



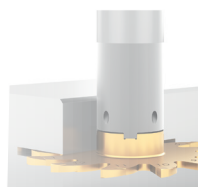
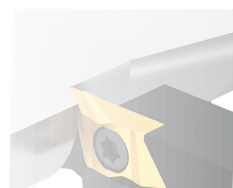
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

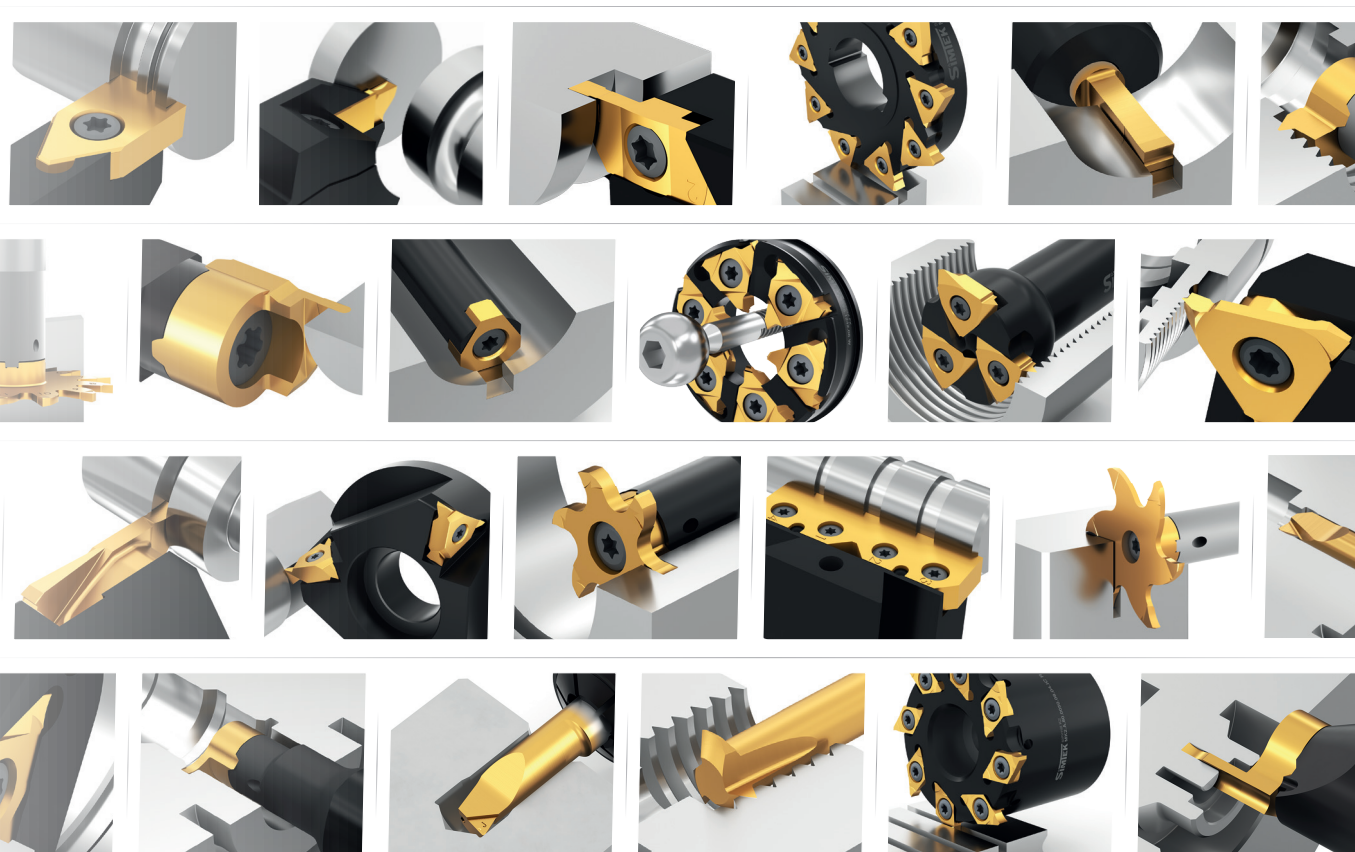
Teilkatalog simturn FX
Part catalog simturn FX

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 FX im Überblick
The Tool System simturn FX Overview

Kompromisslose Leistung für besondere Anwendungen. Performance without compromise for special applications.

Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance

Längsdrehen · Konturdrehen · Rückwärtsdrehen · Einstechen · Axial Gewindefreistiche
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 404
Detailed overview of all applications as of page 404

Hauptanwendungen // Main Applications

Längsdrehen Turning



Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Längsdrehen mit spezieller Spantreppe für optimale Leistung und Spanbildung. Auch für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“ verfügbar.

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Große Auswahl an Wendeschneidplatten mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 5,0 mm und verschiedenen Schneidengeometrien für optimale Ergebnisse. Erhältlich auch mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

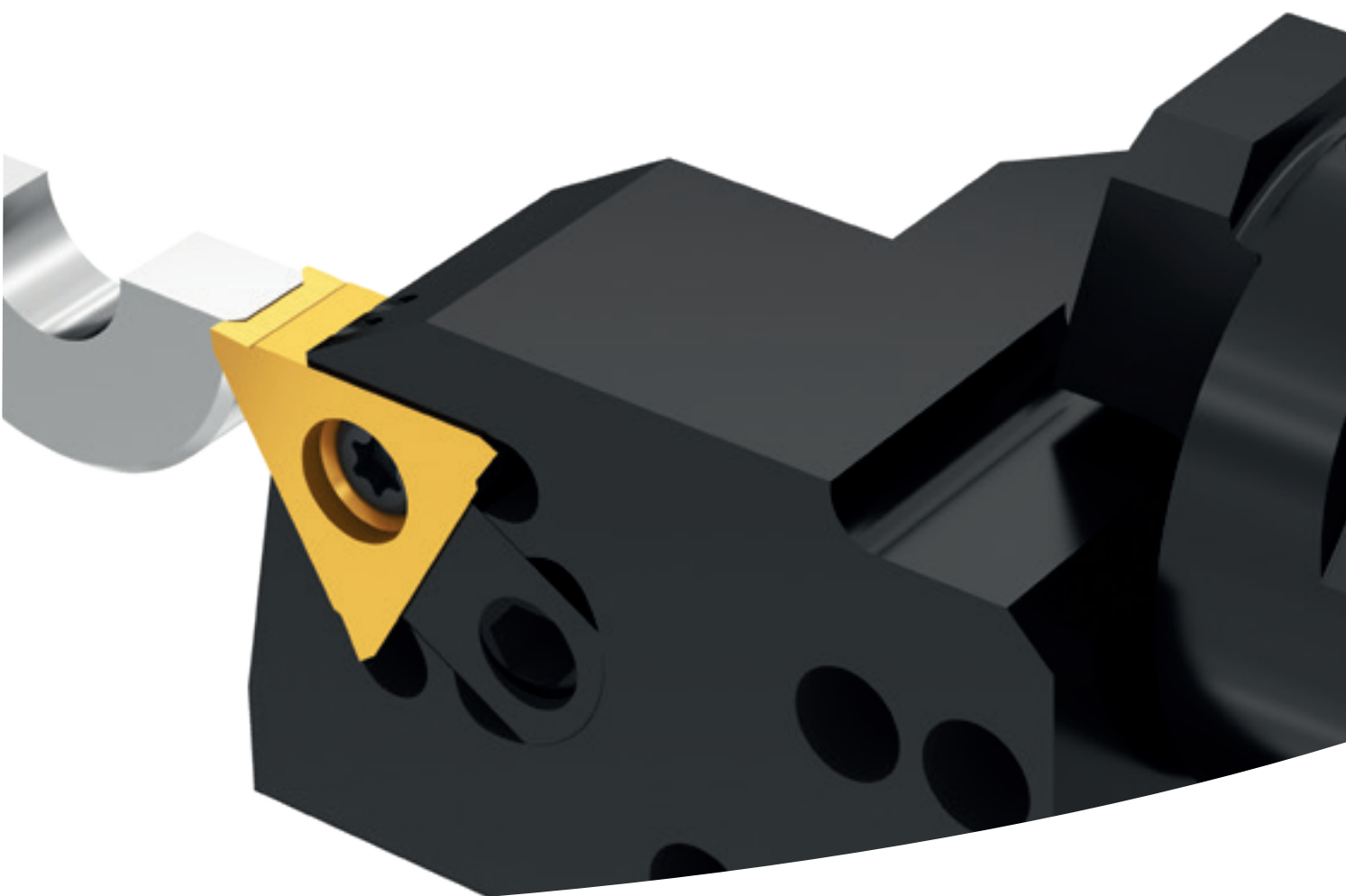
Wide range of indexable inserts with cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Individualwerkzeuge Customized tools



Aufgrund seiner stabilen und vielseitig bearbeitbaren Bauform bietet das Werkzeugsystem simturn FX eine ideale Grundlage für Individualwerkzeuge, welche perfekt an die spezifischen Anforderungen Ihres Bauteils angepasst werden können.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Für kundenindividuelle Anforderungen an höchste Präzision, Wiederholgenauigkeit, Leistung und Stabilität bieten wir mit diesen Werkzeugsystemen eine passende Lösung.

Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

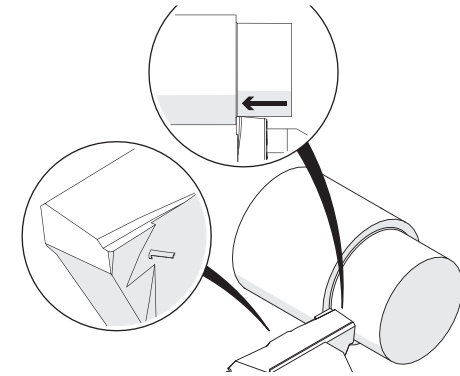
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of Page

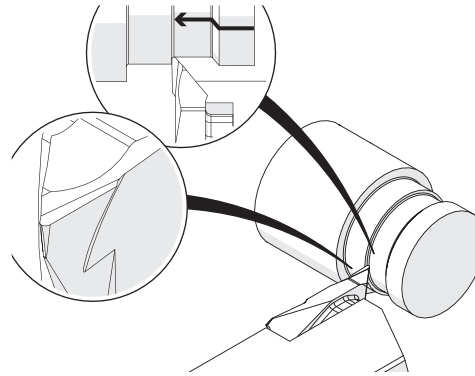
413



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

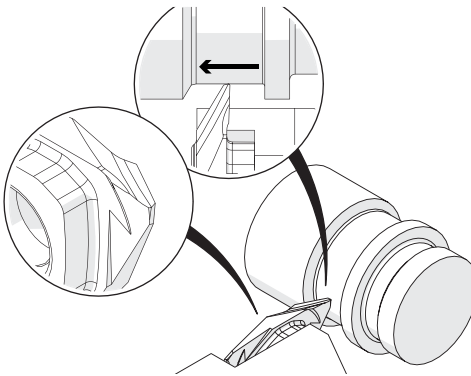
414



Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page

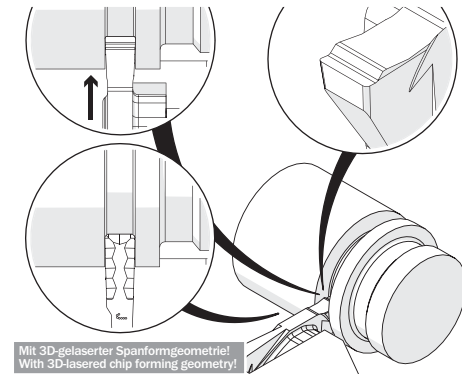
415



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“
Grooving and turning „behind shoulder“

Ab Seite
As of Page

416

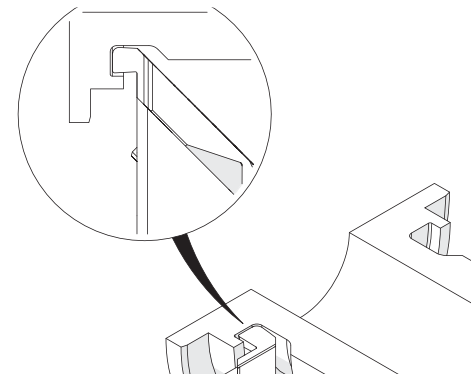


Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Seite
Page

422



Axial Gewindefreistriche
Face Thread Reliefs

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

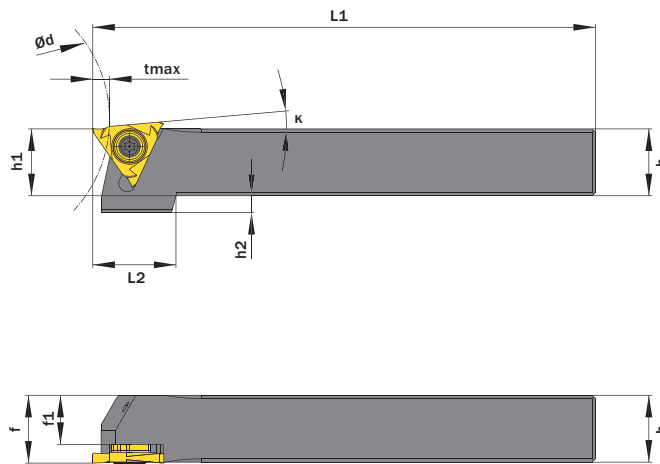


Legende
Legend **424**

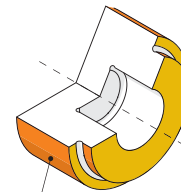


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/619



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)		tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"		5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"		4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"		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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 R/L	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 12,7 mm													
0°	12,7	12,7	100,0	TF3.01.0.500.A.10.00 R	A7TB	13,1	7,6	12,7	8,3	24,0	ATKN	T20R	TF3.R.01.00 new
▼ h = 15,875 mm													
0°	15,875	15,875	125,0	TF3.01.0.625.A.12.00 R	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.00 R/L	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.08 R/L	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.00 R/L	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.08 R/L	R AWNU L AWNV	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.10 R/L	R AWNX L AWNW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.00 R/L	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.08 R/L	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	150,0	TF3.01.1.000.A.15.00 R	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.1212.A.10.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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,
Gekröpft, Typ D

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 45° und 90° gekröpft Ausführung.

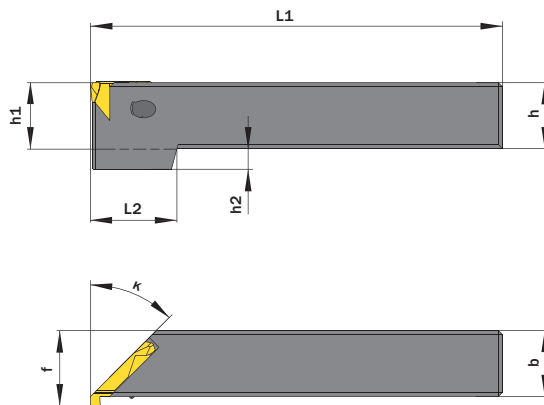
Toolholder, For External Application,
Cranked, Type D

Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKJ": 6,0 Nm

Legende
Legend 424Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/940

TF3.51.2020.D.90.12.00 R

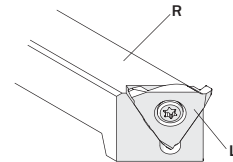
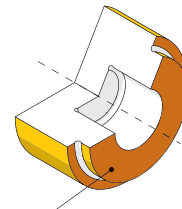
Bitte beachten: Rechter Halter wird mit
linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with
left hand insert and vice versa.Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h	b	κ	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm		mm			mm	mm	mm	mm				
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	TF3.00.062S.D.45.10.00 R	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
19,05	19,05	45°	125,0	TF3.00.075S.D.45.12.00 R	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
25,4	25,4	45°	150,0	TF3.00.100S.D.45.15.00 R	A4QB	27,7	25,4	-	-	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
16,0	16,0	45°	100,0	TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L	AYJZ L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
20,0	20,0	45°	125,0	TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L	AYJØ L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
25,0	25,0	45°	150,0	TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L	AYJY L A4PT	27,3	25,0	-	-	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L	A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	inch
20,0	20,0	90°	125,0	TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L	A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	
25,0	25,0	90°	150,0	TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L	A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: TF3.00.2020.D.45.12.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

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, Typ A, mit verstellbarer Kühlmitteldüse

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Mit verstellbarer Kühlmitteldüse zur optimalen Kühlung je nach Anwendungsfall und drei nutzbaren Anschlussgewinden für die Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKN": 6,0 Nm



TW
ST

R

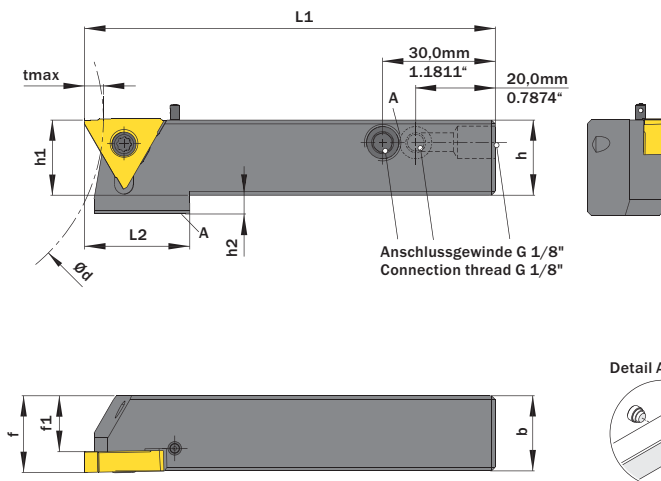


Legende
Legend

424

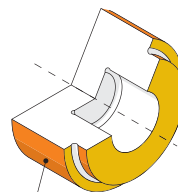


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1192



t _{max} in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) t _{max} depends on Workpiece diameter (Ød)	t _{max}
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Kühlmitteldüse / Coolant nozzle
TOC.A.5X13.PIN IC



- 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: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	100,0	TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 19,05 mm													
0°	19,05	19,05	100,0	TF3.01.0755.A.10.08 CG R	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.10 Inch

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.1616.A.10.00 CG R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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)

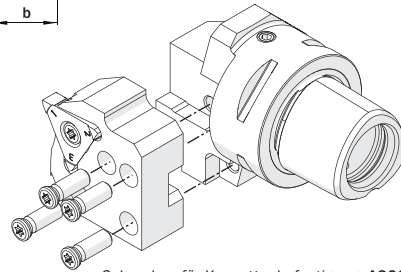
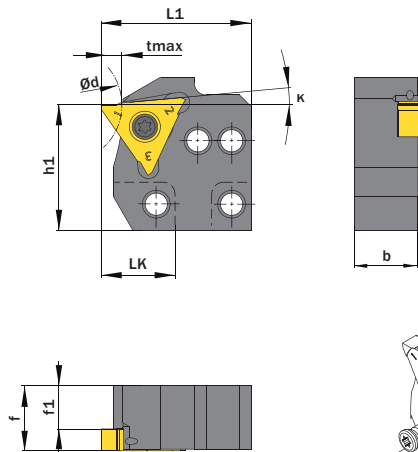
6,0 Nm



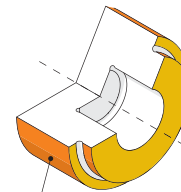
Legende
Legend

424

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1190



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



■ 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: TOA.TF3.50.A.19.05 R

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	TOA.TF3.00.A.19.05 R/L	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	TOA R/L
0°	19,0	TOA.TF3.01.A.19.05 R/L	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
0°	29,0	TOA.TF3.01.A.29.05 R/L	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
5°	19,0	TOA.TF3.50.A.19.05 R/L	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

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



TW
ST

R



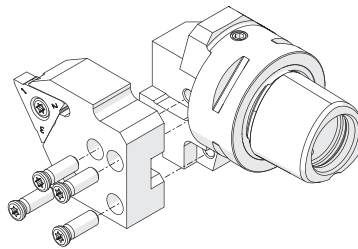
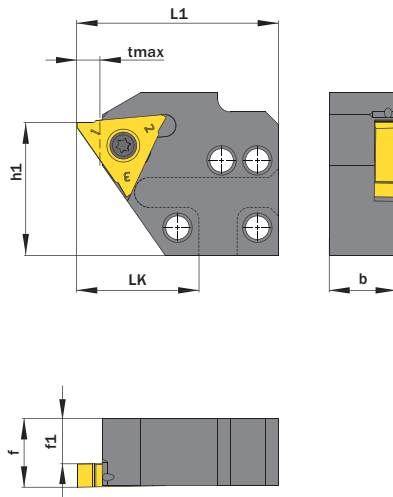
Legende
Legend

424

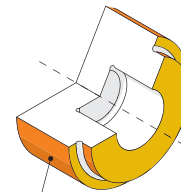


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1188



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



■ 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: TOA.TF3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R	AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	ASCC	T20R	R TF3.R.51.00	L TF3.L.51.00	TOA R/L

■ Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Kassette mit Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

■ Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.

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

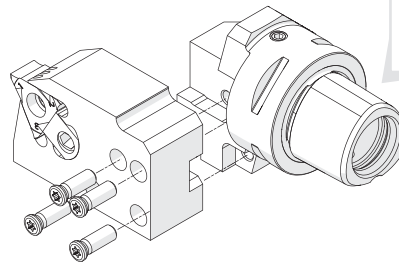
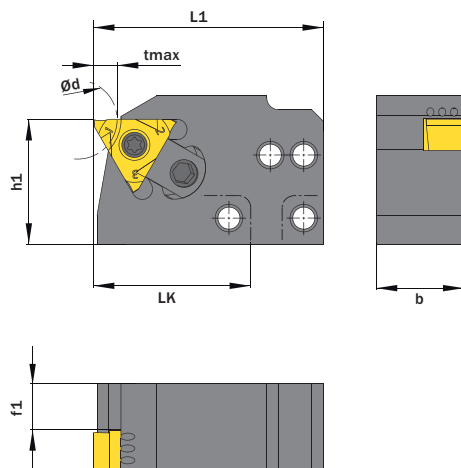
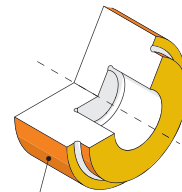
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend

424

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1185Schrauben für Kassettenbefestigung: ASCC
Screw for cassette mounting: ASCCGrundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends from
Workpiece diameter (Ød)

Bis Ø	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"

■ 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: TOA.TF3.00.B.39.10 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	LK	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH	L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06	L TF3.R.00.06	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.08 R/L	R AZAK	L AZAJ	22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08	L TF3.R.00.08	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.10 R/L	R AZAN	L AZAM	22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10	L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TF3.00.B.39.08 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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



Höhenverstellbare Kassette,
für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung
auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for
back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.
Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend

424

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1222

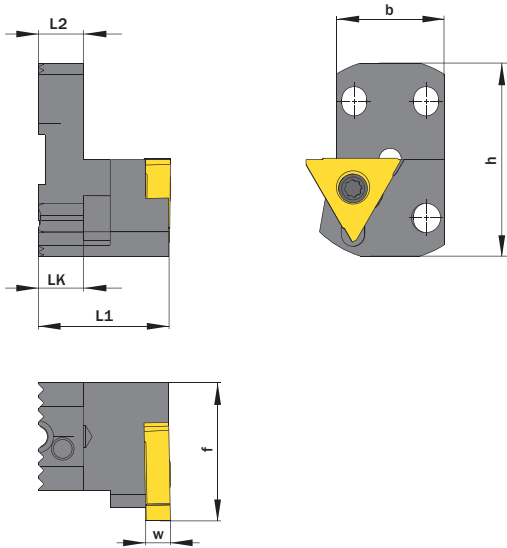


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

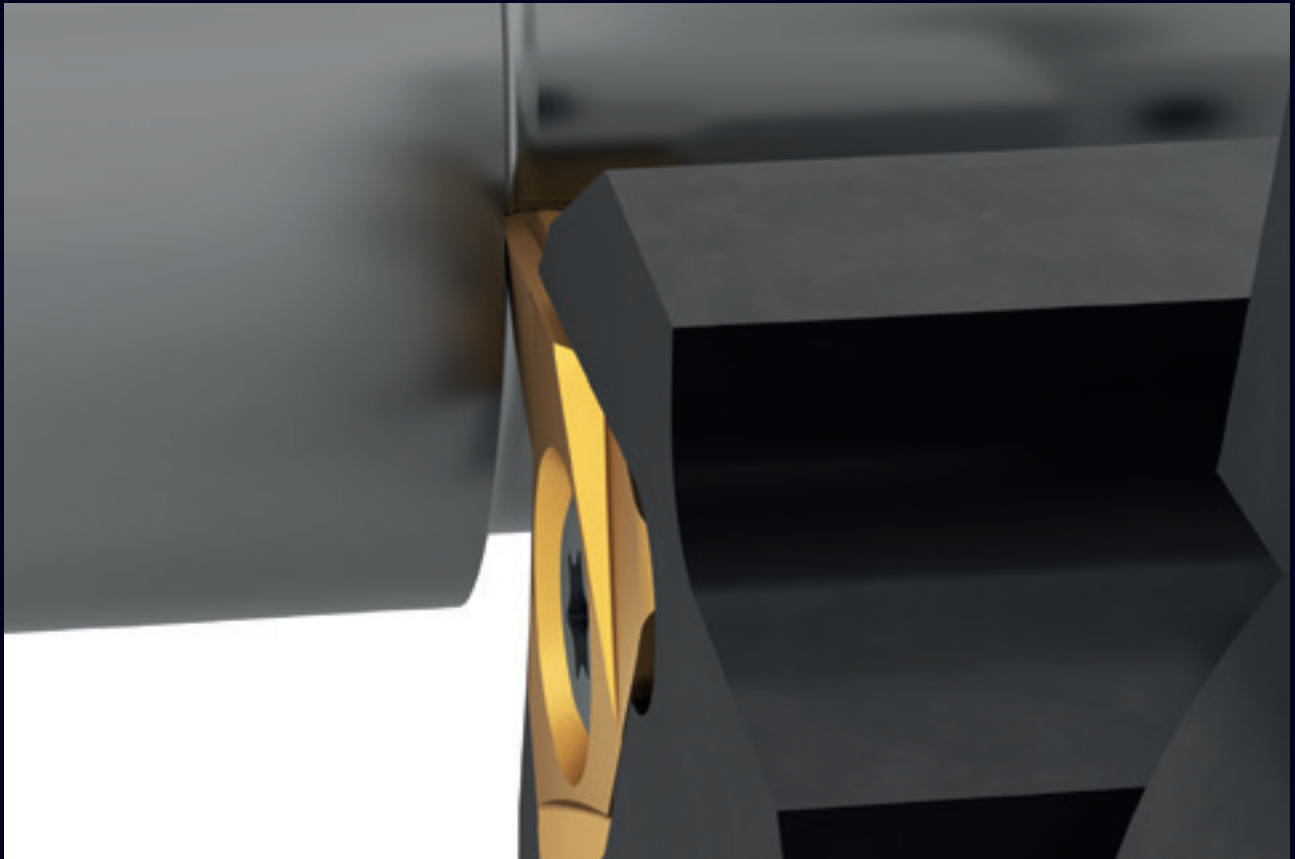
Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	h	f	L1	L2	LK	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Nein / No	TOG.K.TF3.01.A1 R/L	R AZHN	L AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
Ja / Yes	TOG.K.TF3.01.B1 R/L	R AZHS	L AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 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.

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Maximale Spankontrolle dank kontrolliertem Spanbruch durch die auf das bearbeitete Material abgestimmte Spantreppe.

Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1018

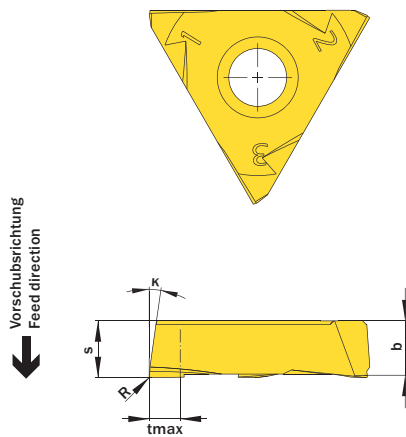
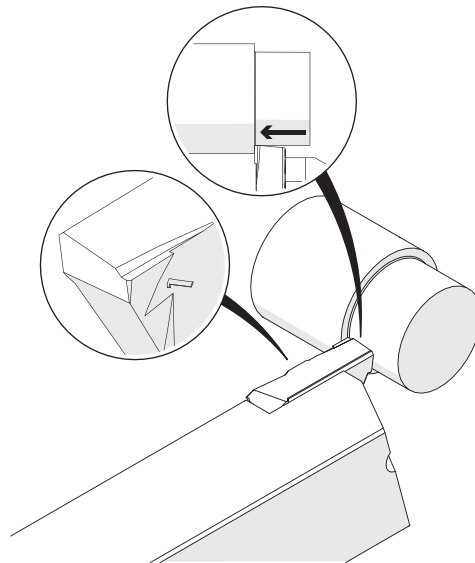


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER



K	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	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
8°	0,2	TF3.01.008.10.020 YER/L	R AWZD L AWZC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
8°	0,4	TF3.01.008.10.040 YER/L	R AWZF L AWZE	X808 X408 X608 G779 X508 X408	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.008.10.020 YER X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1028

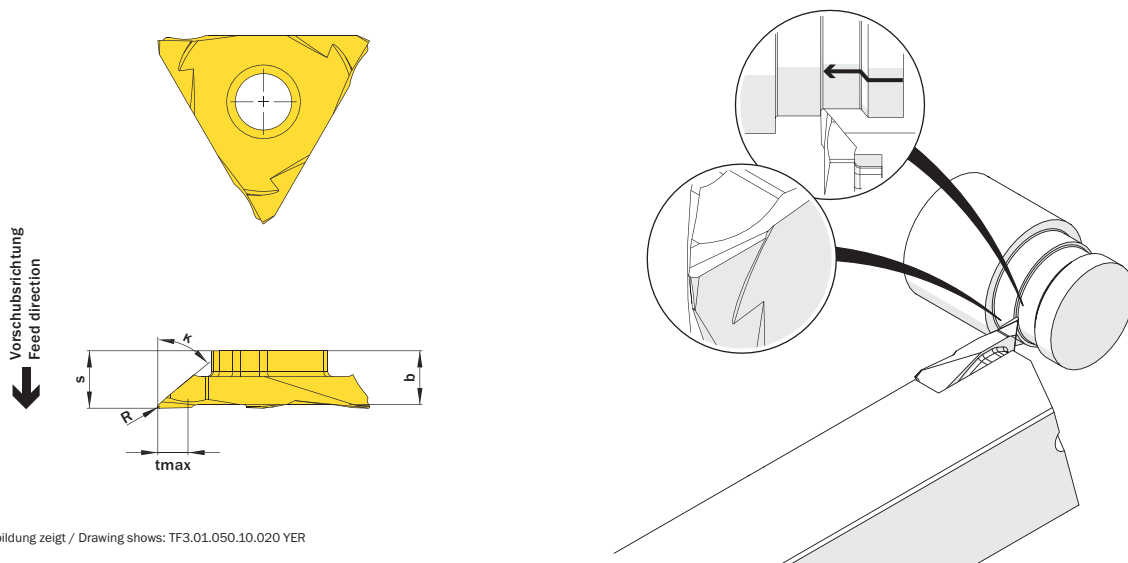


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

K	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							b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	
▼ κ = 30°														
30°	0,2	TF3.01.030.10.020 YER/L	R AWZV L AWZU	X802	X402	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
30°	0,4	TF3.01.030.10.040 YER/L	R AWZX L AWZW	X802	X402	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
▼ κ = 50°														
50°	0,2	TF3.01.050.10.020 YER/L	R AWZ3 L AWZ2	X802	X402	FX79	X502	X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
50°	0,4	TF3.01.050.10.040 YER/L	R AWZ5 L AWZ4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.050.10.020 YER X802** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“

Wendeschneidplatte für das Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

Indexable insert for grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1075

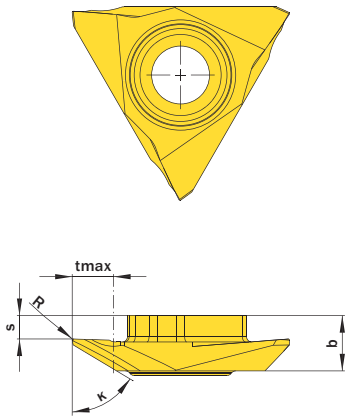
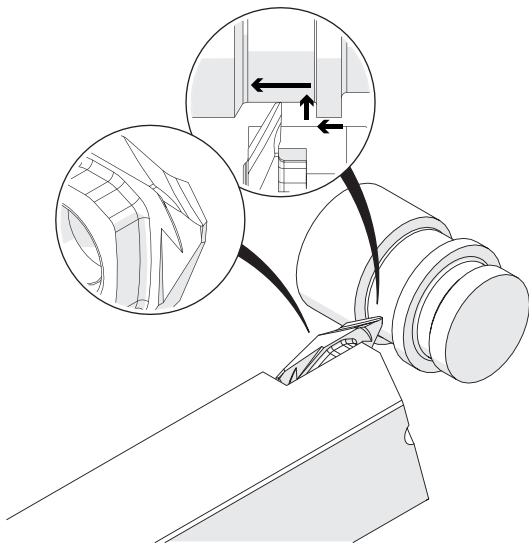


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	
59°	0,2	TF3.01.059.26.020 YYR/L	R AXTH L AXTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
59°	0,4	TF3.01.059.26.040 YYR/L	R AXTK L AXTM	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.059.26.040 YYR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

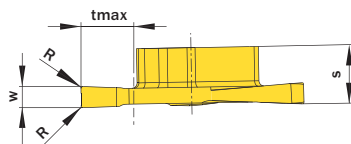
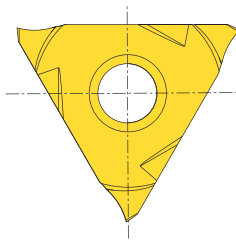
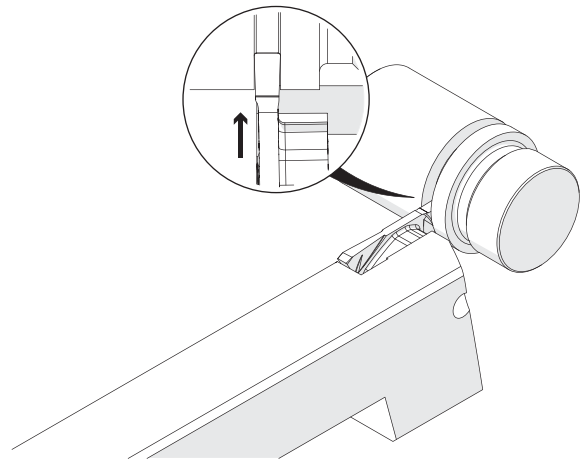
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411Legende
Legend 424Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1262

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
1,0	0,1	TF3.01.0100.010 NSR/L	R A06T L A06U	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NSR/L	R A10V L A197	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NSR/L	R A06Q L A06S	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NSR/L	R A06N L A06P	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NSR/L	R A06K L A06M	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
3,0	0,4	TF3.01.0300.040 NSR/L	R A06H L A06J	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NSR/L	R A06C L A06D	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0100.020 NSR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen mit gelasierter Spanformgeometrie, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen, für maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry, Full Radius

Full radius, CNC profiling, for maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

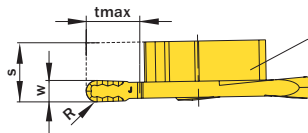
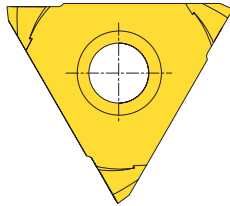
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)



Legende
Legend **424**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1498



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.10 NJPV

w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm		
1,0	TF3.01.0100.05 NJPVR	BHW0	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,5	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,2	TF3.01.0120.06 NJPVR	BHW2	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,6	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	TF3.01.0150.07 NJPVR	BHW4	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,75	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	TF3.01.0200.10 NJPVR	BHW6	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,4	TF3.01.0238.12 NJPVR	BHW8	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,2	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	TF3.01.0250.12 NJPVR	BHXA	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,25	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	TF3.01.0300.15 NJPVR	BHXC	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	TF3.01.0400.20 NJPVR	BHXE	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		2,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	TF3.01.0500.25 NJPVR	BHXG	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		2,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.25 NJPVR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen und Profildrehen mit gelaserter Spanformgeometrie

Einstechdrehen und Profildrehen mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry

Grooving and profiling with 3D-lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)

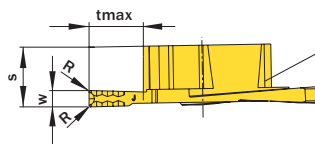
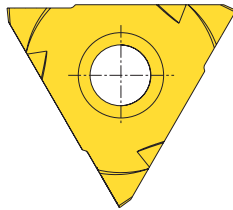


Legende
Legend **424**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1496



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NJPR

w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N	S	H	O				
mm	mm									mm	mm			
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NJPR	BHP4	X808	X408			HX79	X508	X408	5,35	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NJPR	BHP6	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NJPR	BHQA	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NJPR	BHP8	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NJPR	BHQC	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NJPR	BHQE	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NJPR	BHQQ	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NJPR	BHOJ	X800	X400			GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.020 NJPR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen, Hartbearbeitung

CNC-Konturdrehen mit SIMTEK CBN für die Hartbearbeitung.

Grooving and Profiling, Hard Part Turning

CNC profiling with SIMTEK CBN for hard part turning.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f

0,08 mm/U

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

405, 406, 407, 408, 411

SP

CBN

SP

HM

R

Legende

Legend

424

Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1477

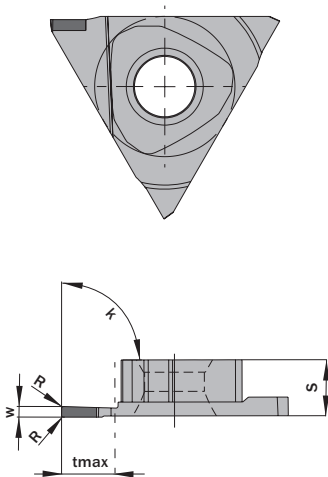


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0100.020 NUL

w±0.02	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		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
				H					
mm	mm					mm	mm		
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NUR/L	R BFMP L BFMW	CBN8		5,25	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NUR/L	R BFM2 L BFMØ	CBN8		5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0200.020 NUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie
Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1226

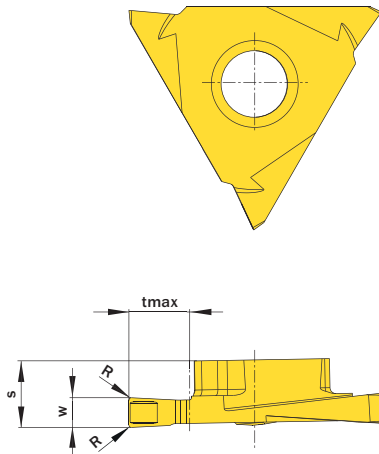
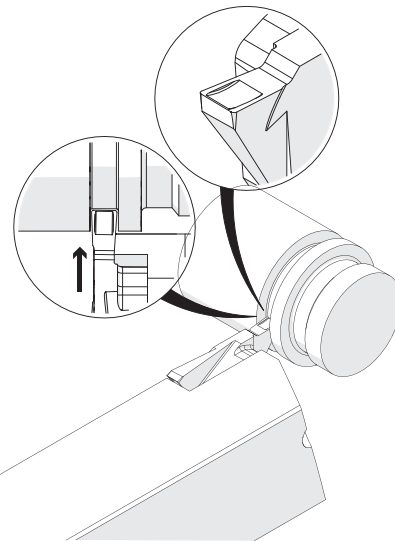


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NDR/L	R AZXD L AZXC	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NDR/L	R AZXE L AZXF	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NDR/L	R AZXH L AZXG	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NDR/L	R AZXJ L AZXK	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NDR/L	R AZXN L AZXM	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NDR/L	R AZXP L AZXQ	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NDR/L	R AZXT L AZXS	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NDR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

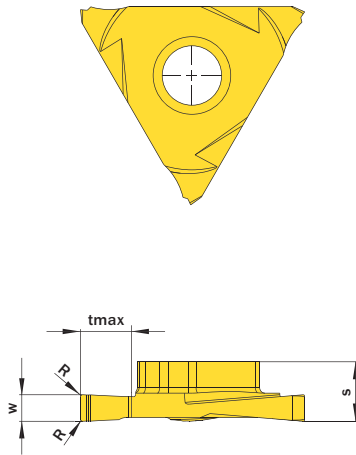
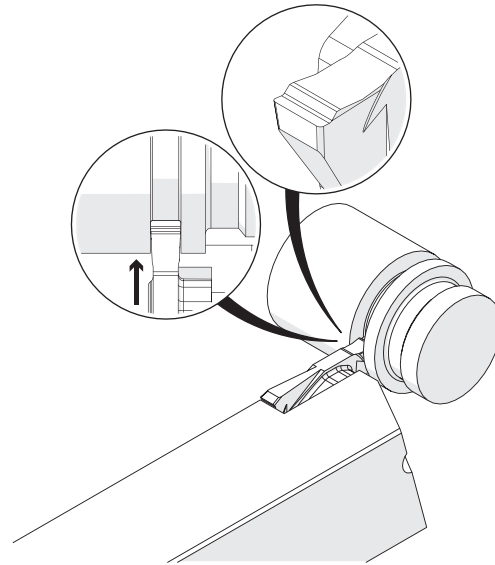
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411Legende
Legend 424Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1029

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±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	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NER/L	R AWZN L AWZM	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NER/L	R AX72 L AYV4	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NER/L	R AWZQ L AWZP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NER/L	R AWZT L AWZS	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NER/L	R AWZZ L AWZY	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NER/L	R AWZ1 L AWZ0	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NER/L	R AWZ7 L AWZ6	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

Axiale Gewindefreistiche

Geeignet für axiale Gewindefreistiche. Eingebaut unter 45°.

Face Thread Reliefs

Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
406



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1127

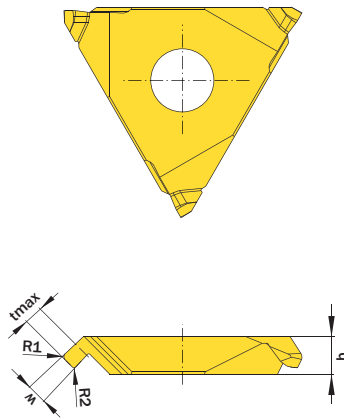
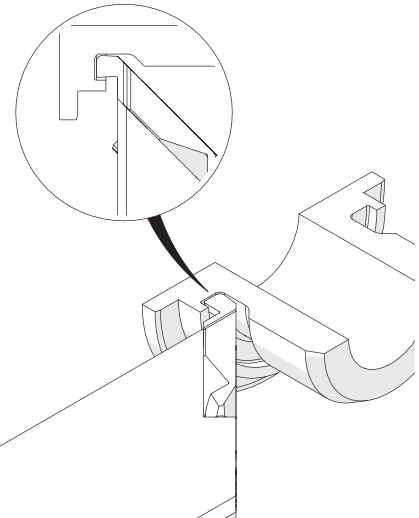


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L



ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	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	R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	TF3.00.0815.45.02 E R/L	R A4TF L A1GA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
8,0	1,5	0,4	TF3.00.0815.45.04 E R/L	R A4TH L AYJV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,2	TF3.00.1220.45.02 E R/L	R A4TK L A1EJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,5	TF3.00.1220.45.05 E R/L	R A4TN L AYJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
20,0	2,4	0,6	TF3.00.2024.45.06 E R/L	R A4TQ L AYJX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.1220.45.02 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste

Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelasterten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f , ap , V_c) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelasterten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f , ap , V_c) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

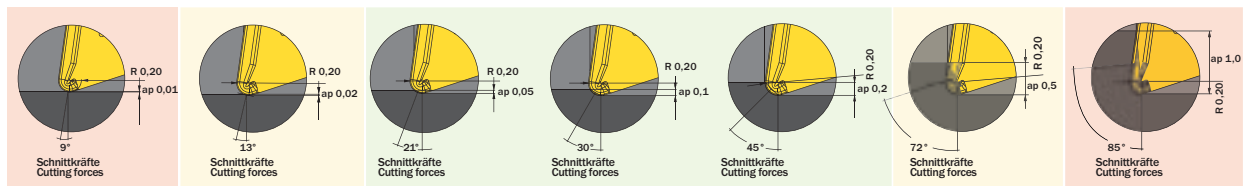
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von $R=0,2\text{ mm}$ und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (ap).

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn ap größer als $0,05\text{ mm}$ ist.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of $R=0.2\text{ mm}$ and with infeed (ap) increasing from left to right.

Usually the optimum application range starts when the radius ap is greater than 0.05 mm .

← Vorschubsrichtung // Feed direction



simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
424

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
- L
- Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model
- R
- Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
- 
- Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
- 
- Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometria láser // Lazer geometrisi

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YEL	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG L	407
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YER	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG R	407
TF3.00.0815.45.02 E L	422	TF3.01.030.10.040 YEL	414	TF3.01.2525.A.15.00 L	405
TF3.00.0815.45.02 E R	422	TF3.01.030.10.040 YER	414	TF3.01.2525.A.15.00 R	405
TF3.00.0815.45.04 E L	422	TF3.01.0300.020 NDL	420	TF3.01.2525.A.15.08 L	405
TF3.00.0815.45.04 E R	422	TF3.01.0300.020 NDR	420	TF3.01.2525.A.15.08 R	405
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0300.020 NEL	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 L	406
TF3.00.1220.45.02 E L	422	TF3.01.0300.020 NER	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 R	406
TF3.00.1220.45.02 E R	422	TF3.01.0300.020 NJPR	418	TOA.TF3.00.A.19.05 L	408
TF3.00.1220.45.05 E L	422	TF3.01.0300.040 NSL	416	TOA.TF3.00.A.19.05 R	408
TF3.00.1220.45.05 E R	422	TF3.01.0300.040 NSR	416	TOA.TF3.00.B.39.06 L	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	406	TF3.01.0300.15 NJPVR	417	TOA.TF3.00.B.39.06 R	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	406	TF3.01.0400.020 NDL	420	TOA.TF3.00.B.39.08 L	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	406	TF3.01.0400.020 NDR	420	TOA.TF3.00.B.39.08 R	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	406	TF3.01.0400.020 NEL	421	TOA.TF3.00.B.39.10 L	410
TF3.00.2024.45.06 E L	422	TF3.01.0400.020 NER	421	TOA.TF3.00.B.39.10 R	410
TF3.00.2024.45.06 E R	422	TF3.01.0400.020 NJPR	418	TOA.TF3.01.A.19.05 L	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	406	TF3.01.0400.020 NSL	416	TOA.TF3.01.A.19.05 R	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0400.020 NSR	416	TOA.TF3.01.A.29.05 L	408
TF3.01.0.500.A.10.00 R	405	TF3.01.0400.20 NJPVR	417	TOA.TF3.01.A.29.05 R	408
TF3.01.0.625.A.12.00 R	405	TF3.01.050.10.020 YEL	414	TOA.TF3.50.A.19.05 L	408
TF3.01.008.10.020 YEL	413	TF3.01.050.10.020 YER	414	TOA.TF3.50.A.19.05 R	408
TF3.01.008.10.020 YER	413	TF3.01.050.10.040 YEL	414	TOA.TF3.51.C.29.05 L	409
TF3.01.008.10.040 YEL	413	TF3.01.050.10.040 YER	414	TOA.TF3.51.C.29.05 R	409
TF3.01.008.10.040 YER	413	TF3.01.0500.020 NDL	420	TOG.K.TF3.01.A1 L	411
TF3.01.0100.010 NSL	416	TF3.01.0500.020 NDR	420	TOG.K.TF3.01.A1 R	411
TF3.01.0100.010 NSR	416	TF3.01.0500.020 NEL	421	TOG.K.TF3.01.B1 L	411
TF3.01.0100.020 NJPR	418	TF3.01.0500.020 NER	421	TOG.K.TF3.01.B1 R	411
TF3.01.0100.020 NSL	416	TF3.01.0500.020 NJPR	418		
TF3.01.0100.020 NSR	416	TF3.01.0500.25 NJPVR	417		
TF3.01.0100.020 NUL	419	TF3.01.059.26.020 YYL	415		
TF3.01.0100.020 NUR	419	TF3.01.059.26.020 YYR	415		
TF3.01.0100.05 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYL	415		
TF3.01.0120.06 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYR	415		
TF3.01.0150.020 NDL	420	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NDR	420	TF3.01.1.000.A.15.00 R	405		
TF3.01.0150.020 NEL	421	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NER	421	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NJPR	418	TF3.01.100S.D.90.15.00 L	406		
TF3.01.0150.020 NSL	416	TF3.01.100S.D.90.15.00 R	406		
TF3.01.0150.020 NSR	416	TF3.01.1212.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0150.07 NJPVR	417	TF3.01.1212.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NDL	420	TF3.01.1212.A.10.00 L	405		
TF3.01.0180.020 NDR	420	TF3.01.1212.A.10.00 R	405		
TF3.01.0180.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0180.020 NER	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NJPR	418	TF3.01.1616.A.12.00 L	405		
TF3.01.0200.020 NDL	420	TF3.01.1616.A.12.00 R	405		
TF3.01.0200.020 NDR	420	TF3.01.1616.A.12.08 L	405		
TF3.01.0200.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.12.08 R	405		
TF3.01.0200.020 NER	421	TF3.01.2020.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NJPR	418	TF3.01.2020.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NSL	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NSR	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NUL	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NUR	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0200.10 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 L	405		
TF3.01.0238.12 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 R	405		
TF3.01.0250.020 NDL	420	TF3.01.2020.A.12.08 L	405		
TF3.01.0250.020 NDR	420	TF3.01.2020.A.12.08 R	405		
TF3.01.0250.020 NEL	421	TF3.01.2020.A.12.10 L	405		
TF3.01.0250.020 NER	421	TF3.01.2020.A.12.10 R	405		
TF3.01.0250.020 NJPR	418	TF3.01.2020.D.90.12.00 L	406		
TF3.01.0250.020 NSL	416	TF3.01.2020.D.90.12.00 R	406		
TF3.01.0250.020 NSR	416	TF3.01.2525.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0250.12 NJPVR	417	TF3.01.2525.A.10.00 CG R	407		

Info

Informationen zu den Schnittparametern
Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page

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.

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

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

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

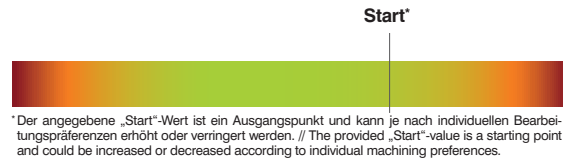
Auflistung nicht vollständig // List not complete

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



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 Steel, unalloyed	≤ 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 Free cutting steel		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)	Nicht gehärtet, gegläht Non-hardened, annealed	X4* / X6*	170
			Vergütet Hardened	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)	Geglüht Annealed	X4* / X6*	160
			Vergütet Hardened	X4* / X6*	150
		Stahlguss Castings	Unlegiert Unalloyed	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) High alloyed (Alloying elements > 5%)	X4* / X6*	130
		Sinterstahl Sintered steel		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch Stainless Steel Ferritic/Martensitic	Nicht gehärtet Non-hardened	X5*	150
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	110
			Gehärtet Hardened	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch Stainless Steel Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	170
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	100
			Superaustenitisch Super Austenitic	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C Non-weldable ≥ 0,05 % C	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C Weldable < 0,05 % C	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic	Nicht gehärtet Non-hardened	X5*	130
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	90
			Gehärtet Hardened	X5*	100

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.

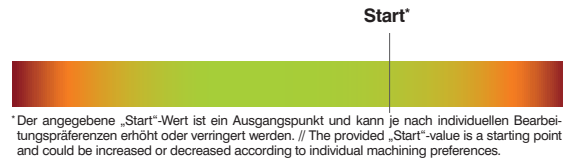
ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch Stainless Steel (Cast) Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	130
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht schweißbar $\geq 0,05\% \text{ C}$ Non-weldable $\geq 0,05\% \text{ C}$	X5*	125
			Schweißbar $< 0,05\% \text{ C}$ Weldable $< 0,05\% \text{ C}$	X5*	100
K	X8*	Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X4* / X6*	150
		Grauguß Grey Cast Iron	Niedrige Festigkeit Low tensile strength	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit High tensile strength	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß Spheroidal Graphite cast iron	Ferritisch Ferritic	X4* / X6*	140
			Perlitisch Pearlitic	X4* / X6*	130
			Martensitisch Martensitic	X4* / X6*	75
N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet Aluminium alloys, Whrought	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	700
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	590
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	200
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	$< 5\% \text{ Si}$	X1*	290
			5 - 12 % Si	GM17	180 / PKD 350
			$> 12\% \text{ Si}$	PKD / CVD	150 / PKD 330
		Kupfer- und Kupferlegierung Copper- and Copper Alloys	Automatenlegierung, $\geq 1\% \text{ Pb}$ Free Cutting Alloys, $\geq 1\% \text{ Pb}$	X1*	330
			Messing, Bleilegierung $\leq 1\% \text{ Pb}$ Brass, leaded bronzes, $\leq 1\% \text{ Pb}$	X1*	300
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	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 Schneldstoff ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ^(a) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	*X79	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert Heat-resistant super alloys Fe-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert Heat-resistant super alloys Ni-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert Heat-resistant super alloys Co-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet Solution treated and aged		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged		35
		Titan Titanium	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) Commercial pure (99,5 % Ti)		70
		Titanlegierung Titanium Alloys	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht α, near α and α + β alloys, annealed		60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.		60
H	X5 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle Highly tempered and hardened steel		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*



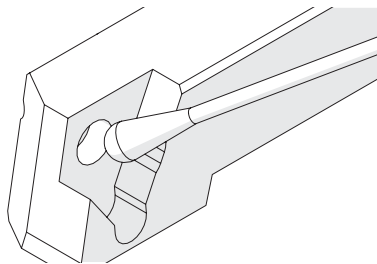
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

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.

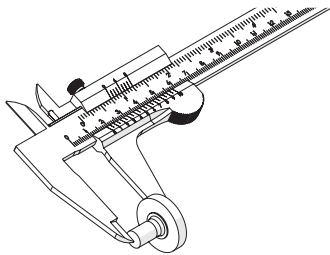
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog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

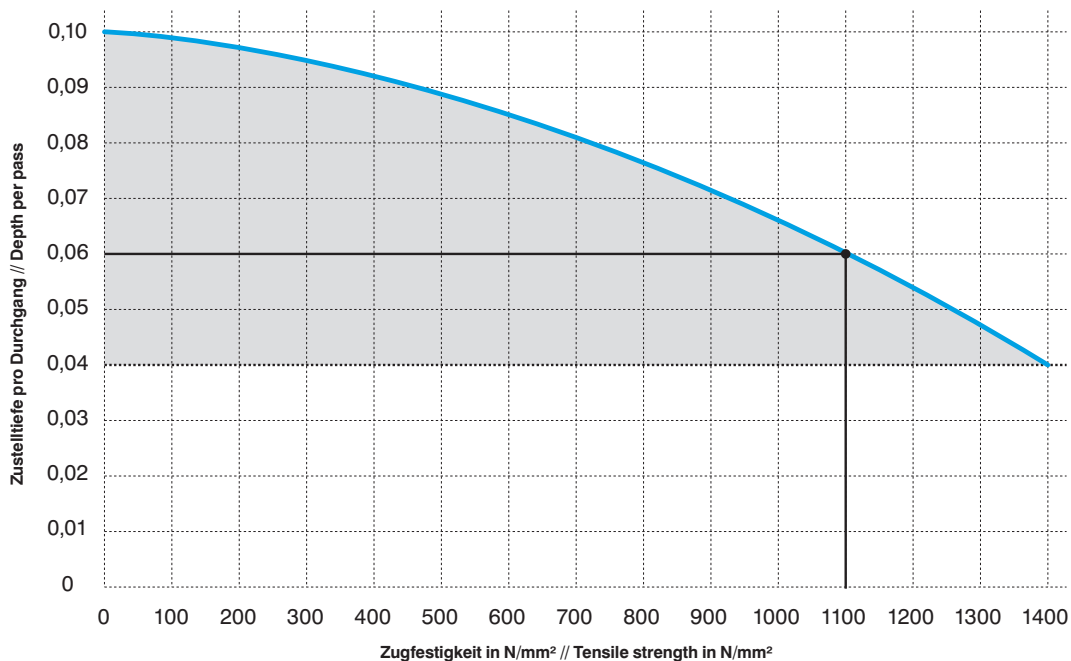


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

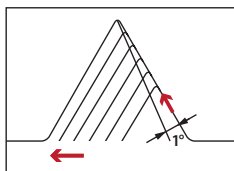
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

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