

SIMTEK

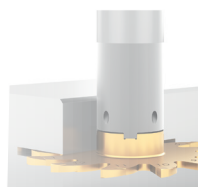
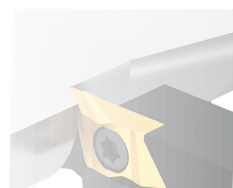
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

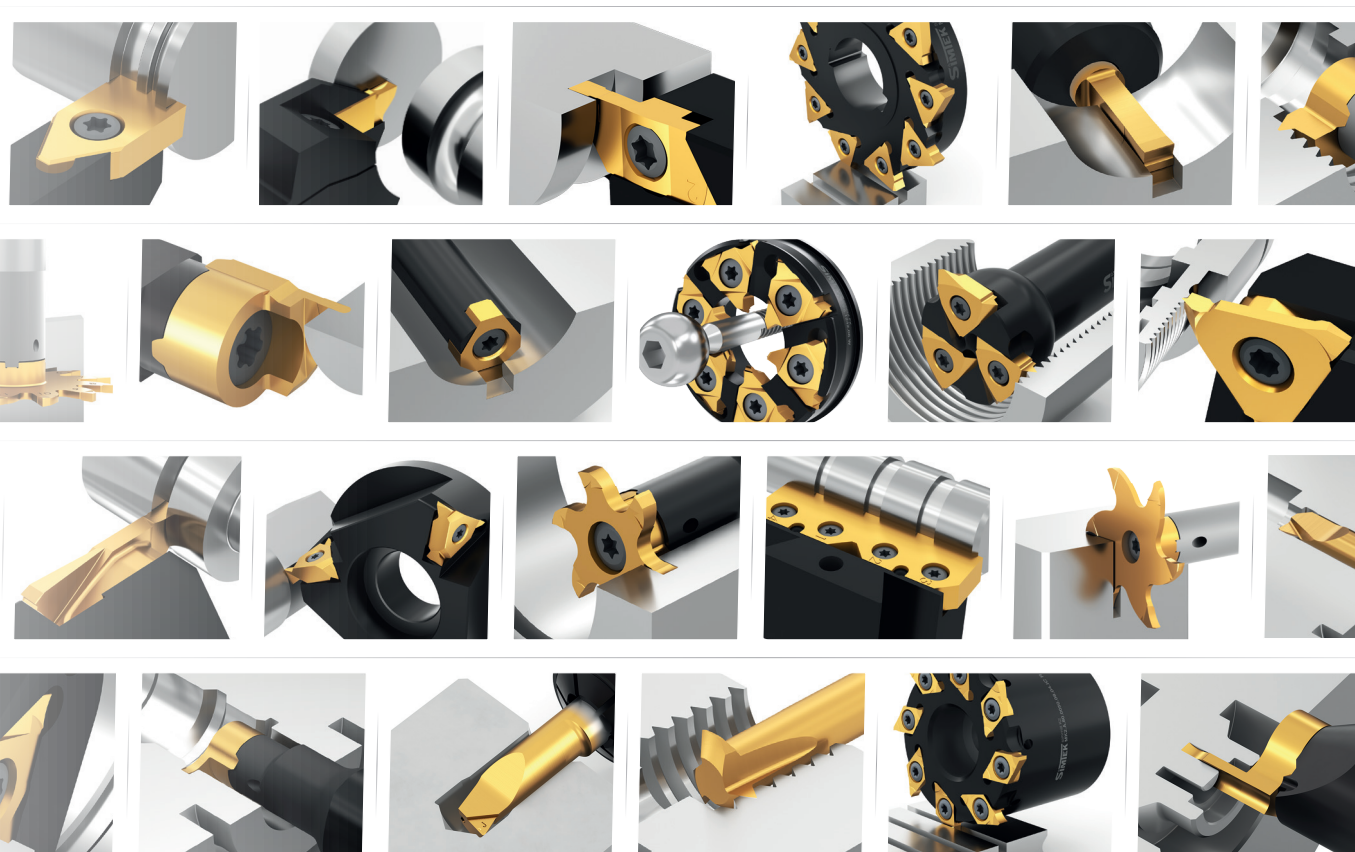
Teilkatalog simtum E12
Part catalog simtum E12

Edition
R25DE



Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



Bei der Papierausswahl haben wir uns bewusst für ein FSC®-zertifiziertes Papier entschieden.
FSC® steht für eine nachhaltige, ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder.

We have specifically chosen FSC®-Certified paper only.
FSC® stands for sustainable, ecological and socially responsible use of forest.

Hauptkatalog // Main Catalog

Drehen Turning	Zirkularfräsen Groove Milling	Nutstoßen Broaching	Mehrkantfräsen Polygon Milling	Gewindewirbeln Thread Whirling	Herstellen von Verzahnungen* Machining of gears*
-------------------	----------------------------------	------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	---

*Weitere Informationen zur Herstellung von Verzahnungen mit SIMTEK-Werkzeugen finden Sie auf Seite 20
*Further information on the machining of gears with tools from SIMTEK can be found on page 20

simturn
SIMTEK TURNING TOOLS

22

simmill
SIMTEK MILLING TOOLS

448

simcut
SIMTEK CUTTING TOOLS

688

Seite // Page

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstraße 18
DE-72116 Mössingen

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 14001:2015. Mehr Informationen finden Sie unter www.simtek.com

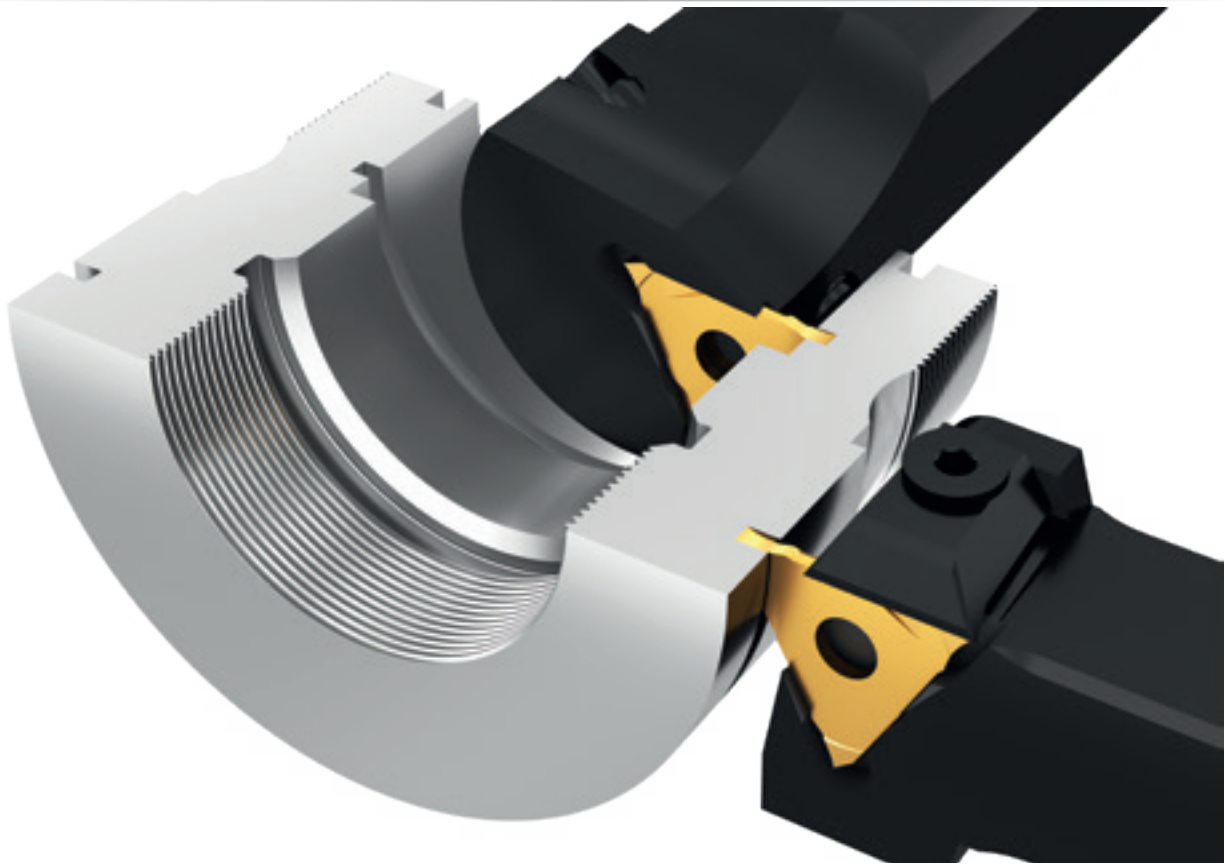
SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH is certified to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015. Further information can be found on www.simtek.com

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

Weitere Kontaktinfos finden Sie auf Seite **767**
Contact information can be found on page **767**

Das Werkzeugsystem simturn E12 im Überblick The Tool System simturn E12 Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.
 Wide-spread grooving system.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

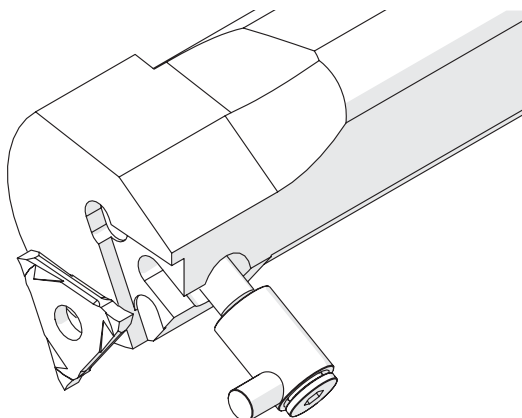
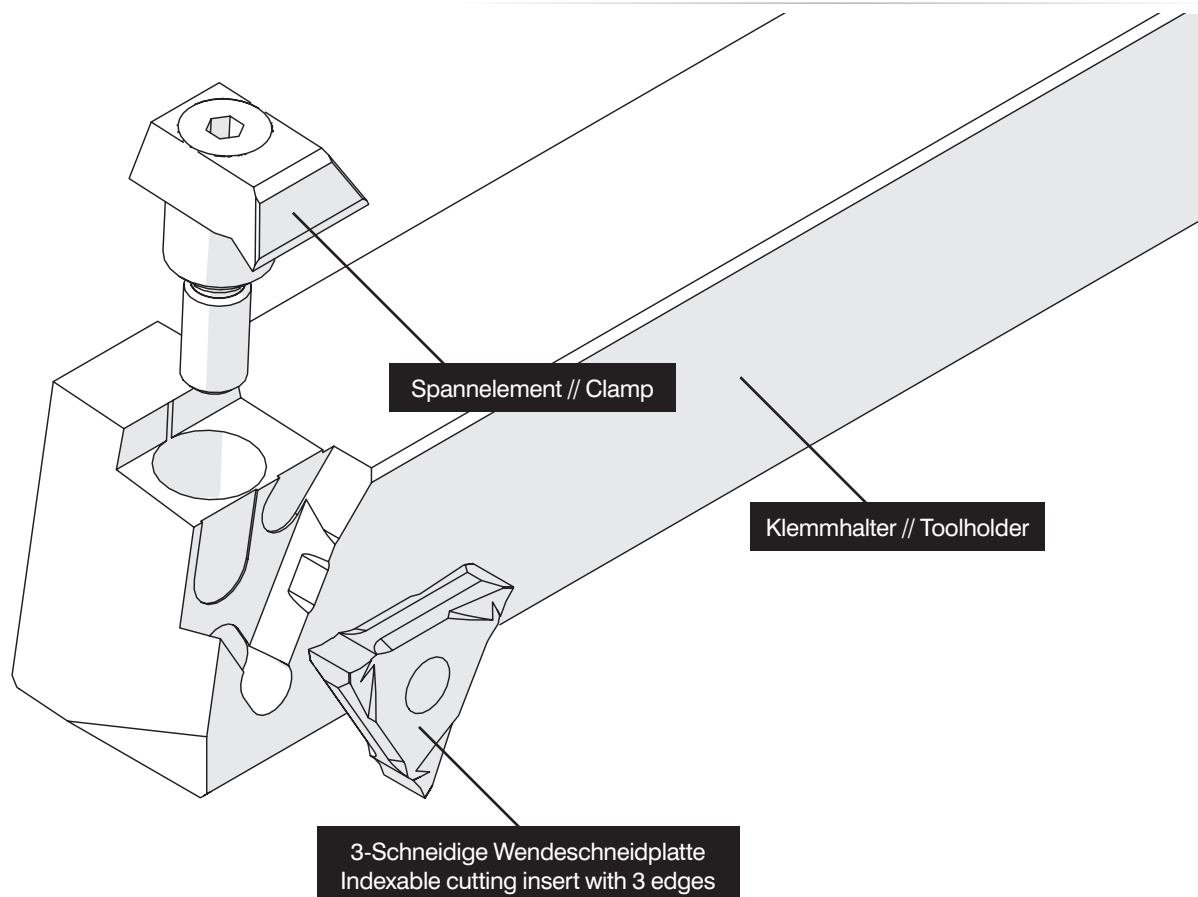
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications**

Außen // External

Maximale Stechtiefe 8,0 mm

Maximum cutting depth 8,0 mm

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm

As of bore diameter 46,0 mm

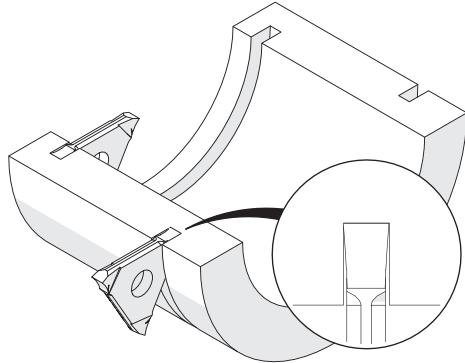
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

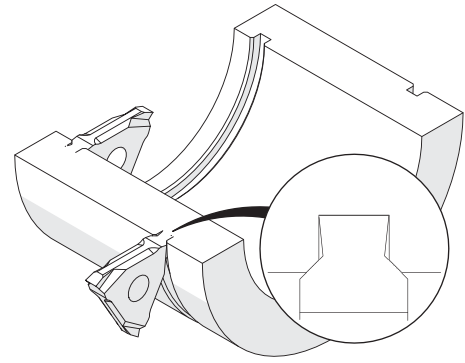
380



Stechedrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

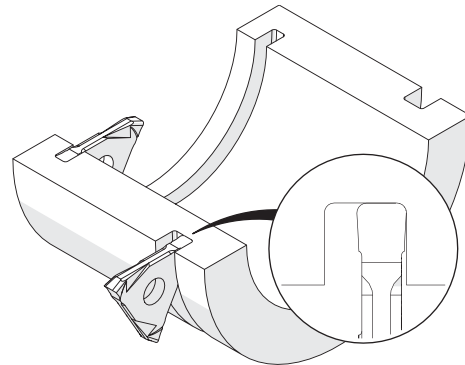
387



Stechedrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

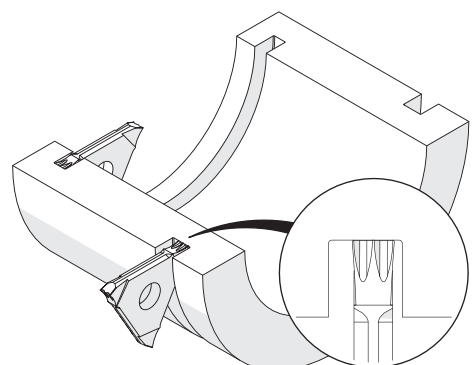
389



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

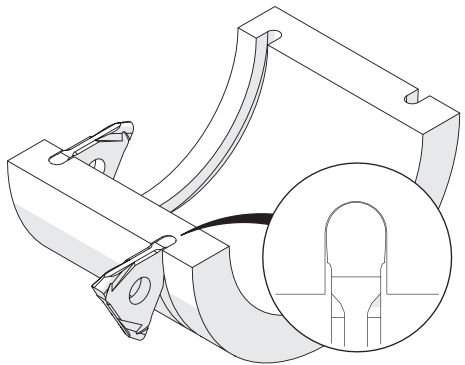
391



Stech- und Längsdrehen
Grooving and Turning

Seite
Page

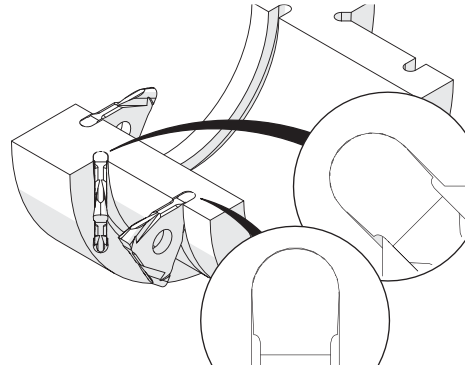
392



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

393



Eckenfreistiche, Einstechen und
Profildrehen, Vollradius
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
Full Radius

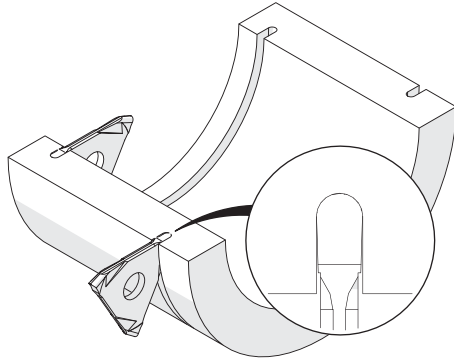
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

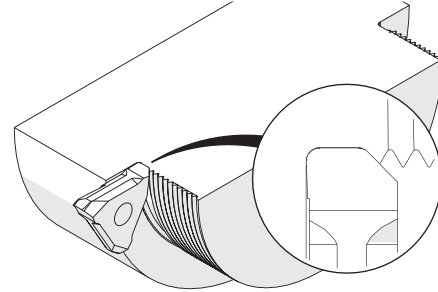
394



Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of page

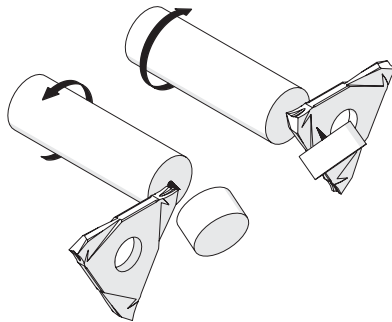
396



Gewindefreistiche
Thread Reliefs

Seite
Page

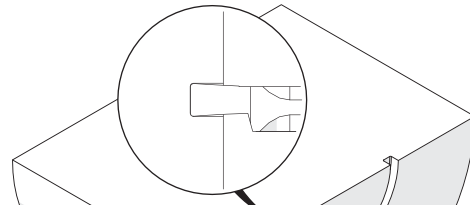
397



Abstechen
Parting off

Seite
Page

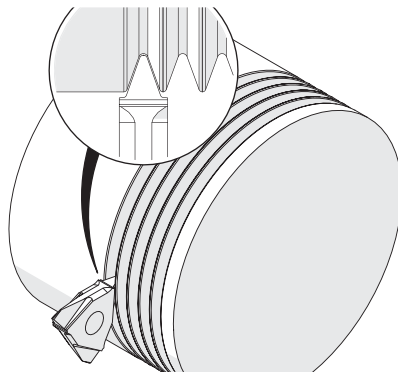
398



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

399



Poly-V-Riemennuten
Poly-V Belt-Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

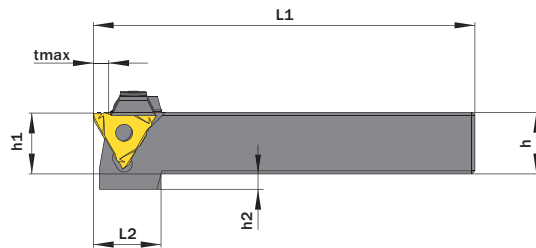
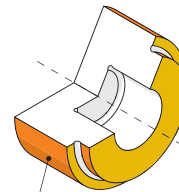
Legende
Legend 400Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

workpiece diameter (Ød)	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	E60.1212.01 R/L	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
12,0	12,0	E60.1212.23 R/L	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	E12.A2
12,0	12,0	E60.1212.02 R/L	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	E12.B2
12,0	12,0	E60.1212.03 R/L	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	E12.C3
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	E60.0.500.01 R/L	R AWCU L AWCA	11,2	12,7	12,3	100,0	23,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
12,7	12,7	E60.0.500.02 R/L	R AEVD L AGVD	10,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	E12.B2
12,7	12,7	E60.0.500.03 R/L	R AC8N L AEUW	9,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	E12.C3
12,7	12,7	E60.0.500.23 R/L	R AA63 L AJYE	10,7	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	E12.A2

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E60.2020.01 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

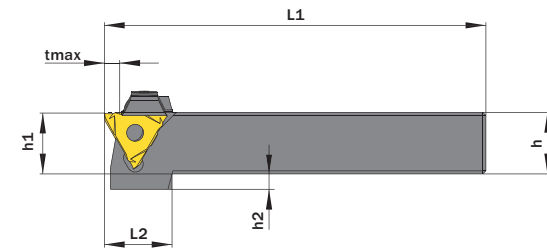


Legende
Legend **400**



Scan
QR-Code

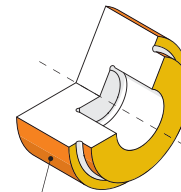
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	E60.1616.01 R/L	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	E12.A1
16,0	16,0	E60.1616.23 R/L	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	E12.A2
16,0	16,0	E60.1616.02 R/L	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	E12.B2
16,0	16,0	E60.1616.03 R/L	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	E12.C3
16,0	16,0	E60.1616.04 R/L	R AF0S L AHT0	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	E12.D4
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	E60.2020.01 R/L	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
20,0	20,0	E60.2020.23 R/L	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	E12.A2
20,0	20,0	E60.2020.02 R/L	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
20,0	20,0	E60.2020.03 R/L	R APWN L ANG C	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E60.2020.04 R/L	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

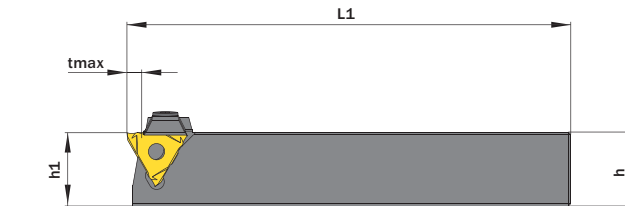
Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend 400Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/863

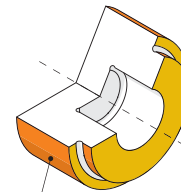
tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2525.04 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	E60.2525.01 R/L	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	E60.2525.23 R/L	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	E12.A2
25,0	25,0	E60.2525.02 R/L	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	E60.2525.03 R/L	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	E60.2525.04 R/L	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

▼ h = 32,0 mm

32,0	32,0	E60.3232.01 R/L	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
32,0	32,0	E60.3232.02 R/L	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
32,0	32,0	E60.3232.03 R/L	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
32,0	32,0	E60.3232.04 R/L	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

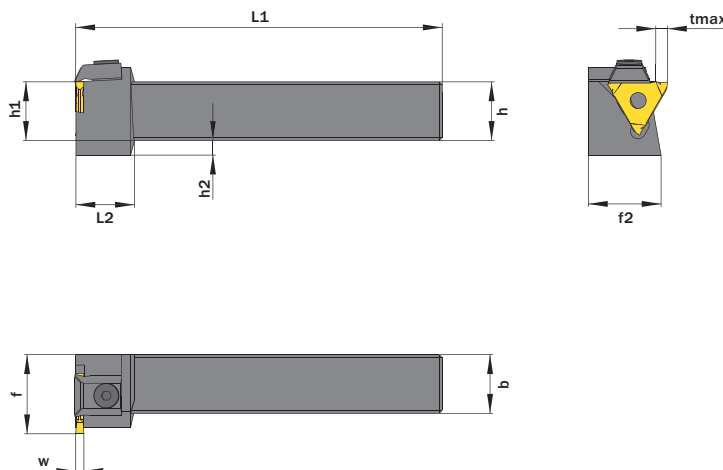
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

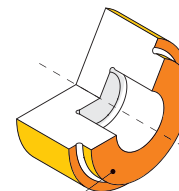


Legende
Legend 400

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/492



tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	E69.2020.01 R/L	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	E69.2020.02 R/L	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	E69.2020.03 R/L	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	E69.2020.04 R/L	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	E69.2525.01 R/L	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	E69.2525.02 R/L	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	E69.2525.03 R/L	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	E69.2525.04 R/L	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E69.2525.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

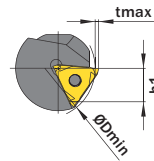
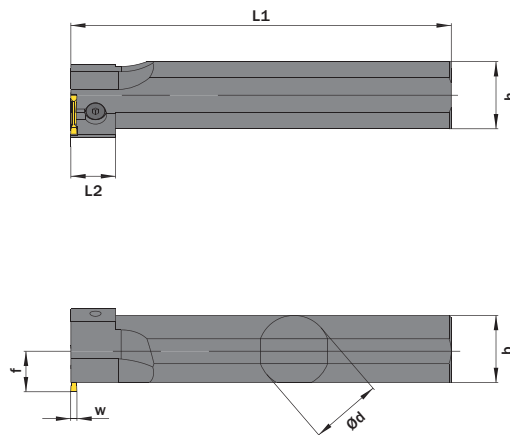
Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

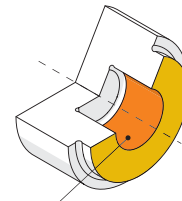
Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend 400Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/493

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E30.0032.02 R

Ød ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{js14} mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	E30.0025.01 R/L	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	E12.A1
25,0	E30.0025.02 R/L	R ACMØ L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	E12.B2
25,0	E30.0025.03 R/L	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	E12.C3
25,0	E30.0025.04 R/L	R AADX L ANEW	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	E12.D4
▼ Ød = 32,0 mm													
32,0	E30.0032.01 R/L	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	E12.A1
32,0	E30.0032.02 R/L	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	E12.B2
32,0	E30.0032.03 R/L	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	E12.C3
32,0	E30.0032.04 R/L	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	E12.D4
▼ Ød = 40,0 mm													
40,0	E30.0040.01 R/L	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.14	E12.A1
40,0	E30.0040.02 R/L	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.14	E12.B2
40,0	E30.0040.03 R/L	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.14	E12.C3
40,0	E30.0040.04 R/L	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.14	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E30.0032.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistiche

Trägerschaft für Eckenfreistiche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

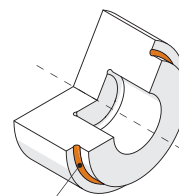
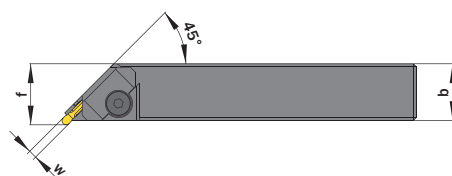
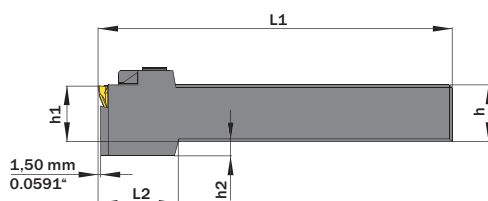
6,0 Nm

TW
ST

R

Legende
Legend

400

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/491

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 _{js14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	E09.2020.02 R/L	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
20,0	20,0	E09.2020.03 R/L	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E09.2020.04 R/L	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	E09.2525.02 R/L	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
25,0	25,0	E09.2525.03 R/L	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E09.2525.04 R/L	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	E09.3232.02 R/L	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
32,0	32,0	E09.3232.03 R/L	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E09.3232.04 R/L	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E09.2020.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Quadratschaft mit erhöhter Stechtiefe für Bearbeitungen bei beengten Verhältnissen, bspw. in Langdrehmaschinen mit Doppelspindel.

Toolholder, External Applications

Square shank with increased cutting depth for machining operations with narrow space conditions, e.g. in lathes with double spindle.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

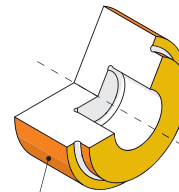
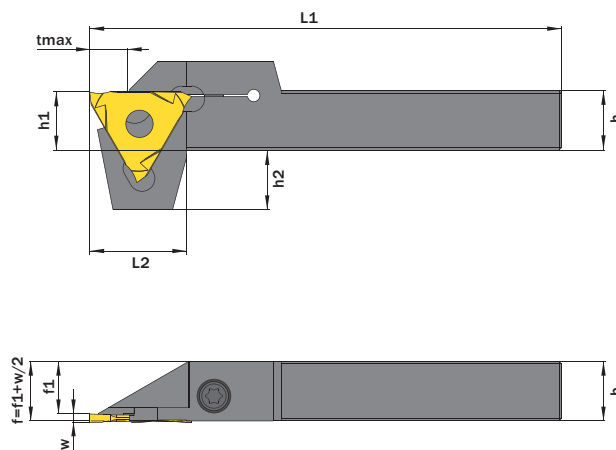


Legende
Legend

400



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1005



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	E68.1212.08 R/L	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	ATMB	T15F	E68.A1
12,0	12,0	E68.1212.11 R/L	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	ATMB	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	E68.1616.11 R/L	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	ATMB	T15F	E68.A1

Bestellbeispiel // Order example: E68.1212.11 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

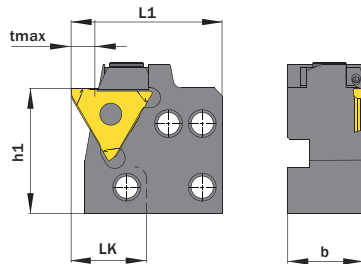


Legende
Legend

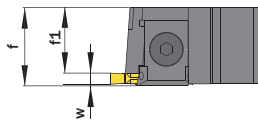
400

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1180

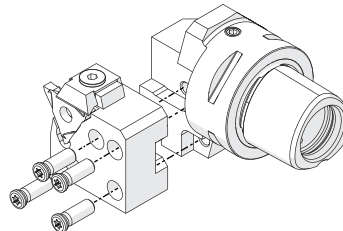


tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax
< Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"

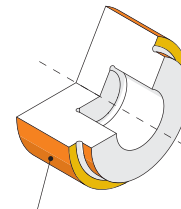


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = E12.A1												
0,5	2,0	TOA.E60.19.01 R/L	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A1	TOA
▼ Connectcode = E12.A2												
1,0	2,5	TOA.E60.19.23 R/L	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A2	TOA
▼ Connectcode = E12.B2												
2,0	3,0	TOA.E60.19.02 R/L	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.B2	TOA
▼ Connectcode = E12.C3												
3,0	4,0	TOA.E60.19.03 R/L	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.C3	TOA
▼ Connectcode = E12.D4												
4,0	6,3	TOA.E60.19.04 R/L	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.D4	TOA

Bestellbeispiel // Order example: TOA.E60.19.01 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Reduzierte Stechtiefe.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths, with reduced Cutting depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



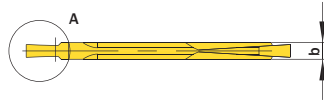
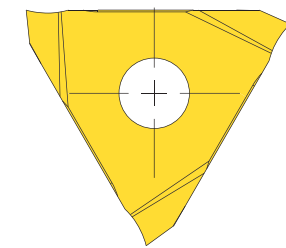
SP
HM

Legende
Legend

400

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/499



Detail A

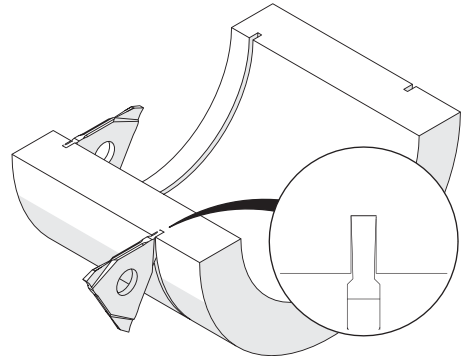
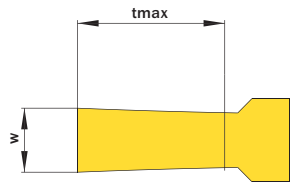


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w -0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	0,7	0,5	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	0,9	0,57	E12 A1 E12 A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	0,8	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	1,1	0,67	E12 A1 E12 A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	1,0	0,7	E12 A1 E12 A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	1,7	0,77	E12 A1 E12 A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	1,7	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	0,87	E12 A1 E12 A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	0,91	E12 A1 E12 A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	0,97	E12 A1 E12 A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	1,07	E12 A1 E12 A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,3	1,12	E12 A1 E12 A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	2,5	1,22	E12 A1 E12 A2

Bestellbeispiel // Order example: E12.1074.00 Z X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/498

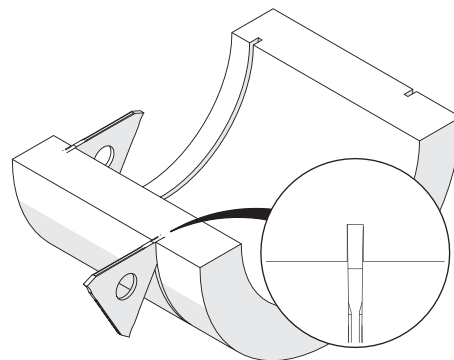
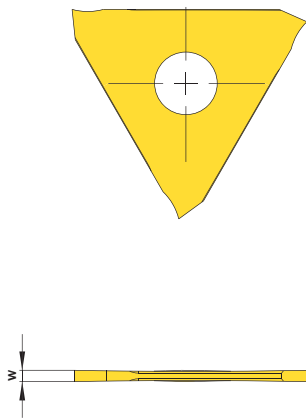


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nutnenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm					
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	X808 X408 X508 X408	0,53	E12.A1
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	X808 X408 X508 X408	0,63	E12.A1
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	X808 X408 X508 X408	0,73	E12.A1
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	X808 X408 X508 X408	0,83	E12.A1
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	X808 X408 X508 X408	0,93	E12.A1
1,0	E12.0100.00 H	APFD	X808 X408 X508 X408	1,03	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/500

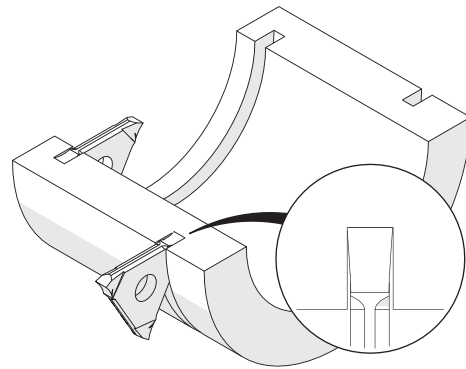
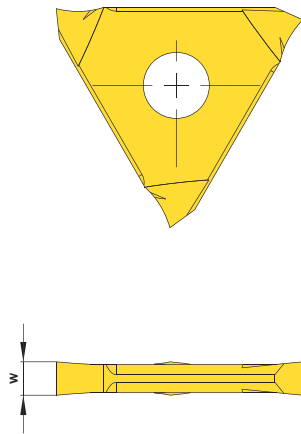


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nutnenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E12.0160.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: E12.0156.015 XN

Einstechen

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1249

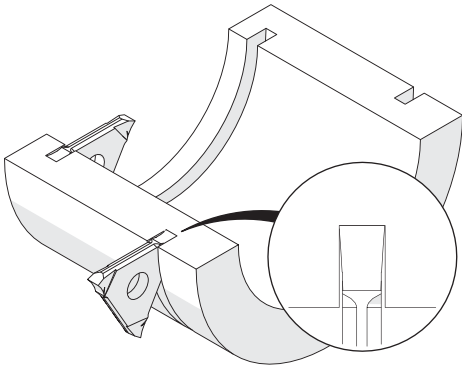
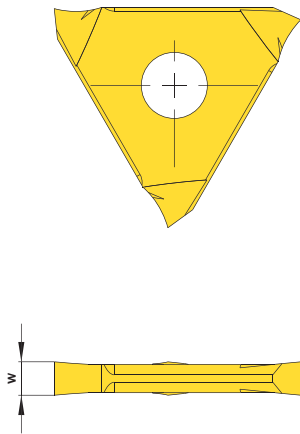


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

w ^{+0,02} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,168 mm				P K M N S H O	
1,168	-	E12.0117.00 G	AJEW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 E12.A2 inch
▼ w = 1,422 mm					
1,422	-	E12.0142.00 G	AF62	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 E12.A2 inch
▼ w = 1,575 mm					
1,575	-	E12.0157.00 G	AC0A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 E12.A2 inch
▼ w = 2,388 mm					
2,388	-	E12.0238.00 G	AFU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2 inch
▼ w = 3,175 mm					
3,175	-	E12.0318.00 G	ADJ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3 inch

Bestellbeispiel // Order example: E12.0142.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and
DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/503

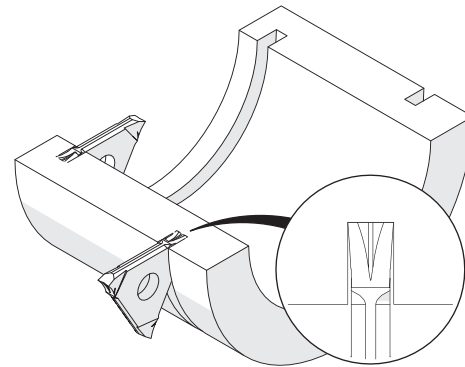
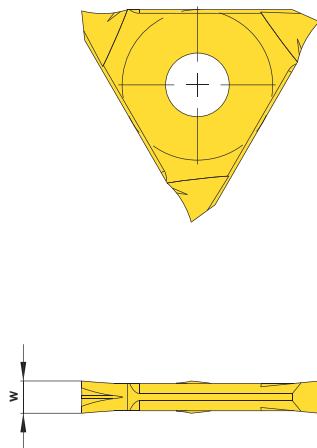


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nutnenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,25	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: E12.0185.11 K X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
Mit 0° Spanwinkel für die Bearbeitung von Messing,
Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with 0° rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
With 0° rake angle for the machining of brass,
copper-based alloys and other short chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM



Legende
Legend

400

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/502

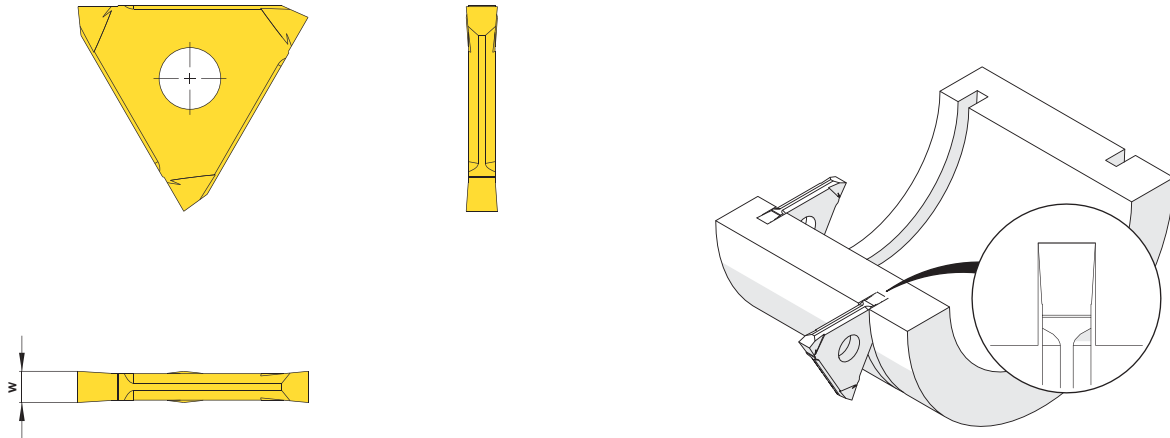


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nuttenbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w ⁺ 0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	X808 X408 X508 X408	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	X808 X408 X508 X408	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	X808 X408 X508 X408	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	X808 X408 X508 X408	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	X808 X408 X508 X408	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	X808 X408 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	X808 X408 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	X808 X408 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	X808 X408 X508 X408	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0160.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379

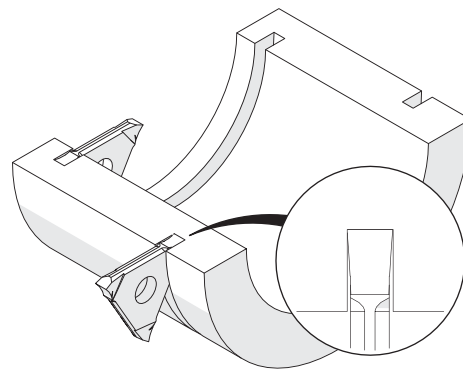
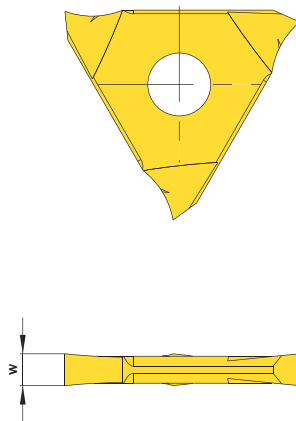
Legende
Legend 400Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/501

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nutnenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	X808 X408 X508 X408	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	X808 X408 X508 X408	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	X808 X408 X508 X408	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	X808 X408 X508 X408	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.40 C	AENS	X808 X408 X508 X408	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	X808 X408 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	X808 X408 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	X808 X408 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	X808 X408 X508 X408	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

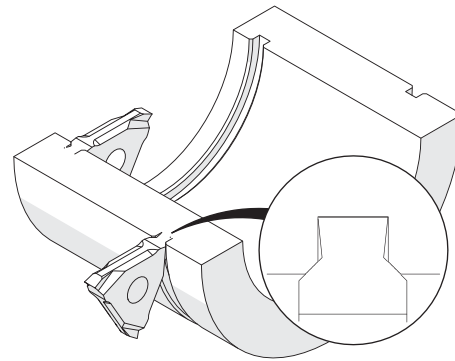
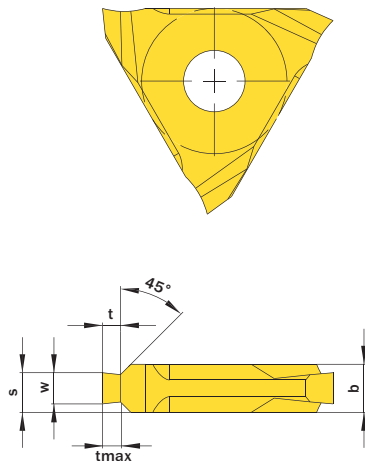
Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/504



Nutnennbreite Nominal width of groove	t _{max}	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,24	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	AC0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,29	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,33	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,36	1,2	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,98	0,45	1,4	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AM03	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,31	1,35	2,25	E12.D4

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E12.2115.43 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

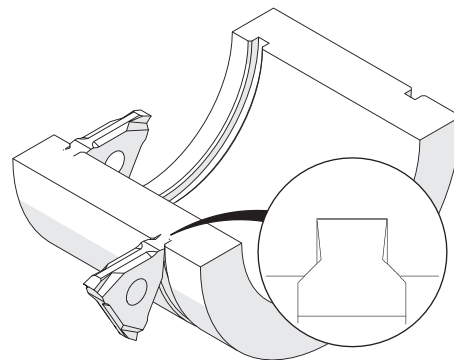
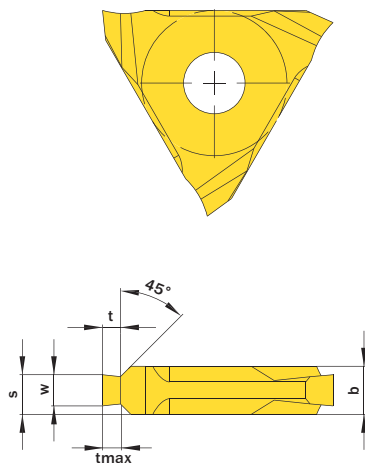
Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/514



Nutnennbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm

2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,56	1,6	2,75	E12.D4

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm

3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,31	1,6	3,25	E12.D4
------	------	-----	---------------	------	-------------------------------	------	-----	------	--------

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm

4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,81	2,35	4,25	E12.D4

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm

5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,81	2,85	5,25	E12.D4
------	-----	-----	---------------	------	-------------------------------	------	------	------	--------

Bestellbeispiel // Order example: E12.4125.53 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379
SP
CBN
SP
HM
Legende
Legend

400

Scan
QR-Code

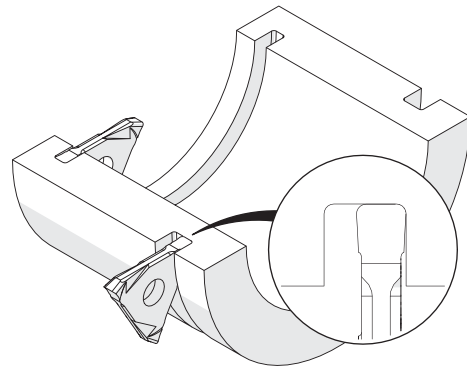
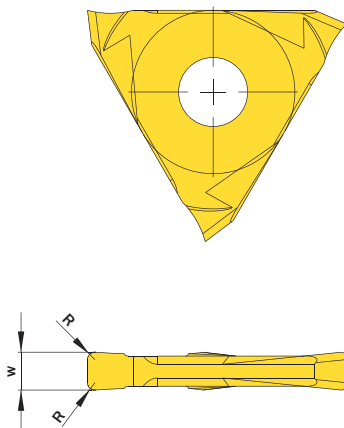
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/506


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	X800 X400 X600 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	X800 X400 X600 X600	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	X800 X400 X600 X600	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	X800 X400 X600 X600	E12.A2 E12.B2

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related Items can be found on the following page as well!

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 ■ Bestellbeispiel // Order example: **E12.0200.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379
SP
HM
 Legende
 Legend

400

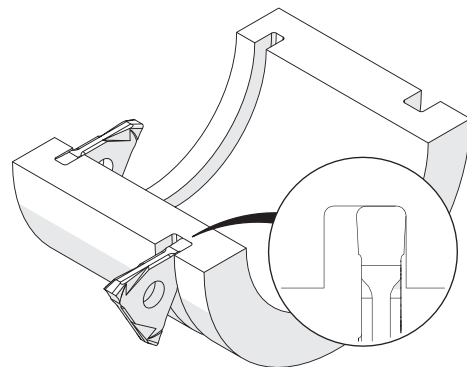
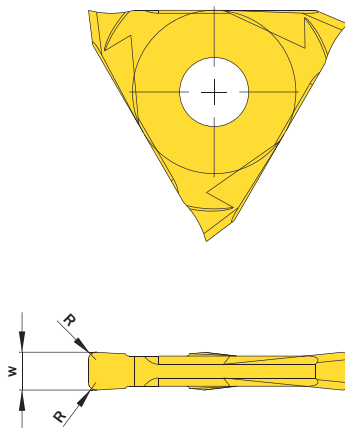
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/865

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
				P K M N S H O	

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 3,0 mm						
3,0	0,05	E12.0300.00 N	AGUD	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
▼ w = 4,0 mm						
4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: E12.0300.02 N X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

 E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: E12.0156.015 XN



Stech- und Längsdrehen,
Doppelspanformrille

Stech- und Längsdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning,
Two ground chip form channels

Grooving and turning.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/505

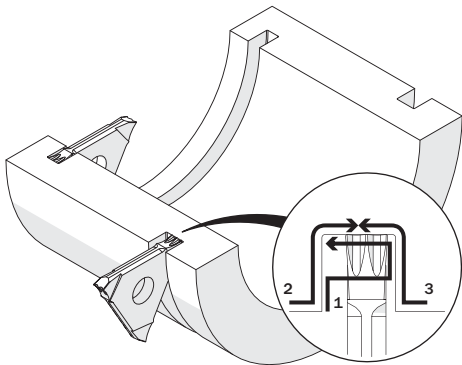
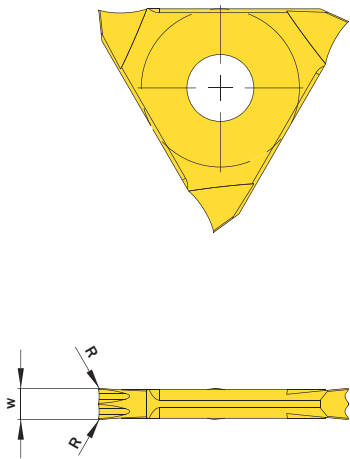


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	Connectcode www.simtek.com/code														
mm																				
2,5	E12.0025.44 W		AHYP	<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	GX79	X500	X400			0,2	E12.A2 E12.B2
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	GX79	X500	X400																

Bestellbeispiel // Order example: E12.0025.44 W X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/507

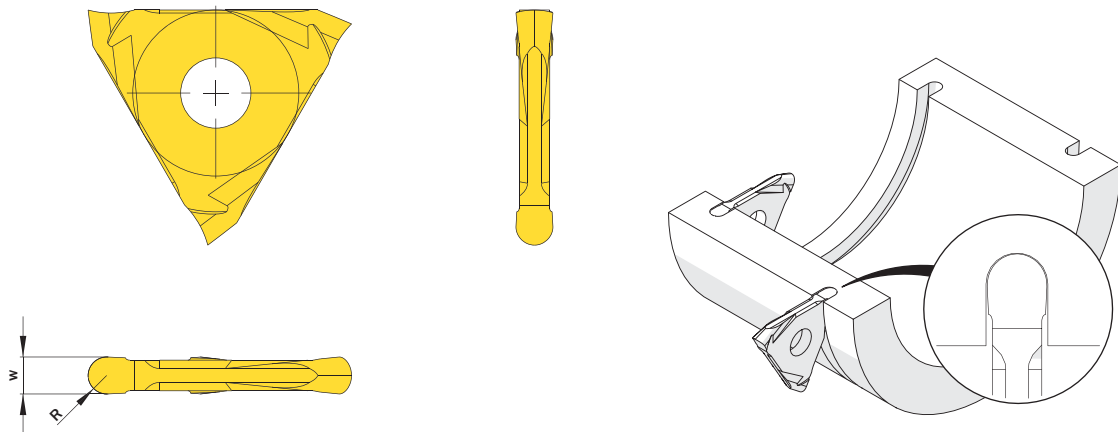


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	
mm	mm									
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV						E12.A1 E12.A2	
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC						E12.A1 E12.A2	
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT						E12.A1 E12.A2	
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA						E12.A1 E12.A2	
2,388	1,19	E12.0238.12 V	A1PG						E12.A1 E12.A2	
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44						E12.A2 E12.B2	
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2						E12.B2	
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY						E12.C3	

Bestellbeispiel // Order example: E12.0100.05 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

inch



Eckenfreistiche, Vollradius

Eckenfreistiche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

Corner Relief, Full Radius

Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f

0,04 mm/U

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP

HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/508

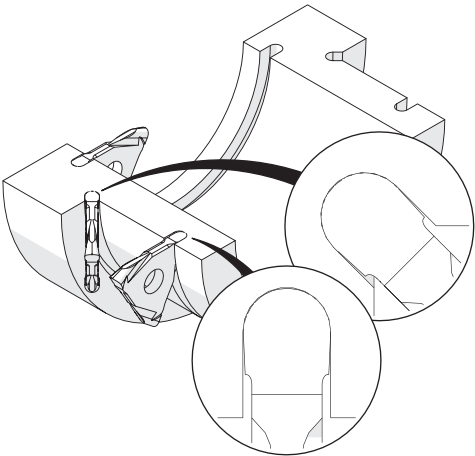
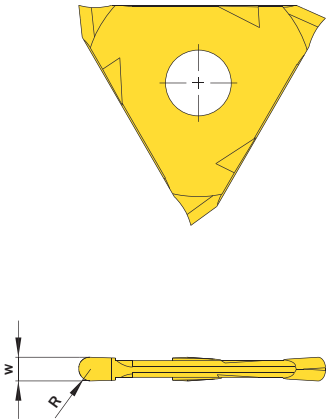


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
R	w ±0,03				
mm	mm				
1.0	2.0	E12.0010.20 V	AGXF	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.A1 E12.A2
1.2	2.4	E12.0012.24 V	AM15	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.A2 E12.B2
1.5	3.0	E12.0015.30 V	APVW	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.B2
2.0	4.0	E12.0020.40 V	ANJ2	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.C3
2.5	5.0	E12.0025.50 V	AHJ2	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.D4
3.0	6.0	E12.0030.60 V	AJ0T	X800 X400 GX79 X500 X400	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E12.0012.24 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/497

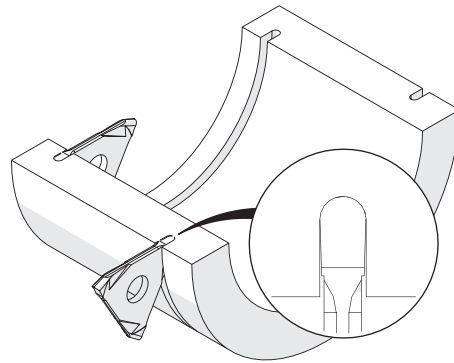
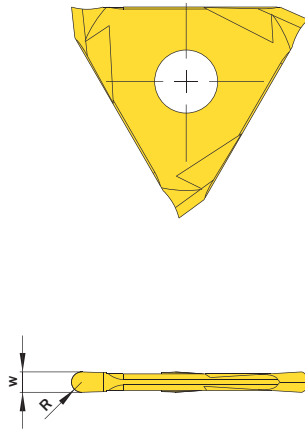


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w ±0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	X800 X400 X500 X400	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	X800 X400 X500 X400	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	X800 X400 X500 X400	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	X800 X400 X500 X400	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	X800 X400 X500 X400	3,6	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: E12.0008.00 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/496

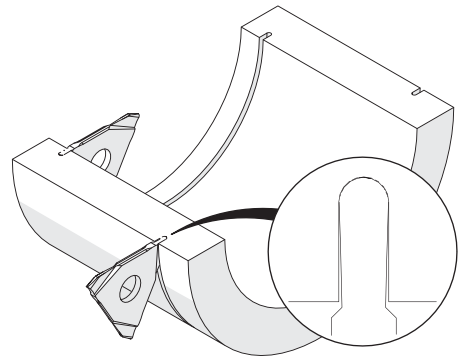
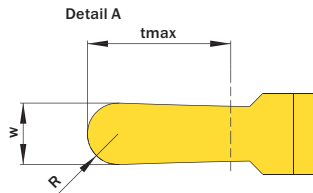
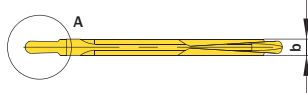
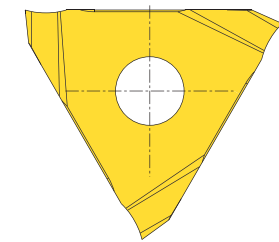


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	X800 X400 X500 X400	0,6	0,4	E12.A1 E12.A2
1,3	0,25	E12.1302.05 V	A2WD	X800 X400 X500 X400	0,85	0,5	E12.A1 E12.A2
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	X800 X400 X500 X400	1,1	0,6	E12.A1 E12.A2
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	X800 X400 X500 X400	1,8	0,8	E12.A1 E12.A2
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	X800 X400 X500 X400	2,3	1,0	E12.A1 E12.A2
1,3	0,6	E12.1306.00 V	ANØT	X800 X400 X500 X400	2,5	1,2	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: E12.1304.00 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefreistiche

Gewindefreistiche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



Legende
Legend **400**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/873

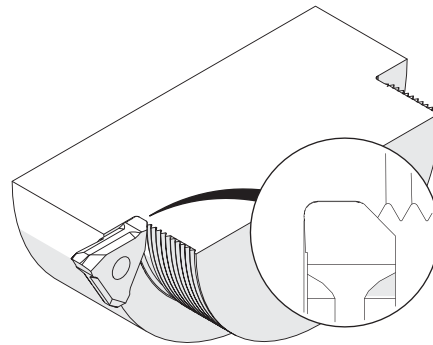
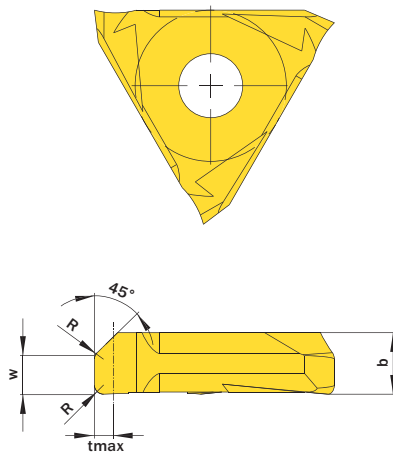


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Gewindefreistiche nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Steigung (von) Pitch (as of)	b		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm									
0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R AKSN	L AF3B	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm									
0,8	2,7	E12.1080.27 E R/L	R AATG	L ADUS	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm									
1,0	2,7	E12.1100.27 E R/L	R AG81	L ANYY	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm									
1,25	2,7	E12.1125.27 E R/L	R AAJH	L AG1Y	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm									
1,5	3,7	E12.1150.37 E R/L	R AGCV	L AK0V	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm									
1,75	3,7	E12.1175.37 E R/L	R AP4F	L AEWN	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm									
2,0	5,3	E12.1200.53 E R/L	R AJXB	L AFHY	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm									
2,5	5,3	E12.1250.53 E R/L	R AMPE	L AMXK	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm									
3,0	6,3	E12.1300.63 E R/L	R AH9W	L AFPX	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,6	2,2	3,8	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

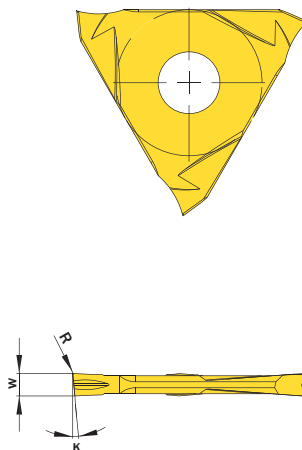
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 378, 379



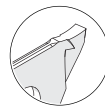
Legende
Legend **400**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/513



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



E12...00 P R
E12...PS R



E12...11 P R
E12...PT R

Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

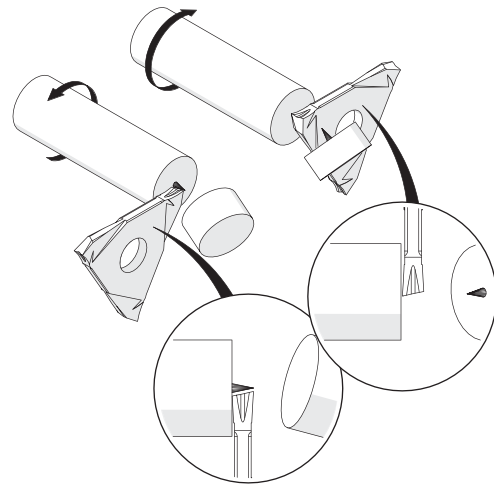


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	W-0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Mit Spanformrinne With chip form channel	R	Connectcode www.simtek.com/code
	mm					mm	
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 PR/L	R AFQD L AB4M	X800 X400 Gx79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	E12.1210.11 PR/L	R ANDX L AMEB	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	E12.0613.00 PR/L	R AD3K L AHKK	X800 X400 Gx79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	E12.0613.11 PR/L	R ABPV L AEZZ	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	E12.0516.00 PR/L	R ACV8 L AF73	X800 X400 Gx79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 PR/L	R AMGM L ACKA	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	X800 X400 Gx79 X500 X400	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PTR/L	R AWEQ L AWEQ	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	E12.0520.00 PR/L	R AC2J L ACEX	X800 X400 Gx79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 PR/L	R ANDM L AJEN	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	E12.1520.11 PR/L	R AFED L APJT	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	E12.0521.11 PR/L	R AN1B L AHHT	X800 X400 Gx79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0516.68 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

E12...00 P R / E12...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

E12...11 P R / E12...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspannendes Material und hohe Stehtiefen.
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.



Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

Face Grooving

For face grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



Legende
Legend 400



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/509

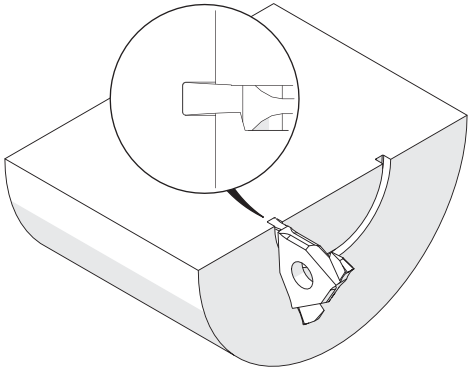
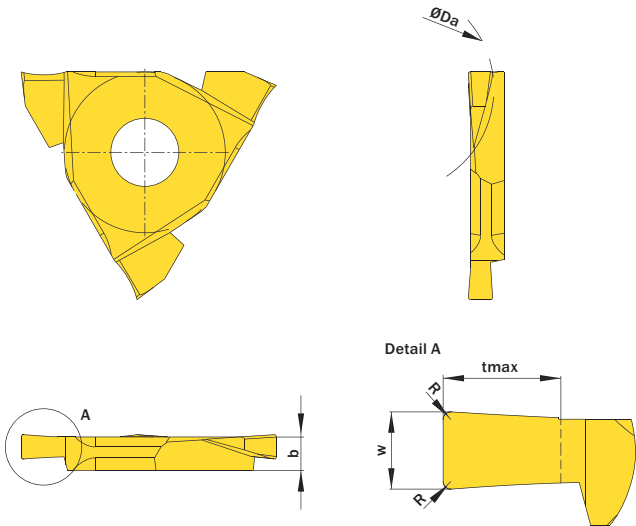


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	ØDa	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H	O					
mm									mm	mm	mm	mm		
1,5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L AMEV	X800	X400	GX79	X500	X400		2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2	
2,0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L APQJ	X800	X400	GX79	X500	X400		2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2	
3,0	E12.3030.02 A R/L	R ADKØ L AK9X	X800	X400	GX79	X500	X400		3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3	

Bestellbeispiel // Order example: E12.3020.02 A R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP

HM

Legende
Legend

400

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/512

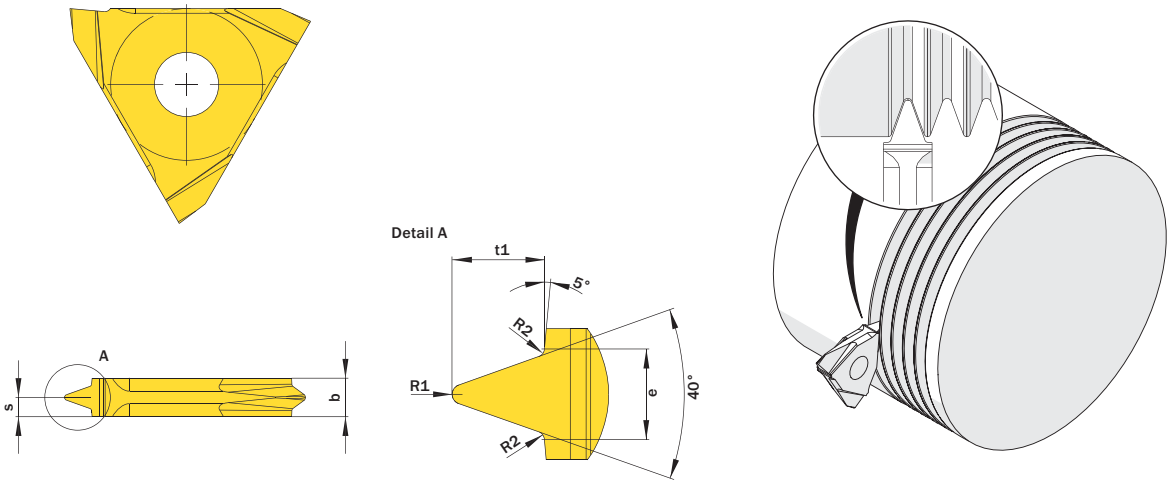


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ^{+0,02}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode <table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		X800	X400	X500	GX79	X500	X400		Profil Profile	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code
P	K	M	N				S	H	O																						
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																										
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																										
mm	mm	mm	mm	mm	mm																										
2,34	0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	J	1,65	2,3	E12.C3															
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																										
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	K	2,15	3,69	E12.D4															
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																										

Bestellbeispiel // Order example: E12.0223.30 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
400

Info

Legende
Legend

- SP

CBN
- Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP

HM
- Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW

ST
- Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- R
- Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
- LM
- Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alasmilli metaller

Index

simturn E12 Produktverzeichnis
simturn E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	377	E12.0215.00 G	382	E12.1074.00 Z	380	E30.0025.04 L	376	E60.3232.02 L	374
E09.2020.02 R	377	E12.0215.00 GU	385	E12.1080.00 Z	380	E30.0025.04 R	376	E60.3232.02 R	374
E09.2020.03 L	377	E12.0215.11 K	384	E12.1080.27 E L	396	E30.0032.01 L	376	E60.3232.03 L	374
E09.2020.03 R	377	E12.0215.40 C	386	E12.1080.27 E R	396	E30.0032.01 R	376	E60.3232.03 R	374
E09.2020.04 L	377	E12.0223.30 J	399	E12.1085.00 Z	380	E30.0032.02 L	376	E60.3232.04 L	374
E09.2020.04 R	377	E12.0238.00 G	383	E12.1090.00 Z	380	E30.0032.02 R	376	E60.3232.04 R	374
E09.2525.02 L	377	E12.0238.12 V	392	E12.1094.00 Z	380	E30.0032.03 L	376	E68.1212.08 L	378
E09.2525.02 R	377	E12.0250.00 N	389	E12.1100.00 Z	380	E30.0032.03 R	376	E68.1212.08 R	378
E09.2525.03 L	377	E12.0250.02 N	389	E12.1100.27 E L	396	E30.0032.04 L	376	E68.1212.11 L	378
E09.2525.03 R	377	E12.0250.04 N	389	E12.1100.27 E R	396	E30.0032.04 R	376	E68.1212.11 R	378
E09.2525.04 L	377	E12.0250.12 V	392	E12.1102.25 F	387	E30.0040.01 L	376	E68.1616.11 L	378
E09.2525.04 R	377	E12.0265.00 G	382	E12.1103.25 F	387	E30.0040.01 R	376	E68.1616.11 R	378
E09.3232.02 L	377	E12.0265.00 GU	385	E12.1104.25 F	387	E30.0040.02 L	376	E69.2020.01 L	375
E09.3232.02 R	377	E12.0265.11 K	384	E12.1105.00 Z	380	E30.0040.02 R	376	E69.2020.01 R	375
E09.3232.03 L	377	E12.0265.40 C	386	E12.1105.25 F	387	E30.0040.03 L	376	E69.2020.02 L	375
E09.3232.03 R	377	E12.0300.00 N	390	E12.1115.00 Z	380	E30.0040.03 R	376	E69.2020.02 R	375
E09.3232.04 L	377	E12.0300.02 N	390	E12.1125.27 E L	396	E30.0040.04 L	376	E69.2020.03 L	375
E09.3232.04 R	377	E12.0300.04 N	390	E12.1125.27 E R	396	E30.0040.04 R	376	E69.2020.03 R	375
E12.0008.00 V	394	E12.0300.06 N	390	E12.1150.37 E L	396	E60.0.500.01 L	372	E69.2020.04 L	375
E12.0009.00 V	394	E12.0300.08 N	390	E12.1150.37 E R	396	E60.0.500.01 R	372	E69.2020.04 R	375
E12.0010.20 V	393	E12.0300.15 V	392	E12.1175.37 E L	396	E60.0.500.02 L	372	E69.2525.01 L	375
E12.0011.00 V	394	E12.0315.00 G	382	E12.1175.37 E R	396	E60.0.500.02 R	372	E69.2525.01 R	375
E12.0012.24 V	393	E12.0315.00 GU	385	E12.1200.53 E L	396	E60.0.500.03 L	372	E69.2525.02 L	375
E12.0014.00 V	394	E12.0315.11 K	384	E12.1200.53 E R	396	E60.0.500.03 R	372	E69.2525.02 R	375
E12.0015.30 V	393	E12.0315.40 C	386	E12.1210.00 P L	397	E60.0.500.23 L	372	E69.2525.03 L	375
E12.0018.00 V	394	E12.0318.00 G	383	E12.1210.00 P R	397	E60.0.500.23 R	372	E69.2525.03 R	375
E12.0020.40 V	393	E12.0356.43 J	399	E12.1210.11 P L	397	E60.1212.01 L	372	E69.2525.04 L	375
E12.0025.44 W	391	E12.0400.00 N	390	E12.1210.11 P R	397	E60.1212.01 R	372	E69.2525.04 R	375
E12.0025.50 V	393	E12.0400.02 N	390	E12.1250.53 E L	396	E60.1212.02 L	372	TOA.E60.19.01 L	379
E12.0030.60 V	393	E12.0400.04 N	390	E12.1250.53 E R	396	E60.1212.02 R	372	TOA.E60.19.01 R	379
E12.0050.00 H	381	E12.0400.08 N	390	E12.1300.63 E L	396	E60.1212.03 L	372	TOA.E60.19.02 L	379
E12.0060.00 H	381	E12.0400.12 N	390	E12.1300.63 E R	396	E60.1212.03 R	372	TOA.E60.19.02 R	379
E12.0070.00 H	381	E12.0400.20 V	392	E12.1302.00 V	395	E60.1212.23 L	372	TOA.E60.19.03 L	379
E12.0080.00 H	381	E12.0415.00 G	382	E12.1302.05 V	395	E60.1212.23 R	372	TOA.E60.19.03 R	379
E12.0090.00 H	381	E12.0415.00 GU	385	E12.1303.00 V	395	E60.1616.01 L	373	TOA.E60.19.04 L	379
E12.0100.00 H	381	E12.0415.40 C	386	E12.1304.00 V	395	E60.1616.01 R	373	TOA.E60.19.04 R	379
E12.0100.00 N	389	E12.0515.00 G	382	E12.1305.00 V	395	E60.1616.02 L	373	TOA.E60.19.23 L	379
E12.0100.02 N	389	E12.0515.00 GU	385	E12.1306.00 V	395	E60.1616.02 R	373	TOA.E60.19.23 R	379
E12.0100.05 V	392	E12.0515.40 C	386	E12.1306.25 F	387	E60.1616.03 L	373		
E12.0110.00 G	382	E12.0516.00 P L	397	E12.1520.11 P L	397	E60.1616.03 R	373		
E12.0110.00 GU	385	E12.0516.00 P R	397	E12.1520.11 P R	397	E60.1616.04 L	373		
E12.0110.11 K	384	E12.0516.11 P L	397	E12.1607.33 F	387	E60.1616.04 R	373		
E12.0110.40 C	386	E12.0516.11 P R	397	E12.1608.33 F	387	E60.1616.23 L	373		
E12.0117.00 G	383	E12.0516.68 P S L	397	E12.1609.33 F	387	E60.1616.23 R	373		
E12.0120.06 V	392	E12.0516.68 P S R	397	E12.1810.33 F	387	E60.2020.01 L	373		
E12.0130.00 G	382	E12.0516.68 P T L	397	E12.1812.33 F	387	E60.2020.01 R	373		
E12.0130.00 GU	385	E12.0516.68 P T R	397	E12.2015.02 A L	398	E60.2020.02 L	373		
E12.0130.11 K	384	E12.0520.00 P L	397	E12.2015.02 A R	398	E60.2020.02 R	373		
E12.0130.40 C	386	E12.0520.00 P R	397	E12.2115.43 F	387	E60.2020.03 L	373		
E12.0142.00 G	383	E12.0520.11 P L	397	E12.2516.33 F	388	E60.2020.03 R	373		
E12.0150.00 N	389	E12.0520.11 P R	397	E12.2616.43 F	388	E60.2020.04 L	373		
E12.0150.02 N	389	E12.0521.11 P L	397	E12.2617.43 F	388	E60.2020.04 R	373		
E12.0150.07 V	392	E12.0521.11 P R	397	E12.3020.02 A L	398	E60.2020.23 L	373		
E12.0157.00 G	383	E12.0613.00 P L	397	E12.3020.02 A R	398	E60.2020.23 R	373		
E12.0160.00 G	382	E12.0613.00 P R	397	E12.3030.02 A L	398	E60.2525.01 L	374		
E12.0160.00 GU	385	E12.0613.11 P L	397	E12.3030.02 A R	398	E60.2525.01 R	374		
E12.0160.11 K	384	E12.0613.11 P R	397	E12.3118.53 F	388	E60.2525.02 L	374		
E12.0160.40 C	386	E12.1034.00 Z	380	E12.4120.53 F	388	E60.2525.02 R	374		
E12.0185.00 G	382	E12.1044.00 Z	380	E12.4125.53 F	388	E60.2525.03 L	374		
E12.0185.00 GU	385	E12.1050.00 Z	380	E12.5130.63 F	388	E60.2525.03 R	374		
E12.0185.11 K	384	E12.1050.17 E L	396	E30.0025.01 L	376	E60.2525.04 L	374		
E12.0185.40 C	386	E12.1050.17 E R	396	E30.0025.01 R	376	E60.2525.04 R	374		
E12.0200.00 N	389	E12.1054.00 Z	380	E30.0025.02 L	376	E60.2525.23 L	374		
E12.0200.02 N	389	E12.1060.00 Z	380	E30.0025.02 R	376	E60.2525.23 R	374		
E12.0200.04 N	389	E12.1064.00 Z	380	E30.0025.03 L	376	E60.3232.01 L	374		
E12.0200.10 V	392	E12.1070.00 Z	380	E30.0025.03 R	376	E60.3232.01 R	374		

Info

Informationen zu den Schnittparametern
Information About The Cutting Parameters

Allgemeine Informationen zu den empfohlenen Schnittparametern
General information about the cutting parameters recommendations

Alle angegebenen Vorschubs- und Schnittgeschwindigkeitswerte sind als allgemeine Startwerte bei mittleren Bedingungen zu verstehen.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter
Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values

Werte erhöhen // Increase values

Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen
Difficult machine and clamping conditions

Stabile Maschinen- und Spannbedingungen
Solid machine and clamping conditions

Schwer zerspanbare Materialien
Difficult to machine materials

Leicht zerspanbare Materialien
Easy to machine materials

Hohe Auskragung (L2)
Long tool reach (L2)

Kurze Auskragung (L2)
Small tool reach (L2)

Ohne Spanformgeometrie
No chip form geometry

Mit Spanformgeometrie
With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte
Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
X5*	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schmelzstoff ^(*) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff ^(*) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X4* / X6*	230
			0,15 - 0,4 % C	X4* / X6*	210
			≥ 0,4 % C	X4* / X6*	200
			0,6 % C	X4* / X6*	180
		Automatenstahl <i>Free cutting steel</i>		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed</i> (alloying elements ≤ 5%)	Nicht gehärtet, gegläht <i>Non-hardened, annealed</i>	X4* / X6*	170
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed</i> (Alloying elements > 5%)	Geglüht <i>Annealed</i>	X4* / X6*	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	150
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed</i> (Alloying elements ≤ 5%)	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed</i> (Alloying elements > 5%)	X4* / X6*	130
		Sinterstahl <i>Sintered steel</i>		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel</i> <i>Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	150
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	110
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel</i> <i>Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X5*	170
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	100
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel</i> <i>Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast)</i> <i>Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	90
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X5*	100

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolleta

simturn OA

Index

443

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



* Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

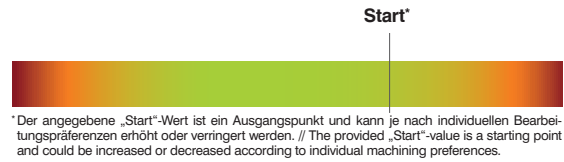
ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X5*	130
			PH-gehärtet <i>PH-gehärtet</i>	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X5*	125
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X5*	100
K	X8*	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	X4* / X6*	150
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	X4* / X6*	140
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	X4* / X6*	130
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	X4* / X6*	75
		N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>
Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	X1*				300
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>			X1*	590
	Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>			X1*	200
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 5 % Si			X1*	290
	5 - 12 % Si			GM17	180 / PKD 350
	> 12 % Si			PKD / CVD	150 / PKD 330
Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>	Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>			X1*	330
	Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>			X1*	300
	Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>			X1*	200

Für eine bessere Spankontrolle empfehlen wir den Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien.
We recommend the use of lasered chip forming geometries for better chip control.

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation



ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneidstoff ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ^(a) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	*X79	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		35
		Titan <i>Titanium</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>		70
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>		60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>		60
H	X5 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Highly tempered and hardened steel</i>		50-55 HRC	50
				55-58 HRC	45
	CBN ¹			Ab 55 HRC	120

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolleta

simturn OA

Index

445

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



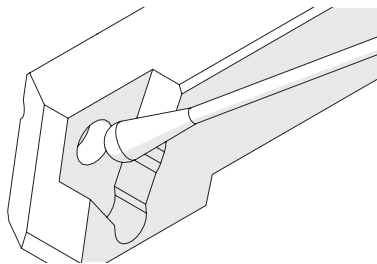
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
O	X4* / PKD	Unverstärkte Thermoplaste <i>Unamplified Thermoplastics</i>			200
		Duroplaste <i>Thermosets</i>			120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt <i>Plastics glass fibre reinforced</i>			210
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt <i>Plastics carbon fibre reinforced</i>			190
		BR (Butadien-Kautschuk) <i>BR (Butadiene rubber)</i>			100
		POM (Polyoxymethylen) <i>POM (Polyoxymethylene)</i>			300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) <i>PTFE (Polytetrafluoroethylene)</i>			150

¹⁾ Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our technical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

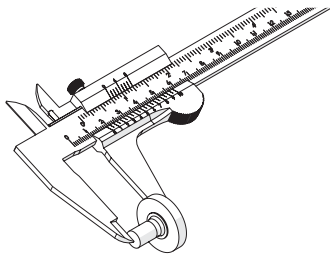
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

Allgemeine Gebrauchshinweise General Instructions For Use



Bitte reinigen Sie den Plattensitz sorgfältig vor Gebrauch.

Please clean insert seat well before mounting and use.



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig.

Please control your work pieces frequently.

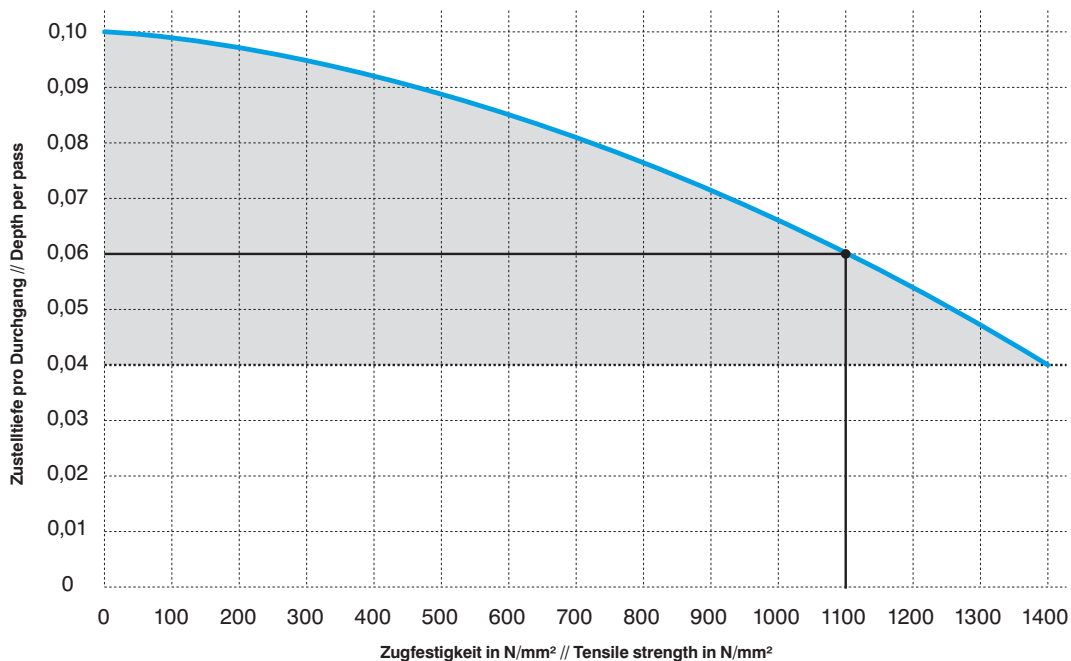


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

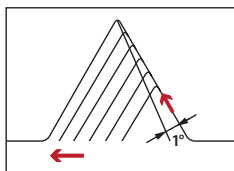
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

Gewinden: Zustellung pro Durchgang in Abhängigkeit der Zugfestigkeit Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Beispiel: Zustellung 0,06 mm/Durchgang bei 1100N/mm² Zugfestigkeit
Example: Infeed 0,06 mm/ pass if tensile strength is 1100 N/mm²



Unsere Empfehlung: Modifizierte einseitige Flankenzustellung Our recommendation: Modified one-sided flank infeed



Die modifizierte einseitige Flankenzustellung kann degressiv oder konstant, mit ein bis zwei abschließenden Schlichtschnitten, ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass die kleinste Zustellung von 0,04mm nicht unterschritten werden sollte.

The modified one-sided flank infeed can be degressive or constant, with one or two final finishing cuts. Please note that the smallest infeed should not subceed 0,04mm