



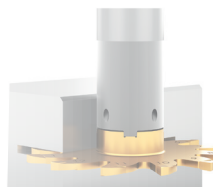
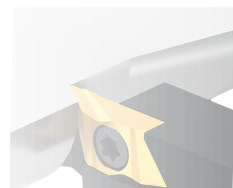
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

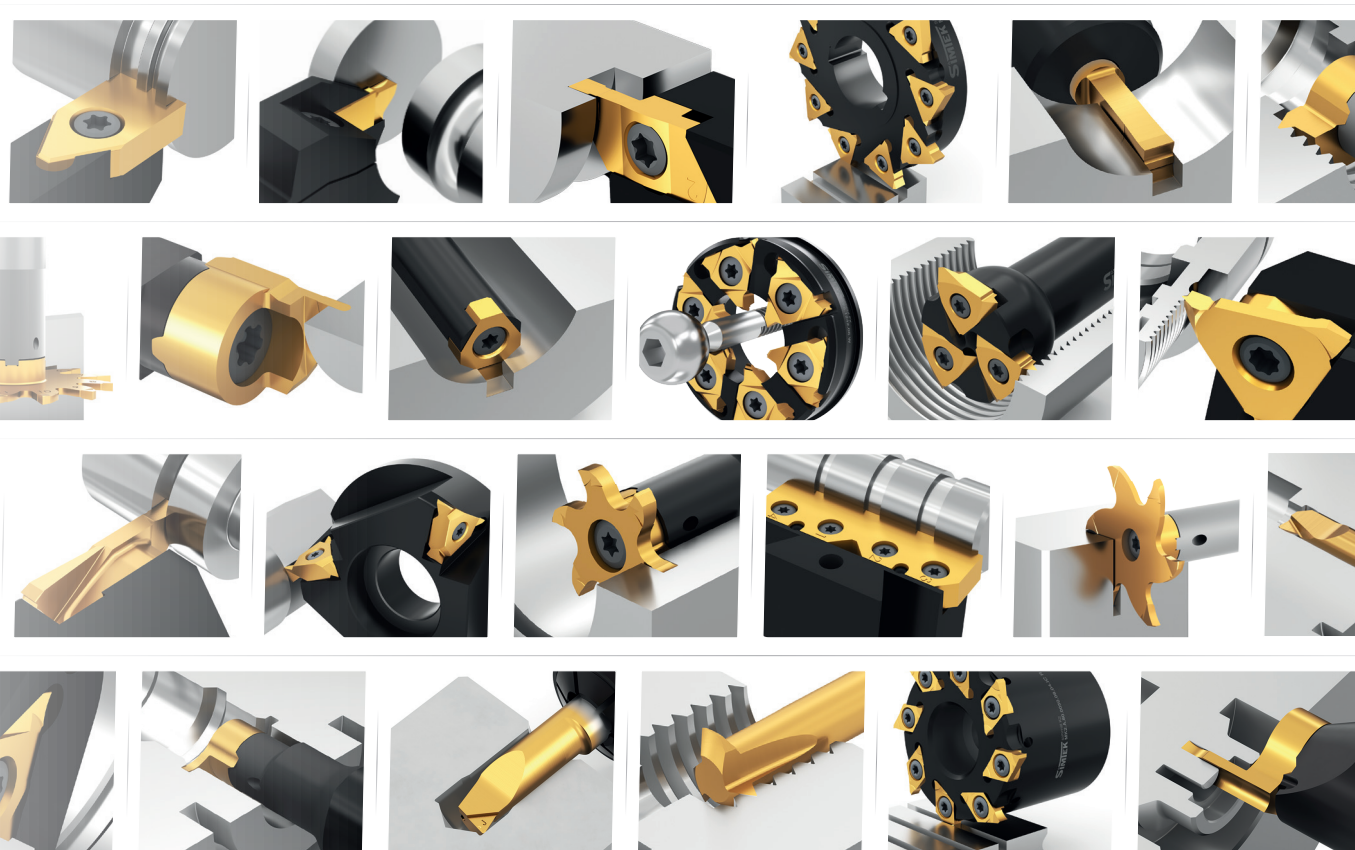
Teilkatalog simtum GX
Part catalog simtum GX

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 GX im Überblick The Tool System simturn GX Overview

Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht.
In case you need **higher cutting** depths.

Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 306
Detailed overview of all applications as of page 306

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterter Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidenbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

Gewinden Threading



Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

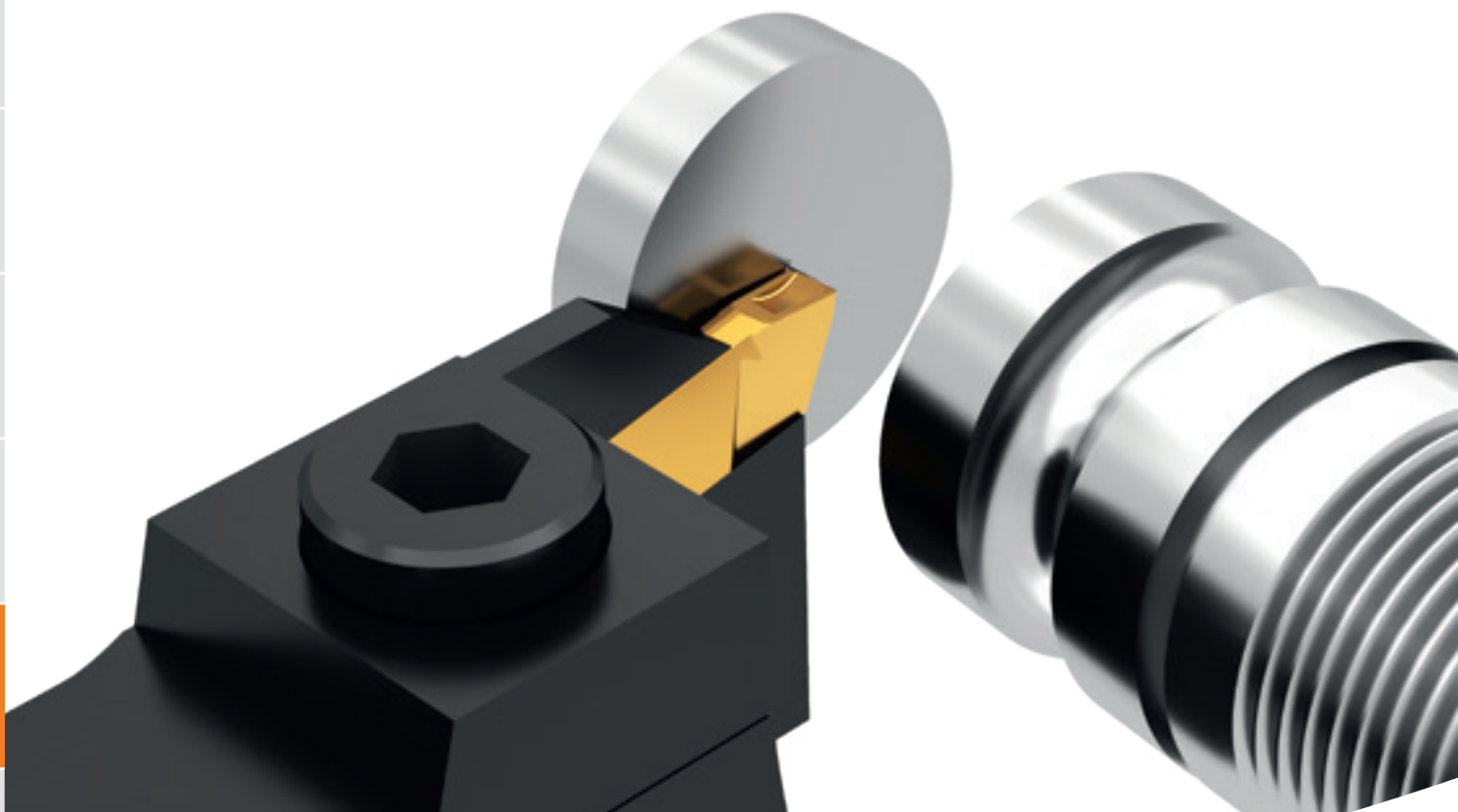
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Abstechen Parting-Off



Abstechen mit verschiedenen Schneidenbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinterter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Modulare Einsatzmöglichkeit Use on modular tool systems



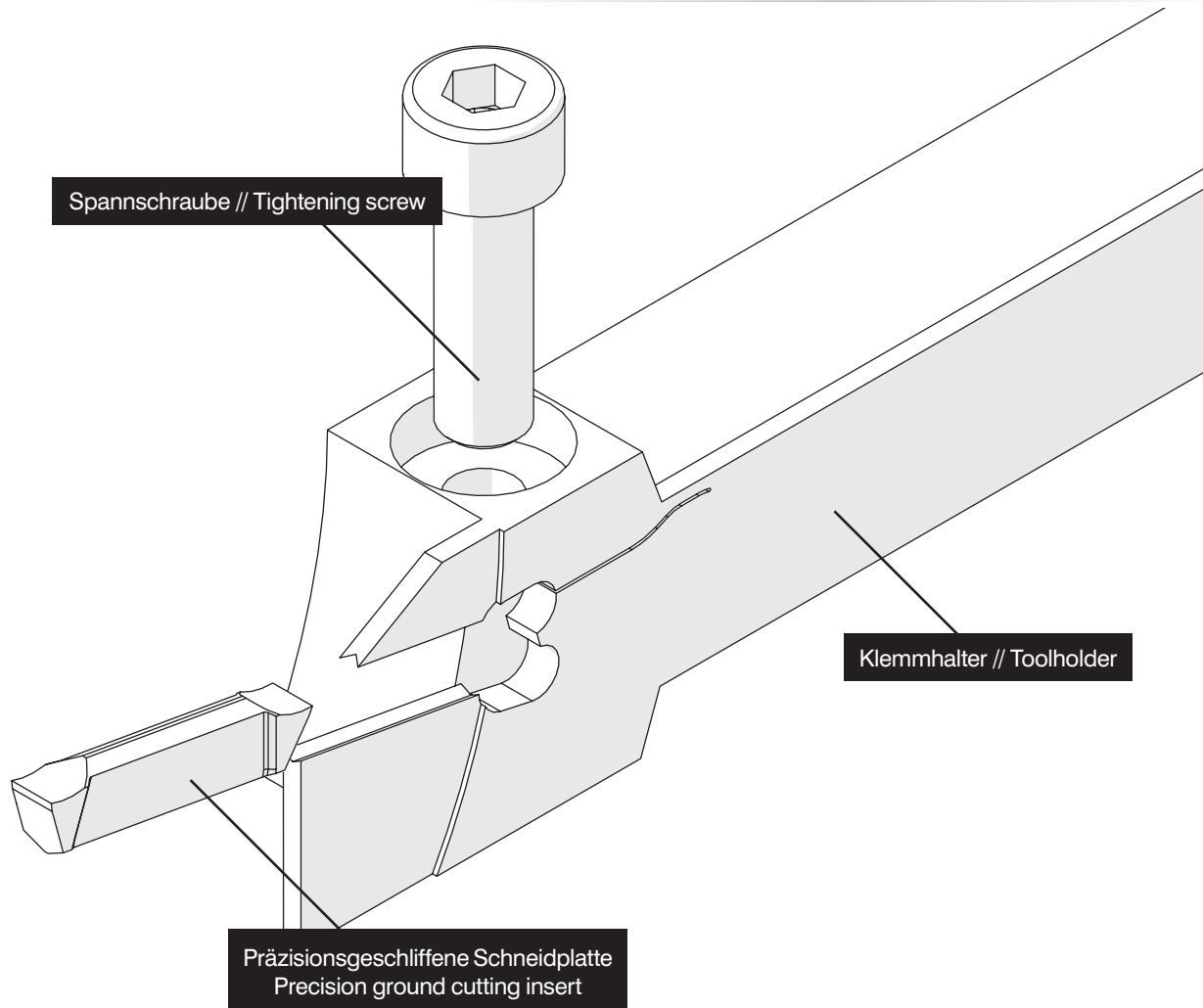
simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

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



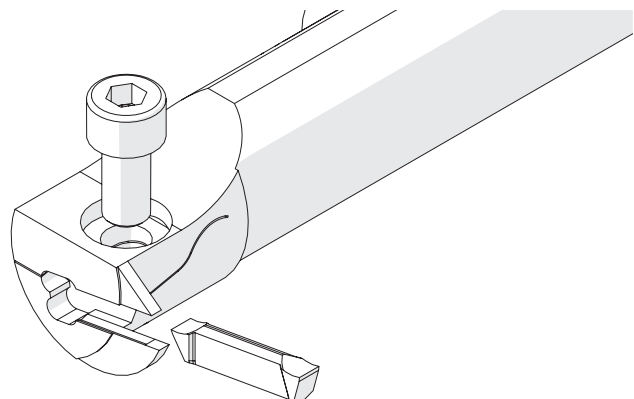
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

Außen // External

Maximale Stechtiefe 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



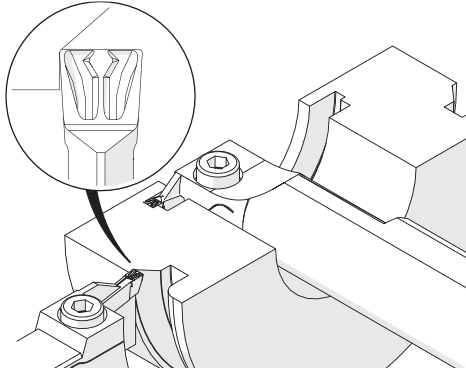
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of Page

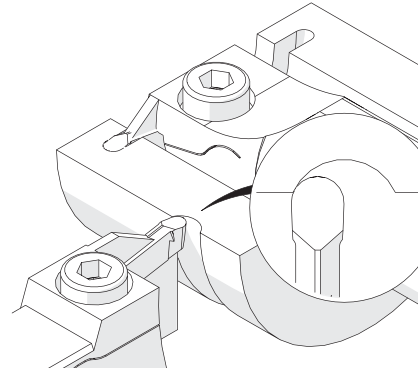
316



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

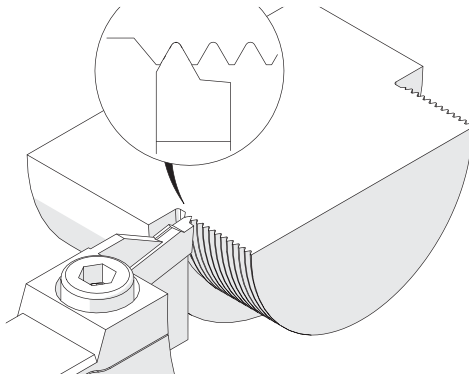
320



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

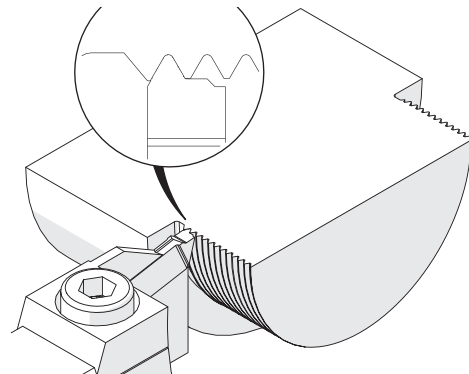
321



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
Page

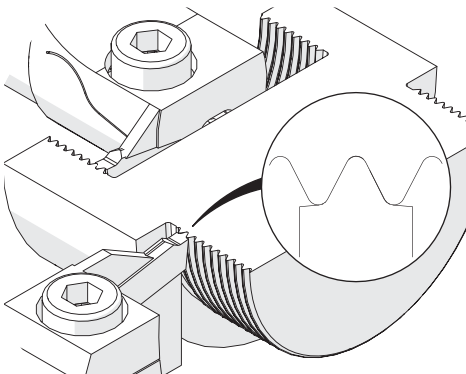
322



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
Page

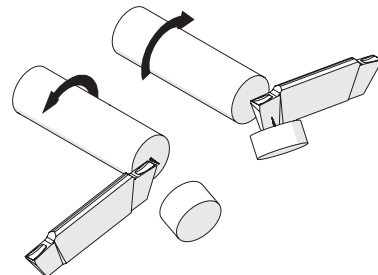
323



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

325



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

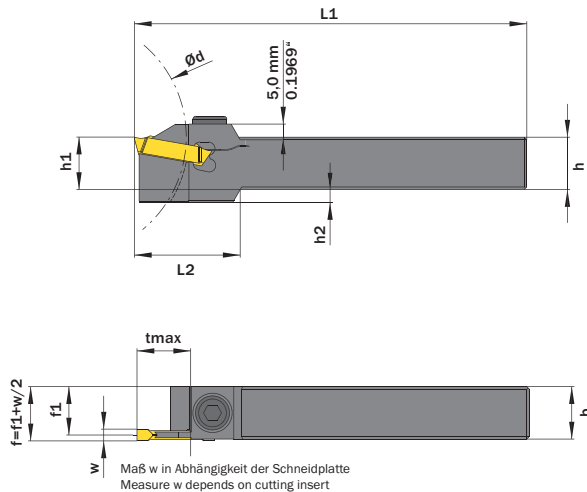
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/515

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

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

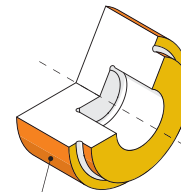
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
18,6 mm / 0.7323"
17,1 mm / 0.6732"
16,1 mm / 0.6339"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
17,4 mm / 0.6850"
14,9 mm / 0.5866"
13,3 mm / 0.5236"



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	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
19,05	19,05	2,0	2,9	G18.0.750.02 R/L	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
25,4	25,4	2,0	2,9	G18.1.000.02 R/L	R AWCN L AWCN	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03

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: G18.2525.03 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.

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

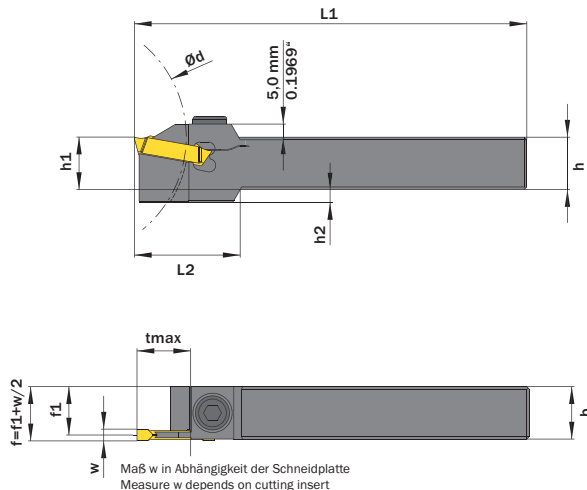
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1330

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

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

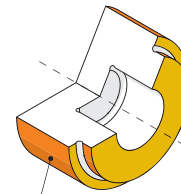
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
18,6 mm / 0.7323"
17,1 mm / 0.6732"
16,1 mm / 0.6339"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
17,4 mm / 0.6850"
14,9 mm / 0.5866"
13,3 mm / 0.5236"



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	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	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!

▼ Connectcode = G29.04

15,875	15,875	4,0	5,0	G18.0.625.04 R	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWC	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWC	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	

▼ Connectcode = G29.06

19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWCJ	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWC	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G18.2525.04 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
Polygonshaft 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)

7,0 Nm



Legende
Legend 327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1182

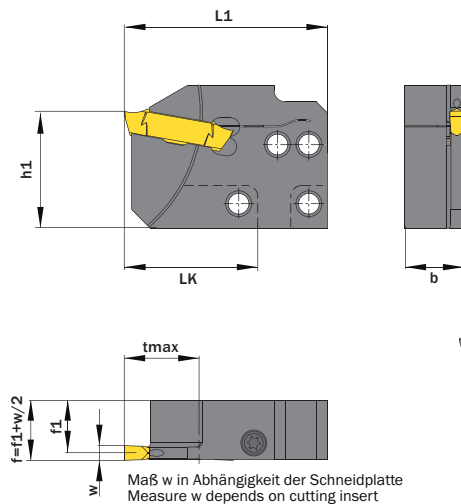
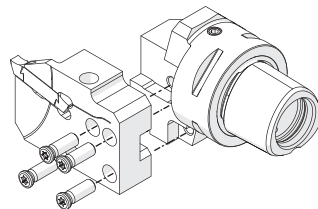
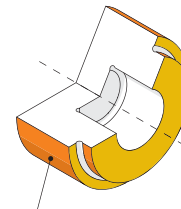


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
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 ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 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.

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

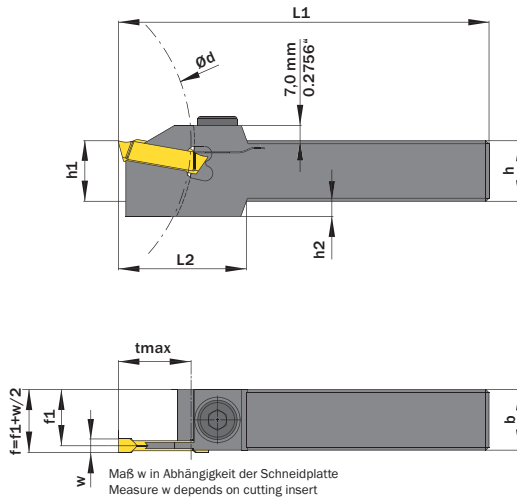
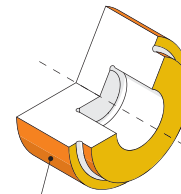
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/516

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0.6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0.5984"	3,5 mm / 0.1378"



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	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 inch
31,75	31,75	3,0	4,0	G26.1.250.03 R	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 inch
31,75	31,75	4,0	5,1	G26.1.250.04 R	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 inch
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
31,75	31,75	5,2	6,0	G26.1.250.06 R	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06 inch
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC85	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 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)

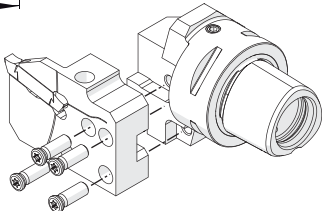
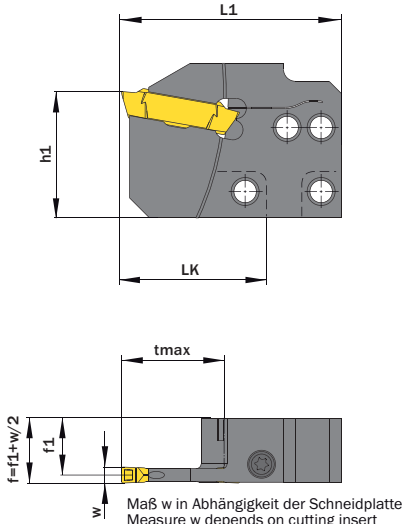
7,0 Nm



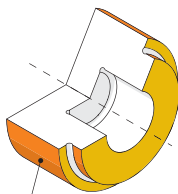
Legende
Legend 327



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1177



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

$w \geq$	$w \leq$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
4,0	5,1	TOA.G25.36.04 R/L	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 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**.

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

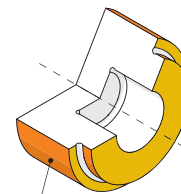
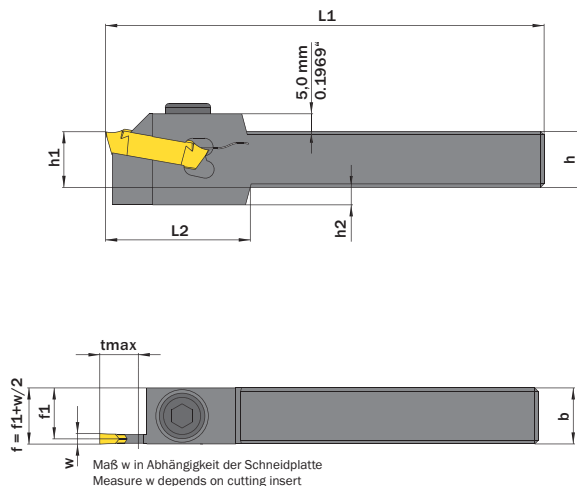
Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/527

- 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: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
25,4	25,4	2,0	2,9	G10.1.000.02 R	A7WX	24,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	new inch
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	G10.1.000.03 R	A7WZ	23,9	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	G10.1.000.04 R	A7W1	23,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	new inch
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	G10.1.000.06 R	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G10.2525.03 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.

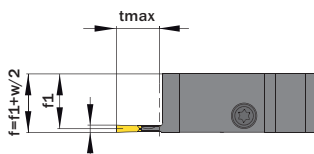
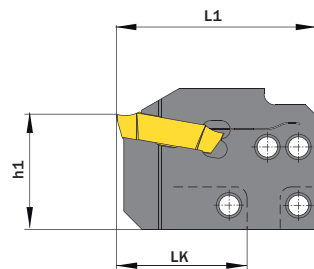
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

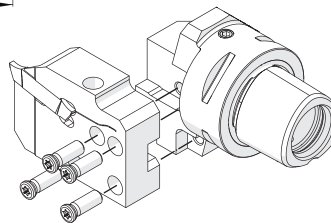


Legende
Legend 327

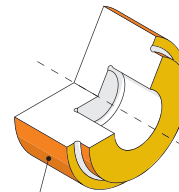
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1181



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA R/L ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.04 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**.

Klemmhalter, Innen, Langausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

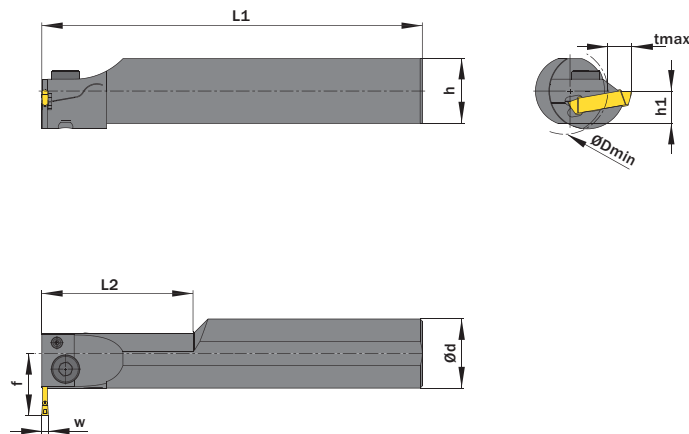
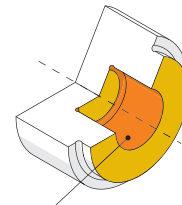
Legende
Legend 327Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/518

Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R



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

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02
31,75	2,0	2,9	G14.1.250.02 R	A7W3	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02 new inch
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G14.0040.03 R/L	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G14.0050.03 R/L	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03
31,75	3,0	4,0	G14.1.250.03 R	A7W5	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03 new inch
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G14.0050.04 R/L	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04
31,75	4,0	5,1	G14.1.250.04 R	A7W7	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04 new inch
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G14.0032.06 R/L	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G14.0040.06 R/L	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G14.0050.06 R/L	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 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**.

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCD”: 7,0 Nm

“ATJ8”: 12,0 Nm



Legende
Legend **327**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/517

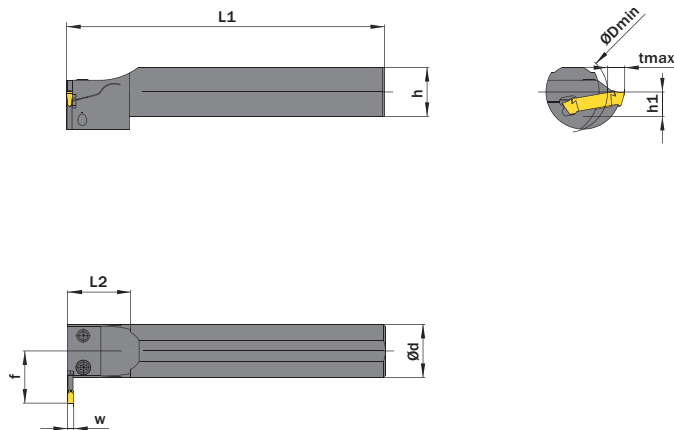
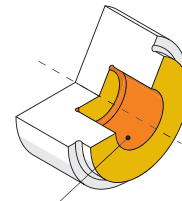


Abbildung zeigt / Drawing shows: G13.0025.03 R



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

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	G13.0032.03 R/L	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G13.0040.03 R/L	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G13.0050.03 R/L	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	G13.0032.04 R/L	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G13.0040.04 R/L	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G13.0050.04 R/L	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AFEK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G13.0040.06 R/L	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G13.0050.06 R/L	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0025.03 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**.

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/519

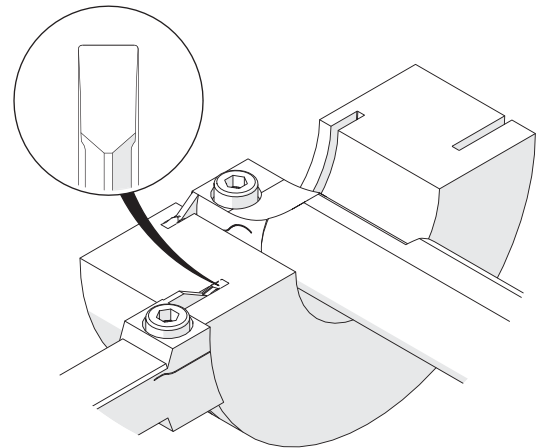
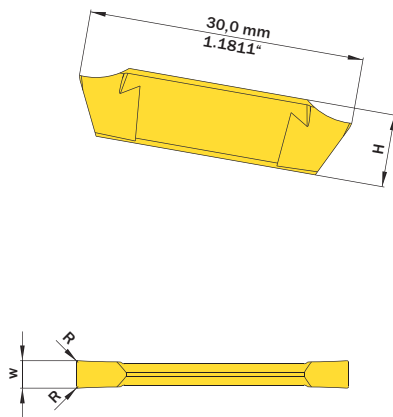


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w ^{+0,05} 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	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code														
2,0	G29.0200.10 S	AH87	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	0,2	G29.02
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	0,2	G29.02
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	0,2	G29.03
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
4,0	G29.0400.10 S	AES9	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	0,2	G29.03 G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	0,2	G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	<table border="1"><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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,5	0,2	G29.06
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.10 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit geschliffener 0°-Geometrie.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground 0°-geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,05 mm/U	f (innen//int.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
CBN

SP
HM

Legende
Legend

327

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/520

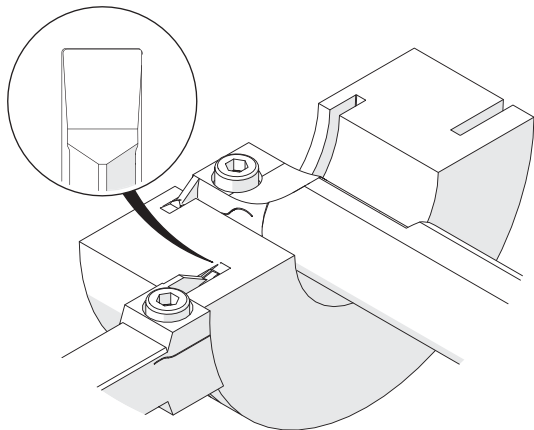
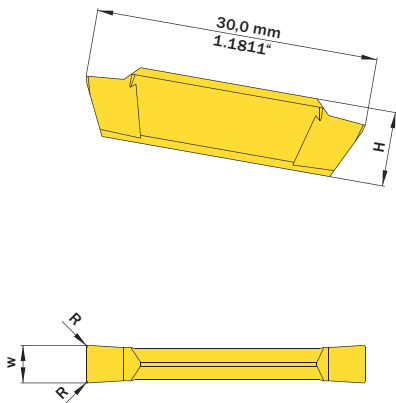


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						H	R	Connectcode www.simtek.com/code	
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode									
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm		
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	X800	X400			GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	X800	X400	X600		GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	X800	X400	X600		GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	X800	X400	X600		GX79	X500	X400	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.20 S 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

317

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/521

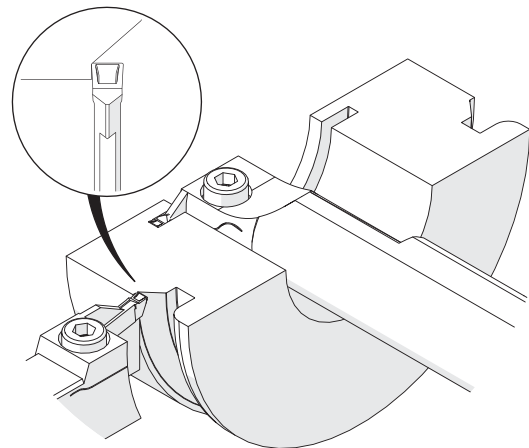
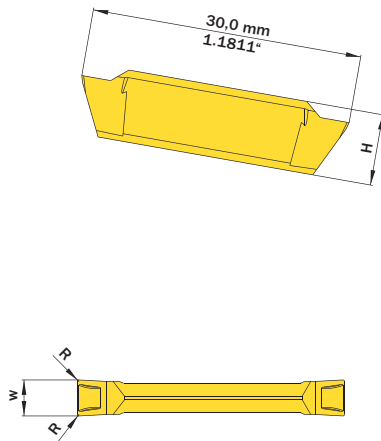


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w +0,05	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							H	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O		
mm	mm									mm		
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,2	G29.0318.32 S	A6DD	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,4	G29.0318.34 S	A6DF	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAEØ	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,76	0,2	G29.0476.32 S	A7VV	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
4,76	0,4	G29.0476.34 S	A7VT	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	X800	X400		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	X800	X400		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	X800	X400		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,2	G29.0635.32 S	A6DV	X800	X400		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,4	G29.0635.34 S	A6DT	X800	X400		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.32 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/522

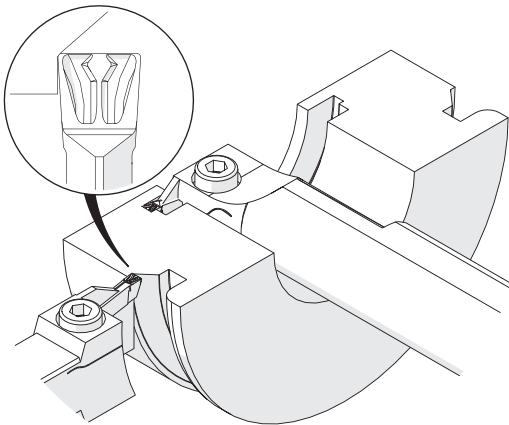
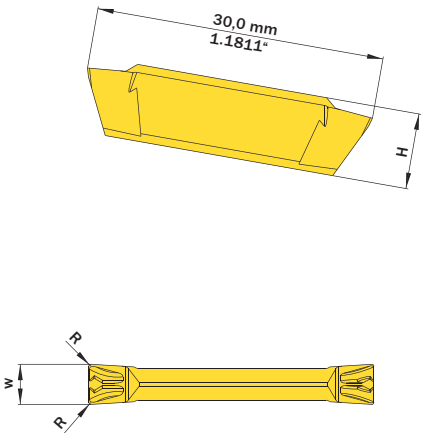


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 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	H mm	Connectcode www.simtek.com/code														
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	<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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	G29.03 G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	<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>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	G29.03 G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.54 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

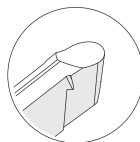
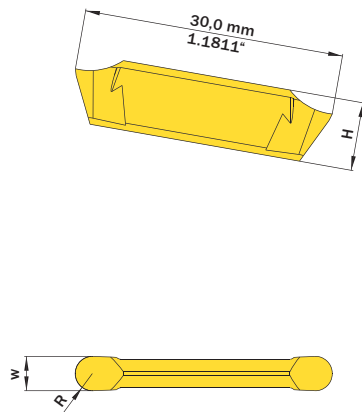
Legende
Legend

327

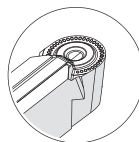


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/523



G29.00 ...S



G29.CB...S

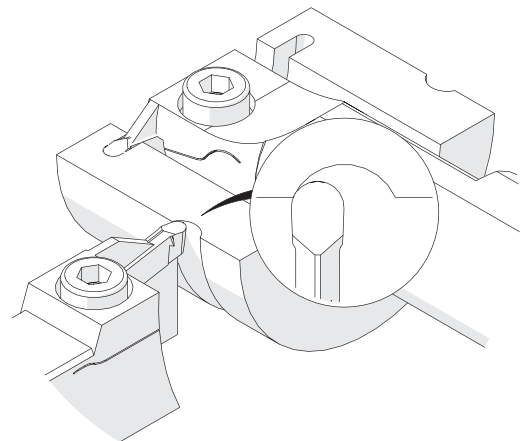


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		H	Connectcode www.simtek.com/code	
				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			
mm	mm			P	K M N S H O	mm		
▼ w = 2,0 mm								
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm								
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm								
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04
▼ w = 5,0 mm								
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm								
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,5	G29.06
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	X800	X400 X600	GX79 X500 X400	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0030.15 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 309, 310, 312, 313, 314, 315

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

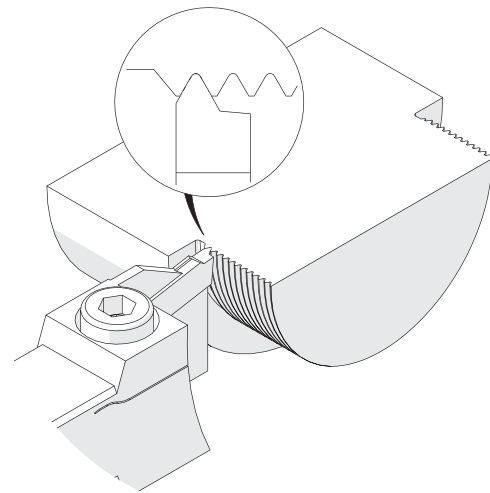
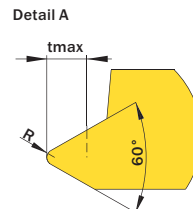
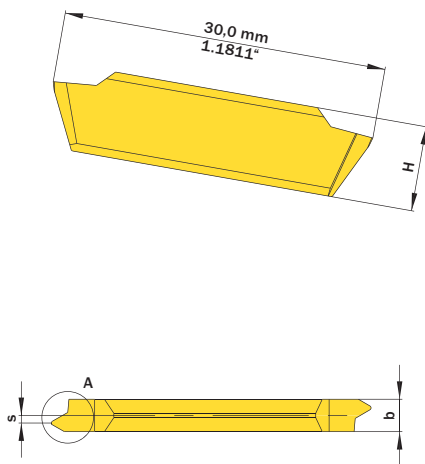
T01 (Seite/Page 326)Legende
Legend **327**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/524

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW L APA9	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP L AC4U	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD L AJ13	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJGØ L AHS1	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA L AJ3J	X800 X400 X600 GK79 X500 X400	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1220.01 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

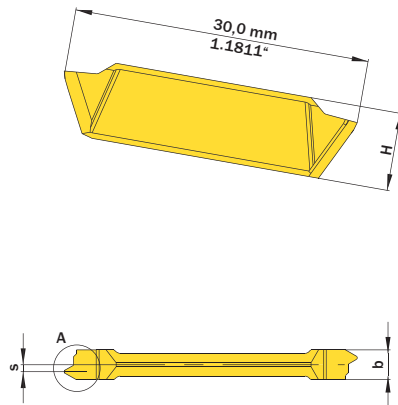
Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315Legende
Legend **327**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/525

Detail A

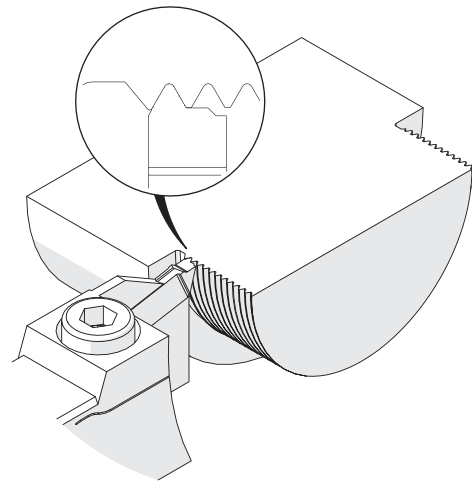
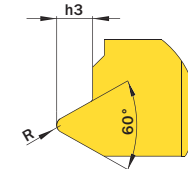


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	G29.0712.02 S R/L	R AD39 L AG44	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	G29.0915.02 S R/L	R AEHB L ADPK	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	G29.1017.02 S R/L	R AMK1 L AEZC	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	G29.1220.02 S R/L	R AAGP L ANDD	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	G29.1525.02 S R/L	R AJVW L AD0G	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 8 - 12
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314



SP
HM
Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536

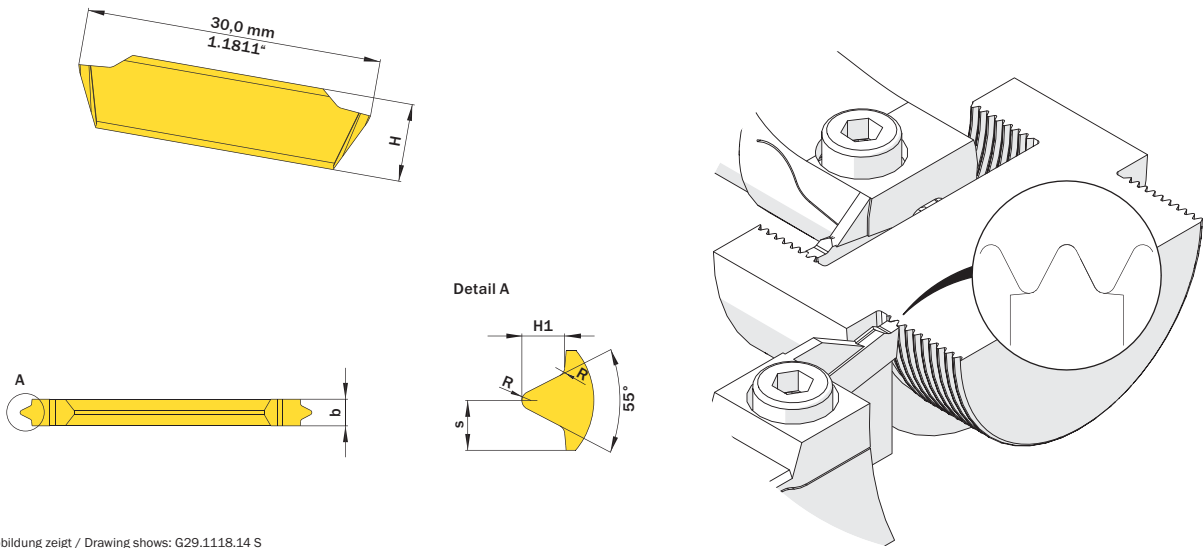


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	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	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1423.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315



SP
HM
Legende
Legend
327

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1215

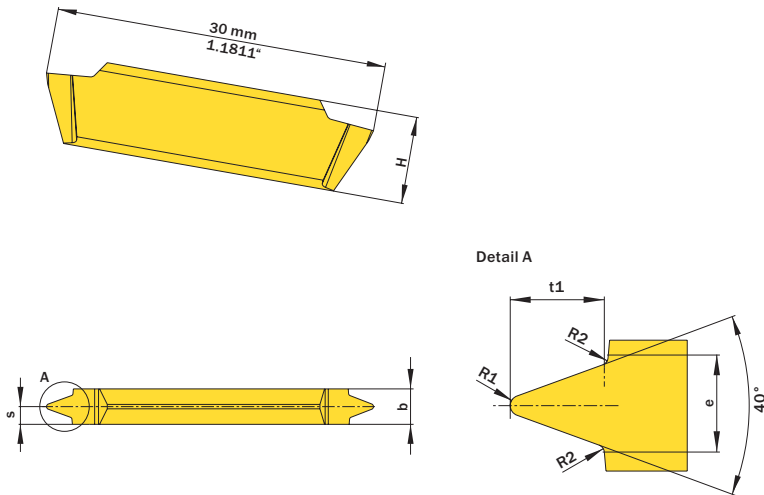


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e	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	Profil Profile	b ±0,02	H	R1	R2	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O X800 X400 X500 GX79 X500 X400	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,56	G29.0356.00 J	AZCH	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: G29.0356.00 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

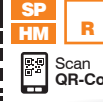
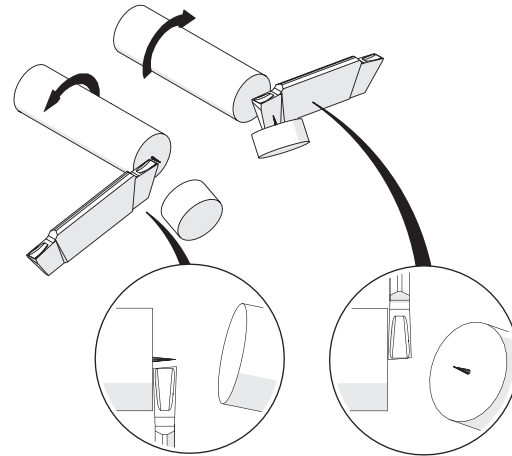
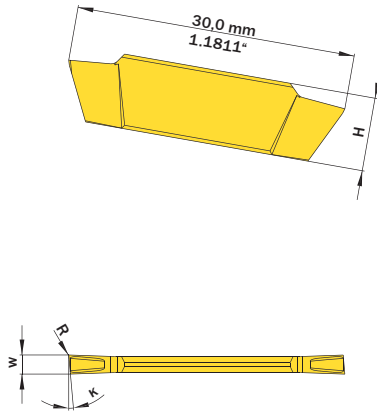
f (außen/ext.)
0,12 mm/UVc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315Legende
Legend 327Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/526

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S 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						H	R	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	
▼ w = 2,0 mm												
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7 L ANHX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02	
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7 L AGQ9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02	
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB L AFZF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02	
▼ w = 2,5 mm												
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN L AHAD	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02	
▼ w = 3,0 mm												
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R A5CF L AATT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03	
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07 L ABKE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03	
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90 L AM09	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03	
▼ w = 4,0 mm												
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F L AFQH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04	

Bestellbeispiel // Order example: G29.5300.32 S R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

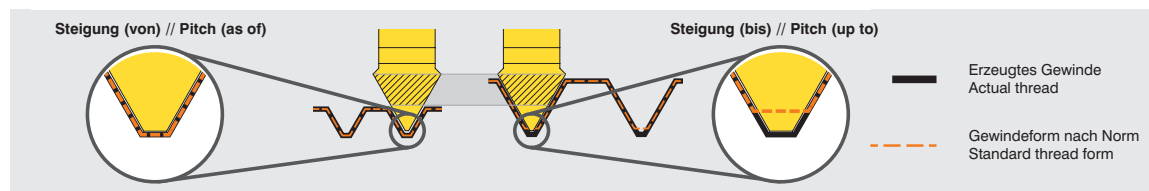
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

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
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

327

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.02 R	312	G14.0040.06 L	314	G26.1616.02 R	310	G29.0915.02 S L	322
G10.1.000.03 R	312	G14.0040.06 R	314	G26.1616.03 L	310	G29.0915.02 S R	322
G10.1.000.04 R	312	G14.0050.03 L	314	G26.1616.03 R	310	G29.1017.01 S L	321
G10.1.000.06 R	312	G14.0050.03 R	314	G26.2020.02 L	310	G29.1017.01 S R	321
G10.1616.02 L	312	G14.0050.04 L	314	G26.2020.02 R	310	G29.1017.02 S L	322
G10.1616.02 R	312	G14.0050.04 R	314	G26.2020.03 L	310	G29.1017.02 S R	322
G10.1616.03 L	312	G14.0050.06 L	314	G26.2020.03 R	310	G29.1118.14 S	323
G10.1616.03 R	312	G14.0050.06 R	314	G26.2020.04 L	310	G29.1220.01 S L	321
G10.1616.04 L	312	G14.1.250.02 R	314	G26.2020.04 R	310	G29.1220.01 S R	321
G10.1616.04 R	312	G14.1.250.03 R	314	G26.2525.02 L	310	G29.1220.02 S L	322
G10.2020.02 L	312	G14.1.250.04 R	314	G26.2525.02 R	310	G29.1220.02 S R	322
G10.2020.02 R	312	G18.0.625.02 L	307	G26.2525.03 L	310	G29.1423.11 S	323
G10.2020.03 L	312	G18.0.625.02 R	307	G26.2525.03 R	310	G29.1520.32 S L	325
G10.2020.03 R	312	G18.0.625.03 L	307	G26.2525.04 L	310	G29.1520.32 S R	325
G10.2020.04 L	312	G18.0.625.03 R	307	G26.2525.04 R	310	G29.1525.01 S L	321
G10.2020.04 R	312	G18.0.625.04 R	308	G26.2525.06 L	310	G29.1525.01 S R	321
G10.2020.06 L	312	G18.0.750.02 L	307	G26.2525.06 R	310	G29.1525.02 S L	322
G10.2020.06 R	312	G18.0.750.02 R	307	G26.3225.03 L	310	G29.1525.02 S R	322
G10.2525.02 L	312	G18.0.750.03 L	307	G26.3225.03 R	310	G29.1530.32 S L	325
G10.2525.02 R	312	G18.0.750.03 R	307	G26.3225.04 L	310	G29.1530.32 S R	325
G10.2525.03 L	312	G18.0.750.04 L	308	G26.3225.04 R	310	G29.5200.32 S L	325
G10.2525.03 R	312	G18.0.750.04 R	308	G29.0020.10 S	320	G29.5200.32 S R	325
G10.2525.04 L	312	G18.0.750.06 L	308	G29.0030.15 S	320	G29.5250.32 S L	325
G10.2525.04 R	312	G18.0.750.06 R	308	G29.0040.20 S	320	G29.5250.32 S R	325
G10.2525.06 L	312	G18.1.000.02 L	307	G29.0050.25 S	320	G29.5300.32 S L	325
G10.2525.06 R	312	G18.1.000.02 R	307	G29.0060.30 S	320	G29.5300.32 S R	325
G10.3225.03 L	312	G18.1.000.03 L	307	G29.0200.10 S	316	G29.5400.32 S L	325
G10.3225.03 R	312	G18.1.000.03 R	307	G29.0200.32 S	318	G29.5400.32 S R	325
G10.3225.04 L	312	G18.1.000.04 L	308	G29.0250.10 S	316	G29.8200.32 S L	325
G10.3225.04 R	312	G18.1.000.04 R	308	G29.0250.32 S	318	G29.8200.32 S R	325
G10.3225.06 L	312	G18.1.000.06 L	308	G29.0300.10 S	316	G29.8300.32 S L	325
G10.3225.06 R	312	G18.1.000.06 R	308	G29.0300.20 S	317	G29.8300.32 S R	325
G13.0025.03 L	315	G18.1616.02 L	307	G29.0300.32 S	318	G29.CB40.20 S	320
G13.0025.03 R	315	G18.1616.02 R	307	G29.0300.34 S	318	G29.CB60.30 S	320
G13.0025.04 L	315	G18.1616.03 L	307	G29.0318.32 S	318	TOA.G10.36.02 L	313
G13.0025.04 R	315	G18.1616.03 R	307	G29.0318.34 S	318	TOA.G10.36.02 R	313
G13.0032.03 L	315	G18.2020.02 L	307	G29.0356.00 J	324	TOA.G10.36.03 L	313
G13.0032.03 R	315	G18.2020.02 R	307	G29.0400.10 S	316	TOA.G10.36.03 R	313
G13.0032.04 L	315	G18.2020.03 L	307	G29.0400.20 S	317	TOA.G10.36.04 L	313
G13.0032.04 R	315	G18.2020.03 R	307	G29.0400.32 S	318	TOA.G10.36.04 R	313
G13.0032.06 L	315	G18.2020.04 L	308	G29.0400.34 S	318	TOA.G10.36.06 L	313
G13.0032.06 R	315	G18.2020.04 R	308	G29.0400.52 S	319	TOA.G10.36.06 R	313
G13.0040.03 L	315	G18.2020.06 L	308	G29.0400.54 S	319	TOA.G18.36.02 L	309
G13.0040.03 R	315	G18.2020.06 R	308	G29.0476.32 S	318	TOA.G18.36.02 R	309
G13.0040.04 L	315	G18.2525.02 L	307	G29.0476.34 S	318	TOA.G18.36.03 L	309
G13.0040.04 R	315	G18.2525.02 R	307	G29.0500.10 S	316	TOA.G18.36.03 R	309
G13.0040.06 L	315	G18.2525.03 L	307	G29.0500.20 S	317	TOA.G18.36.04 L	309
G13.0040.06 R	315	G18.2525.03 R	307	G29.0500.34 S	318	TOA.G18.36.04 R	309
G13.0050.03 L	315	G18.2525.04 L	308	G29.0509.28 S	323	TOA.G18.36.06 L	309
G13.0050.03 R	315	G18.2525.04 R	308	G29.0600.10 S	316	TOA.G18.36.06 R	309
G13.0050.04 L	315	G18.2525.06 L	308	G29.0600.20 S	317	TOA.G25.36.04 L	311
G13.0050.04 R	315	G18.2525.06 R	308	G29.0600.34 S	318	TOA.G25.36.04 R	311
G13.0050.06 L	315	G18.3225.03 L	307	G29.0600.38 S	318		
G13.0050.06 R	315	G18.3225.03 R	307	G29.0610.01 S L	321		
G14.0032.02 L	314	G18.3225.04 L	308	G29.0610.01 S R	321		
G14.0032.02 R	314	G18.3225.04 R	308	G29.0610.02 S L	322		
G14.0032.03 L	314	G18.3225.06 L	308	G29.0610.02 S R	322		
G14.0032.03 R	314	G18.3225.06 R	308	G29.0635.32 S	318		
G14.0032.04 L	314	G26.1.000.03 L	310	G29.0635.34 S	318		
G14.0032.04 R	314	G26.1.000.03 R	310	G29.0712.01 S L	321		
G14.0032.06 L	314	G26.1.000.04 L	310	G29.0712.01 S R	321		
G14.0032.06 R	314	G26.1.000.04 R	310	G29.0712.02 S L	322		
G14.0040.03 L	314	G26.1.250.03 R	310	G29.0712.02 S R	322		
G14.0040.03 R	314	G26.1.250.04 R	310	G29.0813.19 S	323		
G14.0040.04 L	314	G26.1.250.06 R	310	G29.0915.01 S L	321		
G14.0040.04 R	314	G26.1616.02 L	310	G29.0915.01 S R	321		

Info

Informationen zu den Schnittparametern

Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page

443

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 · · · · · Stabile Maschinen- und Spannbedingungen
Difficult machine and clamping conditions Solid machine and clamping conditions

Schwer zerspanbare Materialien · · · · · Leicht zerspanbare Materialien
Difficult to machine materials Easy to machine materials

Hohe Auskragung (L2) · · · · · Kurze Auskragung (L2)
Long tool reach (L2) Small tool reach (L2)

Ohne Spanformgeometrie · · · · · Mit Spanformgeometrie
No chip form geometry 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 (alloying elements ≤ 5%)</i>	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 (Alloying elements > 5%)</i>	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 (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X4* / X6*	130
		Sinterstahl <i>Sintered steel</i>		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel 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 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 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) 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.

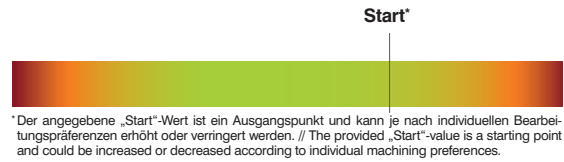
ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch Stainless Steel (Cast) Austenitic	Austenitisch 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		Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X4* / X6*	150
	X8*	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	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 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*



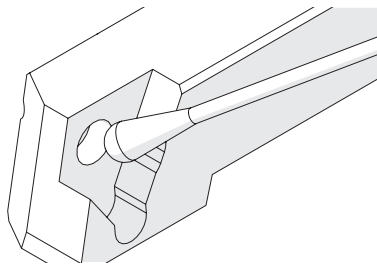
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

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.

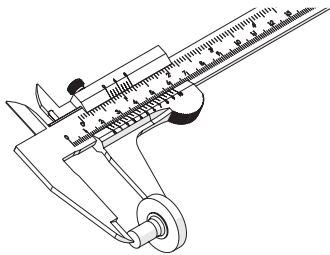
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog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

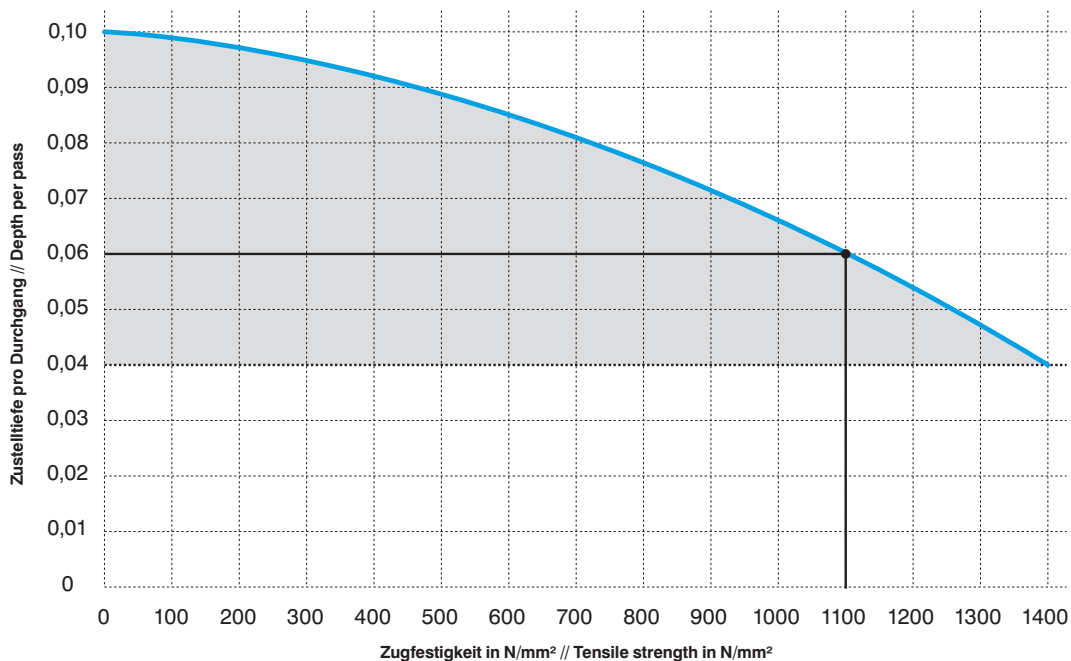


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

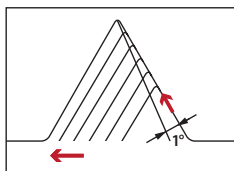
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

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