simmill PMX

SIMTEK milling tools type PMX

Ab Seite // As of page 461 Anwendungsübersicht
Application overview

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)

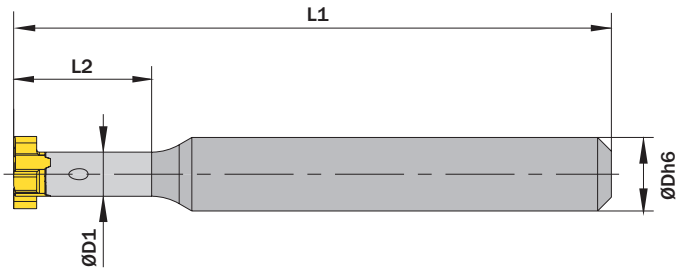
Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

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

TW HM | Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1370**



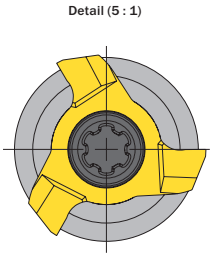


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

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	
8,0	4,8	17,0	**PM0.0805.17 A HM**	A5VX	65,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	25,0	**PM0.0805.25 A HM**	A5VZ	75,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	35,0	**PM0.0805.35 A HM**	A5V1	85,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.0805.35 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

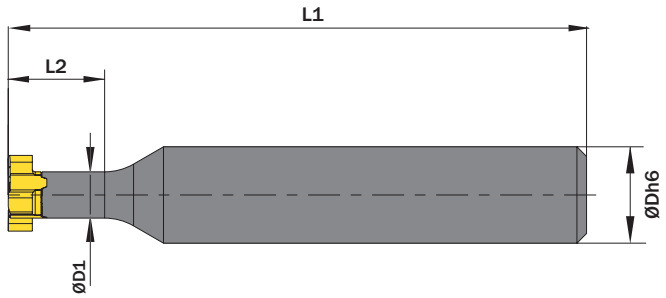
Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

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/1372**



Detail (5:1)

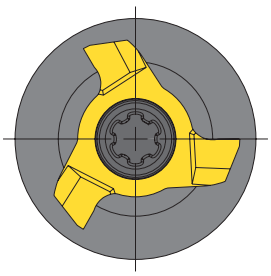


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

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	
10,0	4,8	10,0	**PM0.1005.10 A ST**	A5VV	60,0	DM2x7,5T7F	T7F	PM04.8	new

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.1005.10 A ST**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

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
478, 479

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1387**

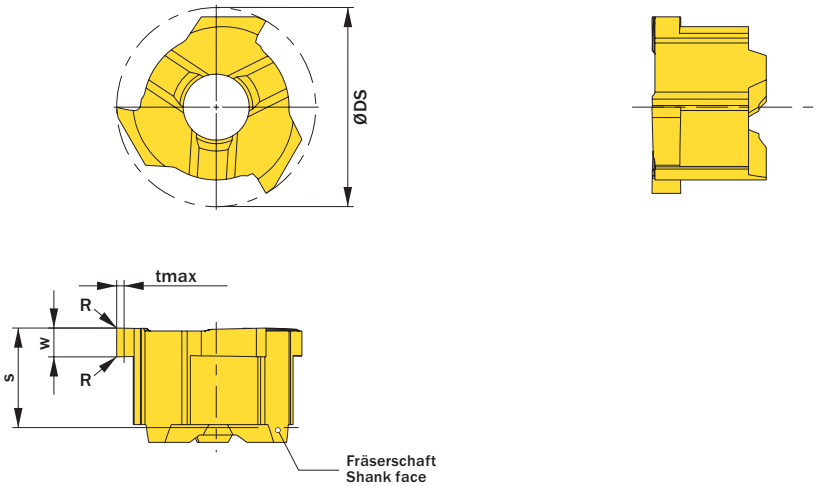


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,97	0,9	-	7,0	**PM7.0090.00 G**	A63X	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new
1,07	1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 G**	A63Z	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new
1,24	1,1	-	7,0	**PM7.0110.00 G**	A631	X800 GT42	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8	new

Bestellbeispiel // Order example: **PM7.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen in
Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in
bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

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
478, 479

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1388**

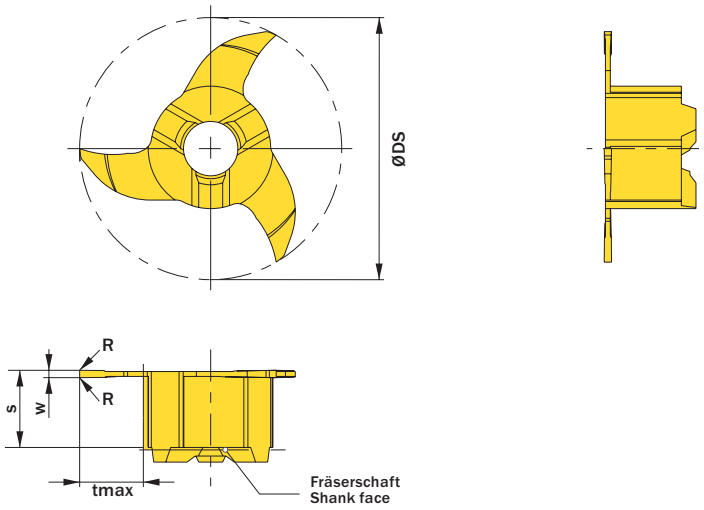


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,5	-	7,0	**PM7.0050.00 S**	A633	X800 GT42	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8	new
1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 S**	A635	X800 GT42	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,3	-	8,0	**PM8.0030.00 S**	A637	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,4	-	8,0	**PM8.0040.00 S**	A639	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,5	-	8,0	**PM8.0050.00 S**	A64B	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,6	-	8,0	**PM8.0060.00 S**	A64D	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,7	-	8,0	**PM8.0070.00 S**	A64F	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,8	-	8,0	**PM8.0080.00 S**	A64H	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
0,9	-	8,0	**PM8.0090.00 S**	A64K	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
1,0	-	8,0	**PM8.0100.00 S**	A64N	X800 GT42	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
1,0	-	9,0	**PM9.0100.00 S**	A64Q	X800 GT42	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,3	-	11,0	**PM9.0030.00.11 S**	A64T	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new
0,4	-	11,0	**PM9.0040.00.11 S**	A64V	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new
0,5	-	11,0	**PM9.0050.00.11 S**	A64X	X800 GT42	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8	new

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.0070.00 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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.

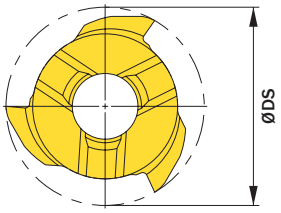
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 638**

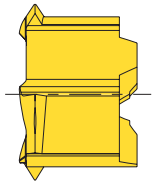
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
478, 479

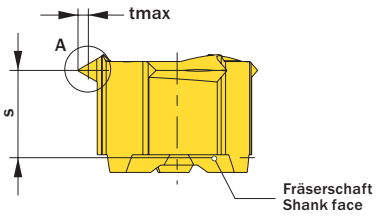
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)

SP HM Legende Legend **650**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1389**







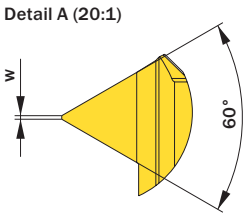


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	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 +0,02	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm			PM K N	S	mm	mm	mm	mm	mm			
M10	7,9	0,4	0,5	**PM7.MT.0405.01 M**	A64Z	X800	GT42	3,15	2,95	0,03	0,35	6,7	3	PM04.8	new
M10	9,5	0,5	1,0	**PM8.MT.0510.01 M**	A641	X800	GT42	3,15	2,95	0,04	0,68	7,7	3	PM04.8	new

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.0510.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

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
478, 479

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

SP HM Legende Legend **650**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1390**

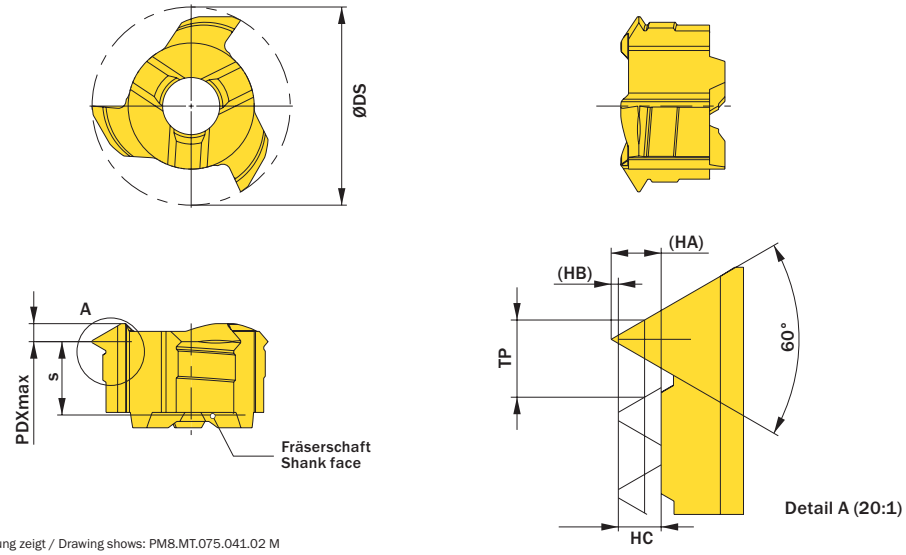


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	HA	HB	HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm		
M8	7,5	0,26	0,04	0,22	0,4	**PM7.MT.040.022.02 M**	A643	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8	new
M8	7,5	0,29	0,05	0,24	0,45	**PM7.MT.045.024.02 M**	A645	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8	new
M8	7,6	0,32	0,05	0,27	0,5	**PM7.MT.050.027.02 M**	A647	X800 GT42	3	0,6	6,7	2,85	PM04.8	new
M8	7,7	0,39	0,06	0,32	0,6	**PM7.MT.060.032.02 M**	A649	X800 GT42	3	0,65	6,7	2,8	PM04.8	new
M8	7,8	0,45	0,08	0,38	0,7	**PM7.MT.070.038.02 M**	A65B	X800 GT42	3	0,65	6,7	2,75	PM04.8	new
M10	8,9	0,49	0,08	0,41	0,75	**PM8.MT.075.041.02 M**	A65D	X800 GT42	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8	new
M10	9,0	0,52	0,09	0,43	0,8	**PM8.MT.080.043.02 M**	A65F	X800 GT42	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8	new
M10	9,5	0,65	0,11	0,54	1,0	**PM8.MT.100.054.02 M**	A65H	X800 GT42	3	0,9	7,7	2,65	PM04.8	new

▌Bestellbeispiel // Order example: **PM7.MT.060.032.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)