

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Groove Milling
simmill PMX
e - Catalogue

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)



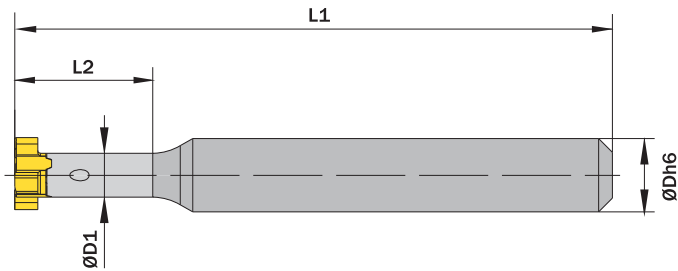
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1370



Detail (5 : 1)

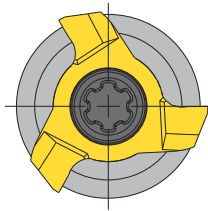


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

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				
8,0	4,8	17,0	PM0.0805.17 A HM	A5VX	65,0	D M2x7,5 T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	25,0	PM0.0805.25 A HM	A5VZ	75,0	D M2x7,5 T7F	T7F	PM04.8	new
8,0	4,8	35,0	PM0.0805.35 A HM	A5V1	85,0	D M2x7,5 T7F	T7F	PM04.8	new

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

Fräzerschaft, 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

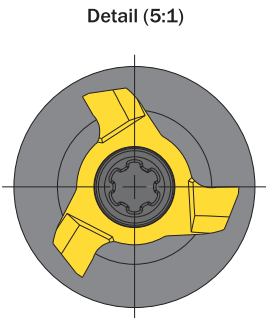
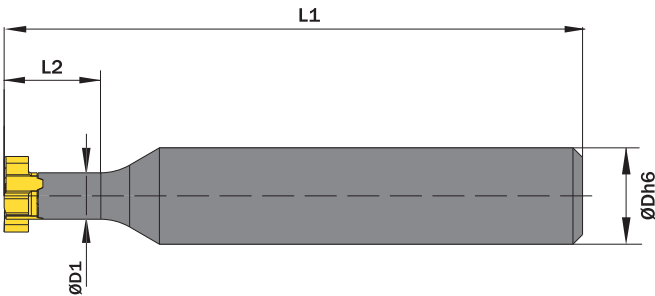


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	ROW
mm	mm	mm			mm				
10,0	4,8	10,0	PM0.1005.10 A ST	A5VV	60,0	DM2x7,5 T7F	T7F	PM04.8	

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

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PM > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillPMX
SIMTEK milling tools type PMX

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

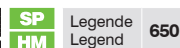
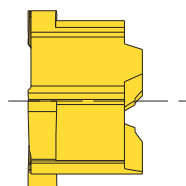
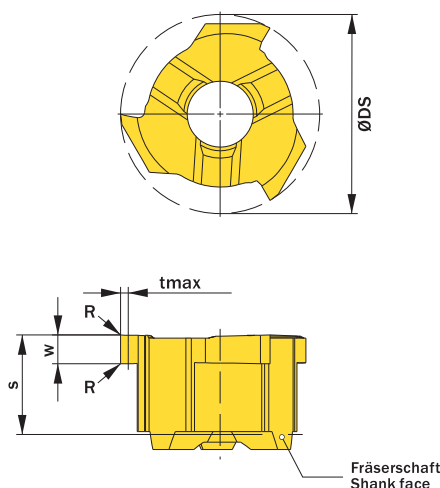
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1387

Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w ^{-0,02} mm	Nuttenbreite 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 PMXN S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
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

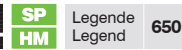
Groove, slot and key way milling in
bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	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)



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1388

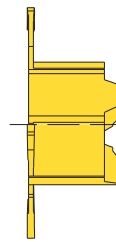
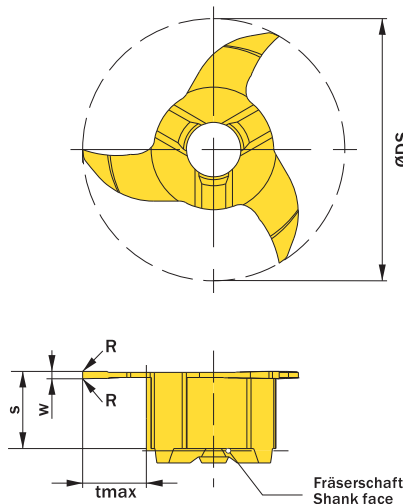


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
▼ 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	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	Legende	650
HM	Legend	

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

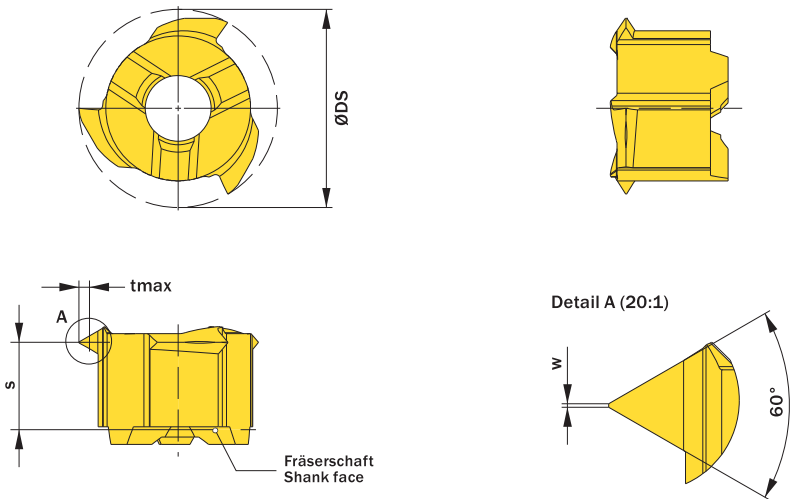


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser 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/code	
	mm					P	M								
M10	7,9	0,4	0,5	PM7.MT.0405.01 M	A64Z	X800	G142	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	G142	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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	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)



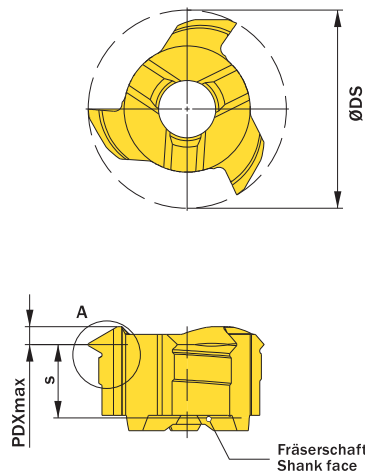
SP
HM

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1390



Fräserschaft
Shank face

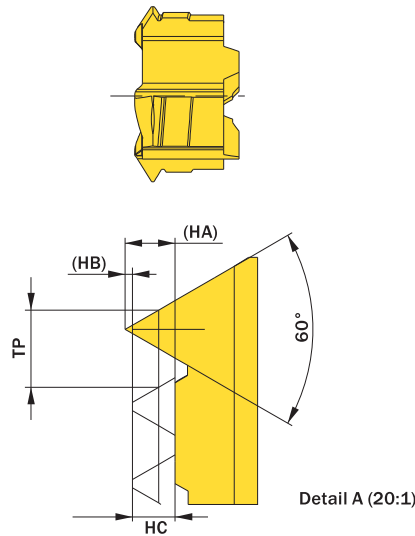


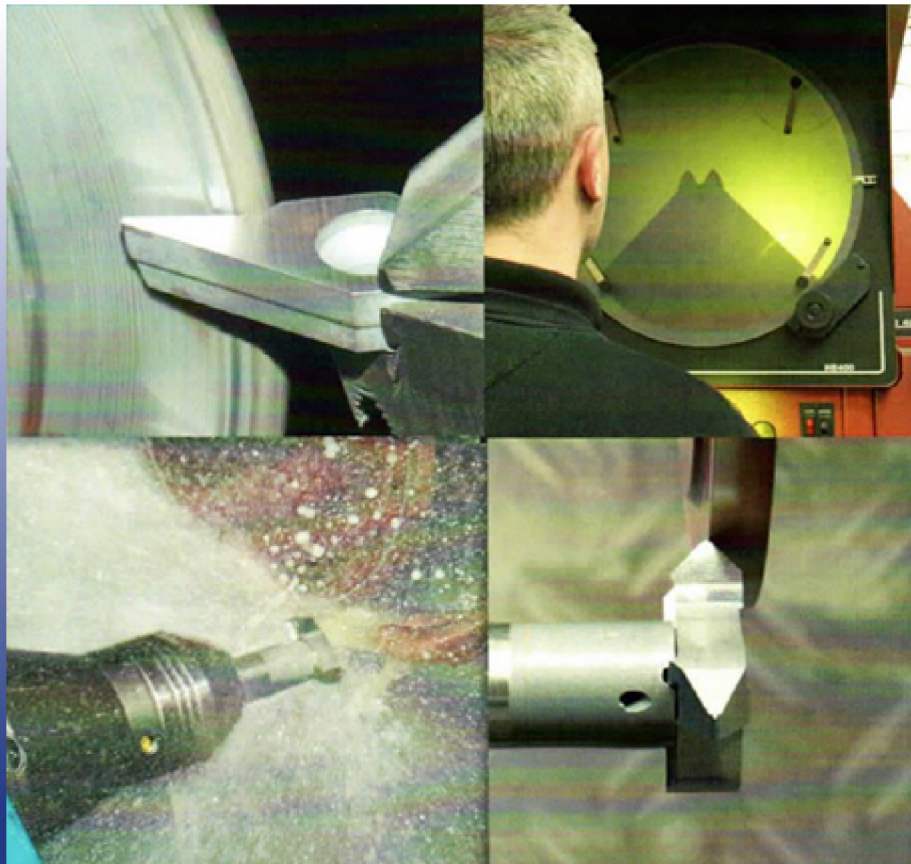
Abbildung zeigt / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser 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	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm	mm			P M K N S		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)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk