

## 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 671 |

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**492, 493**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**480**

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),  
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP  
HM

Legende  
Legend

683



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1389](http://www.simtek.info/cp/1389)

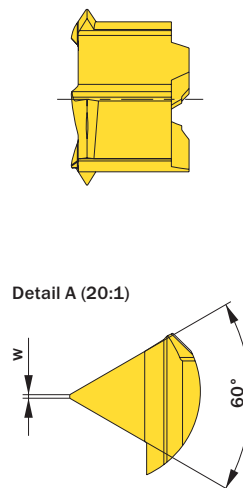
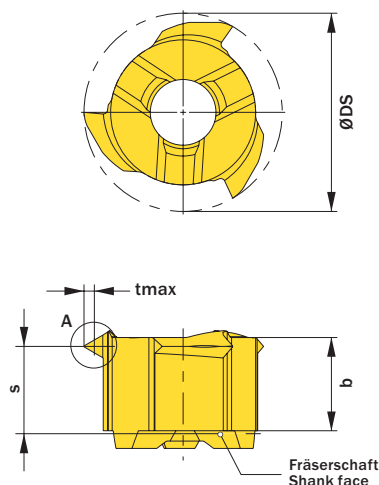


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

| Ab Gewindegröße<br>As of thread size | Alternativ ab<br>Nenndurchmesser<br>Alternativ as of nominal<br>diameter | Steigung (von)<br>Pitch (as of) | Steigung (bis)<br>Pitch (up to) | Artikelnummer<br>Part number | <div>Webcode<br/>www.simtek.com/webcode</div> | Empfohlene<br>Schneidstoffe<br>Tagesaktuelle Verfügbarkeit<br>und Preise finden Sie auf<br>www.simtek.com/webcode |      |      |      |      |   |   |         |      |      | Connectcode<br>www.simtek.com/code |     |    |        |        |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|---|---|---------|------|------|------------------------------------|-----|----|--------|--------|
|                                      |                                                                          |                                 |                                 |                              |                                               | Recommended<br>cutting grades<br>You can find current<br>availability and prices on<br>www.simtek.com/webcode     |      |      |      |      | b | S | w +0,02 | tmax | ØDS  | ZEFP                               |     |    |        |        |
| M10                                  | 7,9                                                                      | 0,4                             | 0,5                             | PM7.MT.0405.01 M             | A64Z                                          | P                                                                                                                 | N    | M    | K    | S    | H | O | mm      | mm   | mm   | mm                                 | mm  | mm | 3      | PM04.8 |
| M10                                  | 9,5                                                                      | 0,5                             | 1,0                             | PM8.MT.0510.01 M             | A641                                          | X800                                                                                                              | X510 | G142 | X510 | X400 |   |   | 3,15    | 2,95 | 0,03 | 0,35                               | 6,7 | 3  | PM04.8 |        |

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

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.  
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.  
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677