, 3 Stellen/Digits .25.08. $R, 1/100$ mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

General Groove Milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	S./P. 476

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

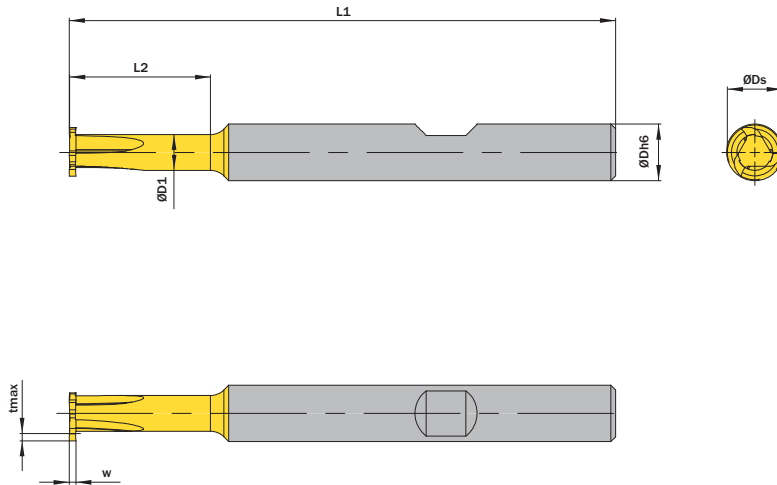


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 BG

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02 mm	L2 mm	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	ØDh6 mm	tmax mm	ØDs mm	ØD1 mm	Connectcode www.simtek.eu/ccode
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,0 mm											
3	0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 BG	AK6P	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 BG	AC5V	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 BG	AN99	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 BG	AFZ9	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
3	1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 BG	AH1W	58,0	6,0	0,8	5,8	3,8	-
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 8,0 mm											
3	0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 BG	AG62	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 BG	AFGT	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 BG	AP4E	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 BG	AKWG	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 BG	AH6A	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 BG	AEX7	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.200.25.08.00 BG GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .B Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .B Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungs-Ø 1,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore Ø 1,4 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

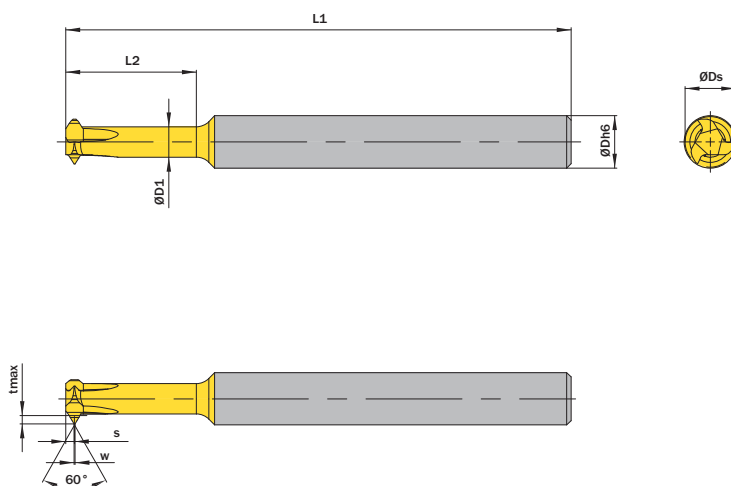


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	S	L1	tmax	ØDs	ØDh6	ØD1	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØDh6 = 3,0 mm															
M1,6	0,35	0,35	4,0	1,38	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	3	0,04	0,2	32,0	0,19	1,18	3,0	0,64	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	1,58	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	3	0,04	0,25	32,0	0,19	1,38	3,0	0,7	-
M2,0	0,4	0,4	5,0	1,7	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	4	0,05	0,28	32,0	0,22	1,5	3,0	0,75	-
M2,5	0,45	0,45	6,0	2,15	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	4	0,06	0,3	32,0	0,25	1,95	3,0	1,15	-
M3,0	0,5	0,5	7,0	2,6	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	4	0,06	0,3	32,0	0,27	2,4	3,0	1,6	-
M3,5	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	4	0,08	0,37	32,0	0,33	2,8	3,0	1,8	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm															
M4,0	0,7	0,7	9,0	3,3	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	4	0,09	0,41	44,0	0,38	3,1	5,0	1,98	-
M5,0	0,8	0,8	12,2	4,3	MA4.MT08.01.12.05 AM	AQ0N	4	0,1	0,49	44,0	0,43	4,1	5,0	2,7	-
M6,0	1,0	1,0	15,2	5,1	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	4	0,13	0,58	44,0	0,54	4,9	5,0	3,26	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm															
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	3	0,06	0,8	58,0	0,91	5,8	6,0	3,5	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	3	0,06	1,0	68,0	0,91	7,8	8,0	5,5	-
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	3	0,12	1,0	68,0	1,19	7,8	8,0	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA4.MT10.01.15.05 AM GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößenreignung** finden Sie auf Seite **487**

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page **487**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungs-Ø 6,0 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Thread Milling as of bore Ø 6,0 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

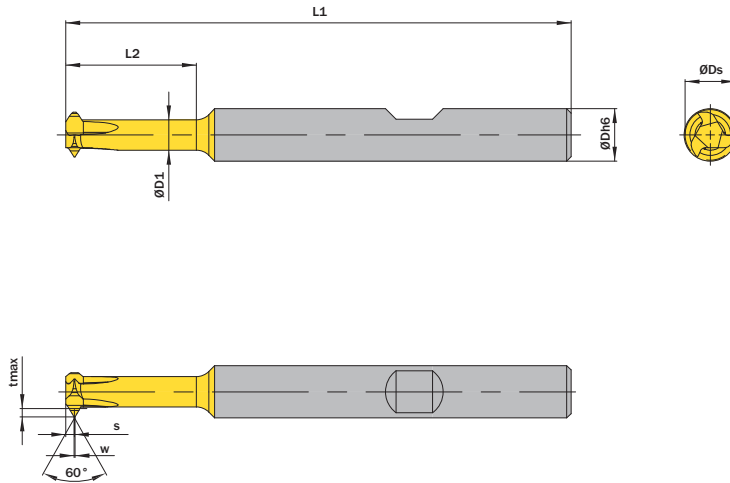


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 BM

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	S	L1	tmax	ØDs	ØDh6	ØD1	Connectcode www.simtek.eu/ccode
M7	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 BM	AMUK	3	0,06	0,8	58,0	0,91	5,8	6,0	3,5	-
M9	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 BM	AB7Q	3	0,06	1,0	68,0	0,91	7,8	8,0	5,5	-
M10	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 BM	AAJP	3	0,12	1,0	68,0	1,19	7,8	8,0	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.MT20.01.25.08 BM GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite **487**

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page **487**

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	S./P. 476

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

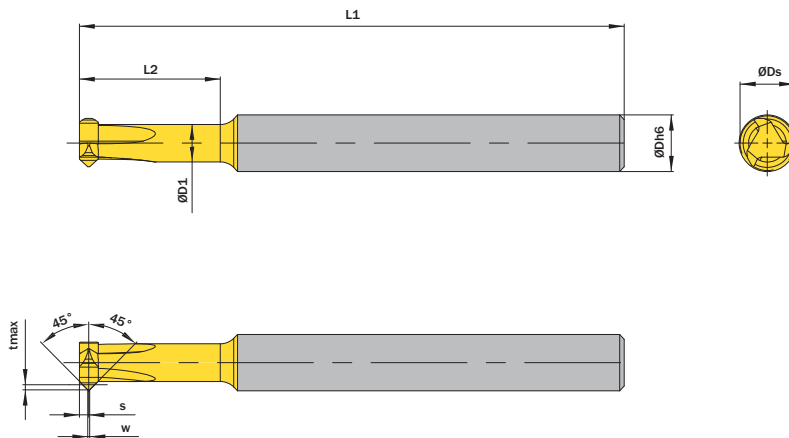


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm	mm									
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,0 mm												
3	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	1,0	58,0	6,0	0,6	5,8	4,0	-
3	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	1,0	58,0	6,35	0,6	5,8	4,2	-
3	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	1,0	68,0	6,0	0,6	5,8	4,0	-
3	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	1,0	68,0	6,35	0,6	5,8	4,2	-
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 8,0 mm												
3	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	1,5	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	1,5	68,0	7,92	1,2	7,8	5,0	-
3	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	1,5	78,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	1,5	78,0	7,92	1,2	7,8	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.4545.02.15.06 AF GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	S./P. 476

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

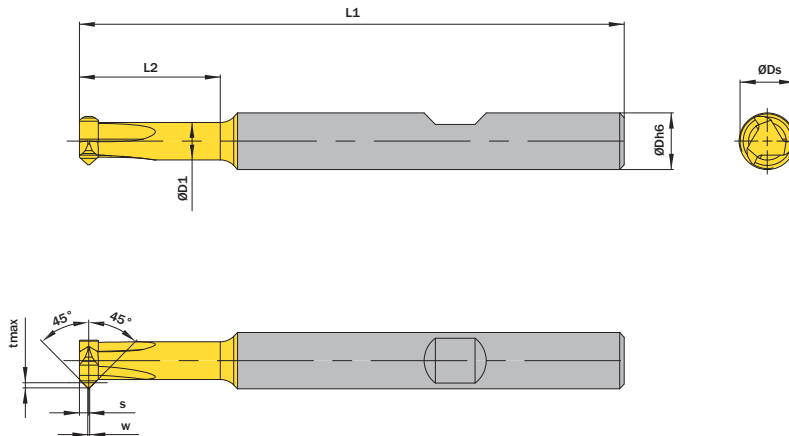


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 BF

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	L1	ØDh6	tmax	ØDS	ØD1	Connectcode www.simtek.eu/ccode
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,0 mm												
3	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 BF	AKUY	1,0	58,0	6,0	0,6	5,8	4,2	-
3	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 BF	AB5P	1,0	68,0	6,0	0,6	5,8	4,2	-
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 8,0 mm												
3	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 BF	AJ1W	1,5	68,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-
3	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 BF	AP10	1,5	78,0	8,0	1,2	7,8	5,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.4545.02.25.08 BF GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	S./P. 476

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

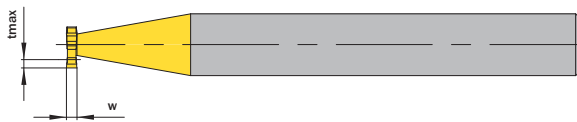
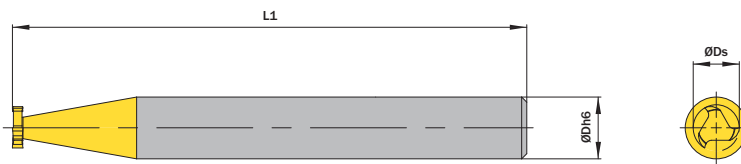


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	$w \pm 0,02$	$\emptyset DS$	$\emptyset Dh6$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L1	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm	mm					
▼ $\emptyset DS = 4,5$ mm								
3	1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	1,0	50,0	-
▼ $\emptyset DS = 7,5$ mm								
3	1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	2,0	50,0	-
3	2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	1,8	50,0	-
▼ $\emptyset DS = 10,5$ mm								
3	2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	2,9	60,0	-
3	2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	2,7	60,0	-
3	3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	2,5	60,0	-
▼ $\emptyset DS = 13,5$ mm								
3	3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	3,8	70,0	-
3	4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	3,5	70,0	-
▼ $\emptyset DS = 16,5$ mm								
3	3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	5,3	70,0	-
3	4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	5,0	70,0	-
3	5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGAJ	4,5	70,0	-
▼ $\emptyset DS = 19,5$ mm								
3	4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	6,0	70,0	-
3	5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	5,5	70,0	-
3	6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	5,1	70,0	-
▼ $\emptyset DS = 22,5$ mm								
3	5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	7,0	70,0	-
3	6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	6,6	70,0	-
3	8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	6,2	70,0	-
▼ $\emptyset DS = 25,5$ mm								
3	6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	7,5	70,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: MA3.100.04.06.00 AS GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Keyway Milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HB.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

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

ALL (S./P. 483)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

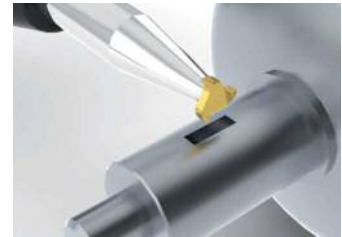
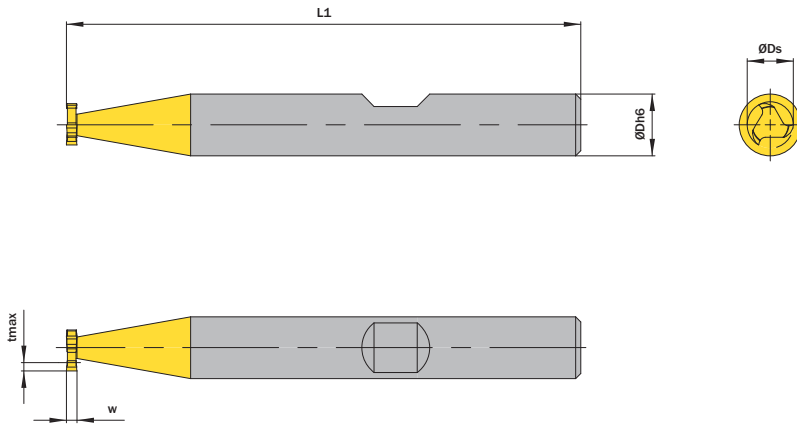


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 BS

Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	w ±0,02	ØDS	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L1	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm	mm					
▼ ØDS = 4,5 mm								
3	1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 BS	ACHP	1,0	50,0	-
▼ ØDS = 7,5 mm								
3	1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 BS	AHFC	2,0	50,0	-
3	2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 BS	AMKA	1,8	50,0	-
▼ ØDS = 10,5 mm								
3	2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 BS	AG61	2,9	60,0	-
3	2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 BS	AJK4	2,7	60,0	-
3	3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 BS	ANFH	2,5	60,0	-
▼ ØDS = 13,5 mm								
3	3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 BS	AJXP	3,8	70,0	-
3	4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 BS	AEN9	3,5	70,0	-
▼ ØDS = 16,5 mm								
3	3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 BS	ABS5	5,3	70,0	-
3	4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 BS	AJA6	5,0	70,0	-
3	5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 BS	AKKP	4,5	70,0	-
▼ ØDS = 19,5 mm								
3	4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 BS	APTY	6,0	70,0	-
3	5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 BS	ABQY	5,5	70,0	-
3	6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 BS	AM9H	5,1	70,0	-
▼ ØDS = 22,5 mm								
3	5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 BS	AE1F	7,0	70,0	-
3	6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 BS	AN37	6,6	70,0	-
3	8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 BS	AAC5	6,2	70,0	-
▼ ØDS = 25,5 mm								
3	6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 BS	AHX6	7,5	70,0	-

Bestellbeispiel // Order Example: **MA3.400.16.16.00 BS GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)