

SIMTEK

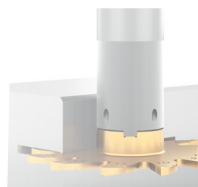
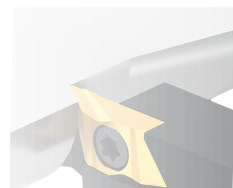
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

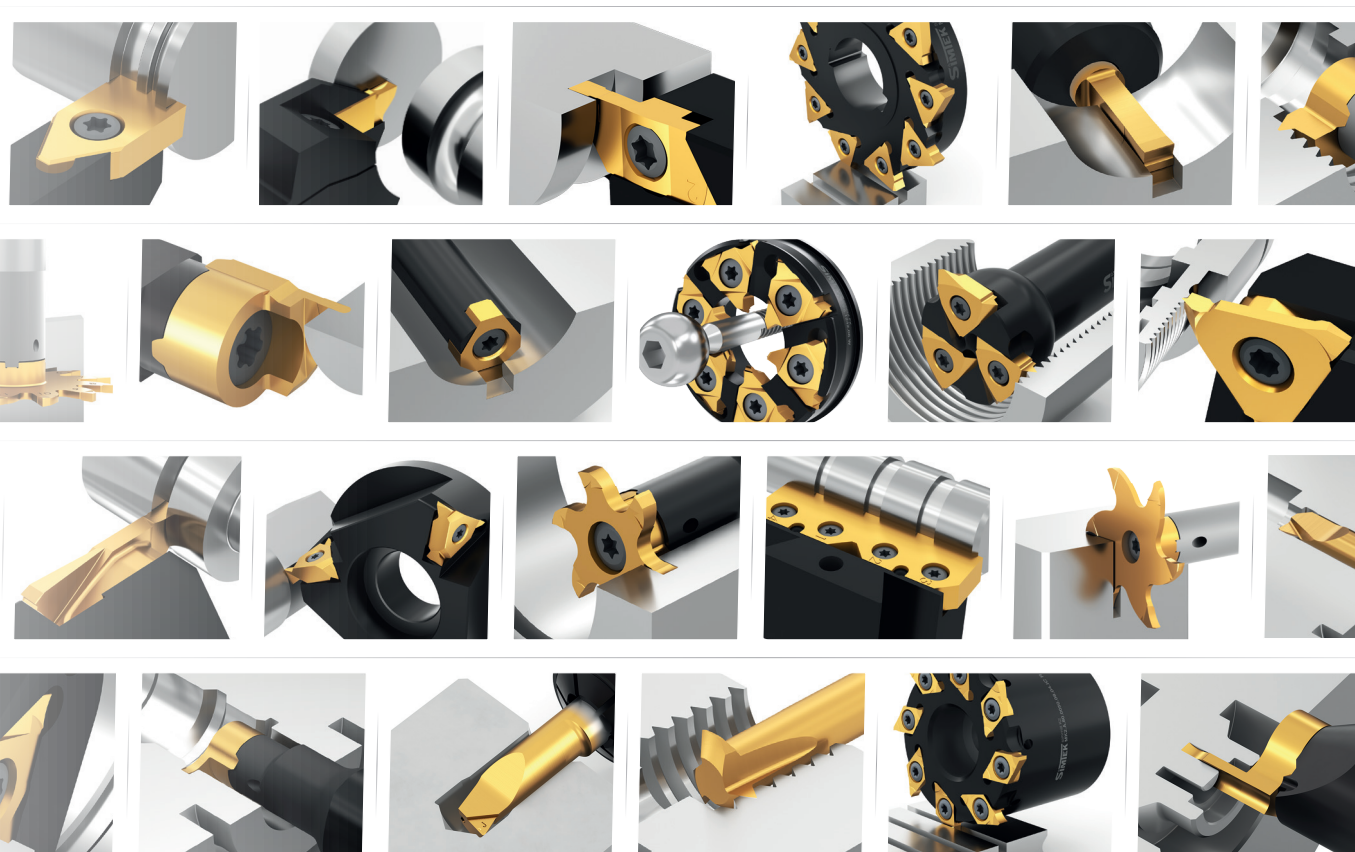
Teilkatalog simturn H2
Part catalog simturn H2

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 H2 im Überblick
The Tool System simturn H2 Overview

Zweischneidig **außen** und in **kleinen Bohrungen**. Two cutting edges **external** and in **small bores**.

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

Nutenstechen · Einstechen und Profildrehen · Abstechen
Grooving · Grooving and Profiling · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 254
Detailed overview of all applications as of page 254

Hauptanwendungen // Main Applications

Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 1,1 mm bis 4,15 mm.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 as well as DIN 983/984. Nominal width of grooves from 1,1 mm up to 4,15 mm.

Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Winkeln. Mit spezieller Spanformgeometrie für das Abstechen von Bauteilen mit Durchmessern bis zu Ø 36,0 mm.

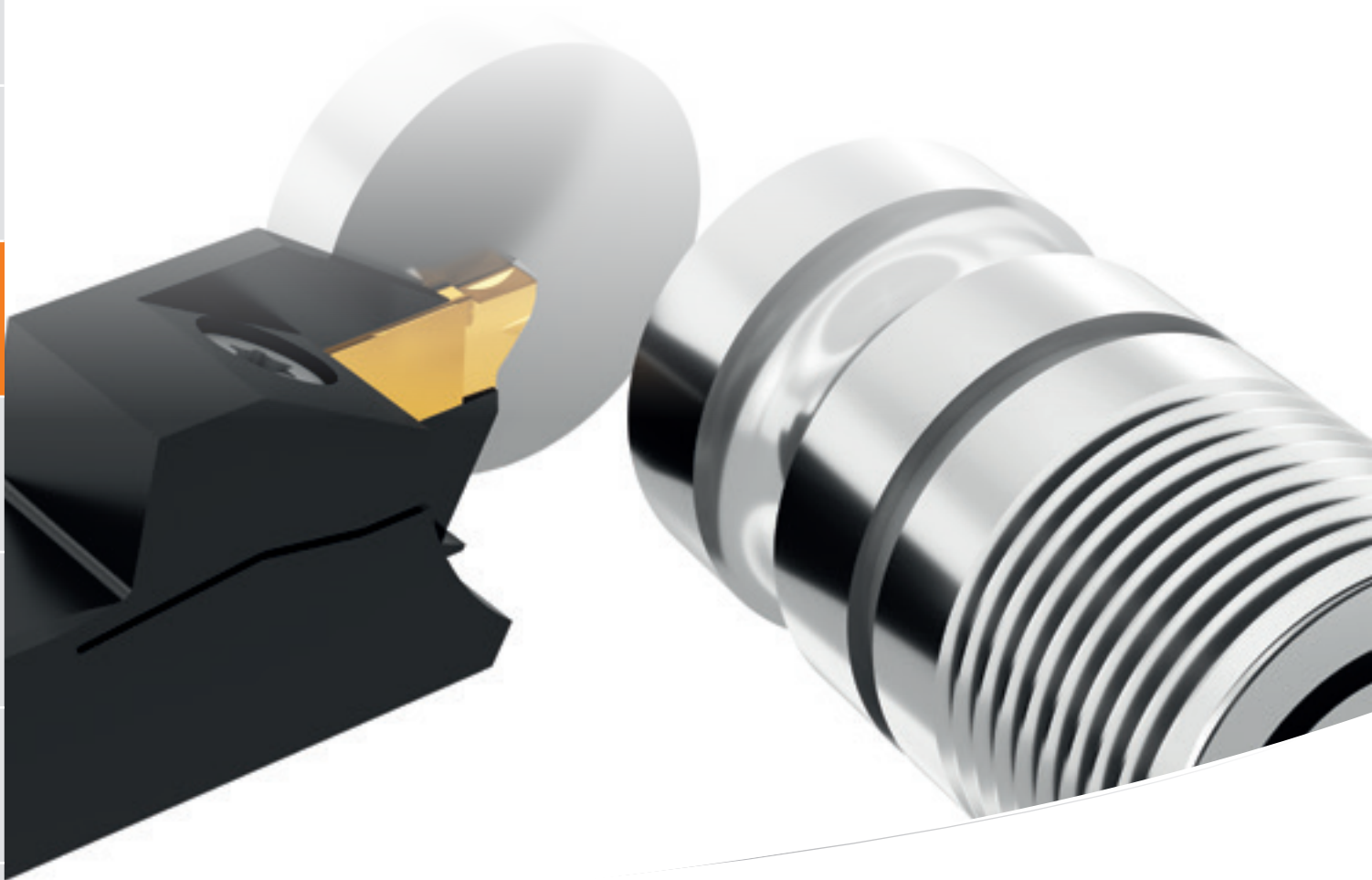
Parting-off inserts with different cutting edge widths and with different angles. With special chip forming geometry for the parting-off of components with diameters up to Ø 36,0 mm.

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



CNC-Konturdrehen mit unterschiedlichen Schneidenbreiten und Eckenradien. Mit Spanformgeometrie für optimale Spankontrolle oder spezieller Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen. Auch als Vollradiusvariante verfügbar.

CNC-Profiling with different cutting edge widths and corner radii. With chip forming geometry for optimal chip control or special cutting edge geometry for the machining of light alloys. Also available as full radius tools.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab Ø 24,5 mm, sowie in der Außenbearbeitung mit einer maximalen Stechtiefe bis zu 18,0 mm.

Das Schneidwerkzeug, und in speziellem Maße die Schneide, ist auf optimale Spankontrolle und Leistung ausgelegt.

Das spezielle Design des Plattensitzes begünstigt eine optimale Kraftaufnahme und Stabilität.

Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of Ø 24,5 mm, as well as for external applications with a maximum cutting depths up to 18,0 mm.

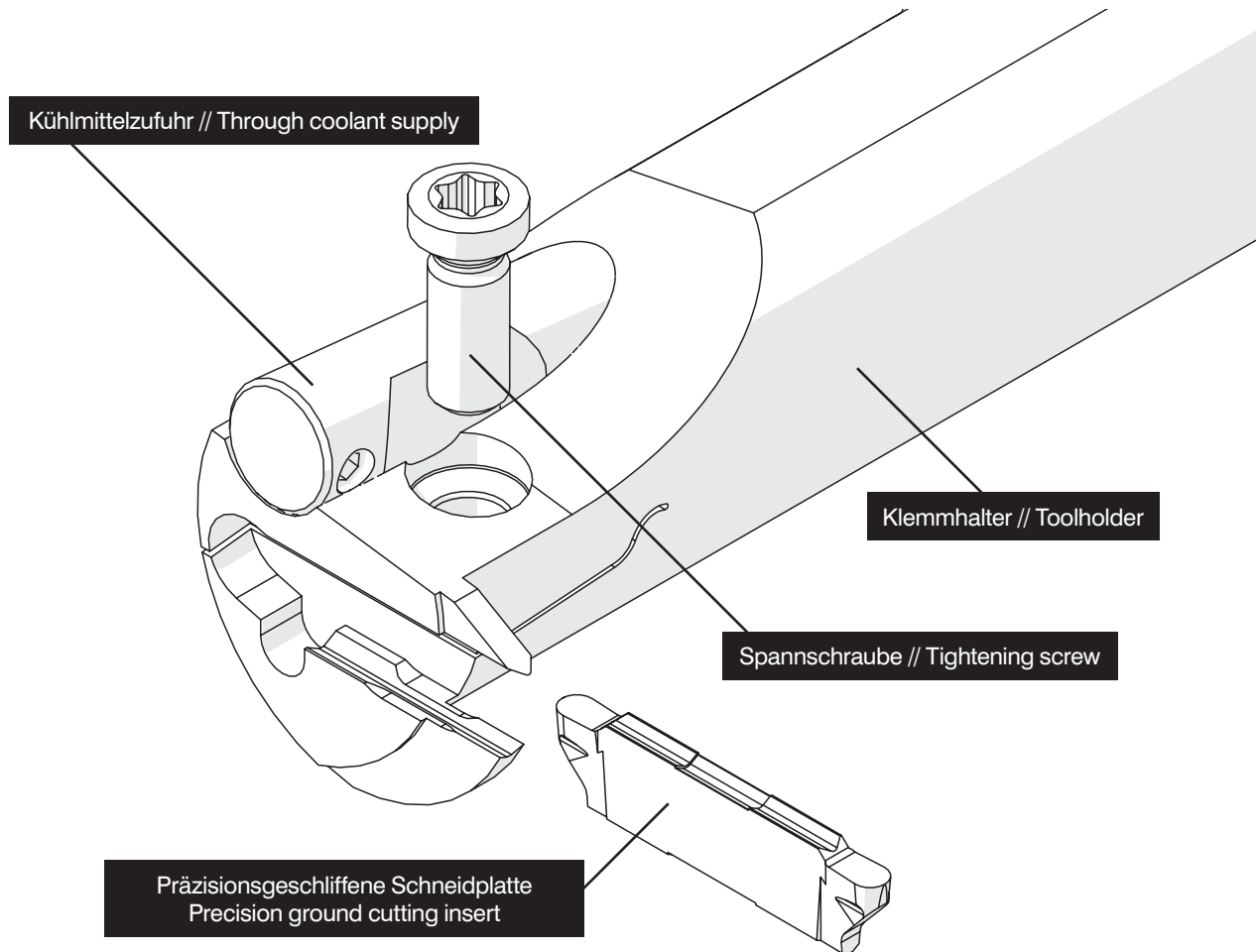
The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

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



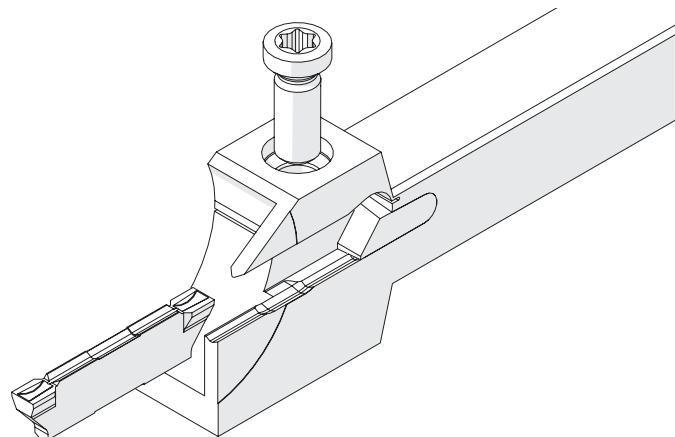
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm
As of bore diameter 24,5 mm

Außen // External

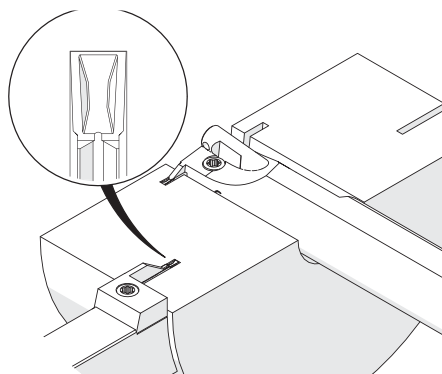
Maximale Stechtiefe 18,0 mm
Maximum cutting depth 18,0 mm



Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

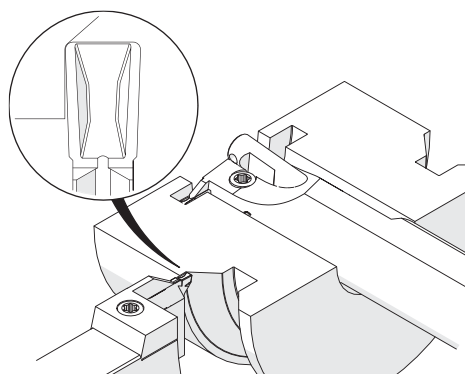
271



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

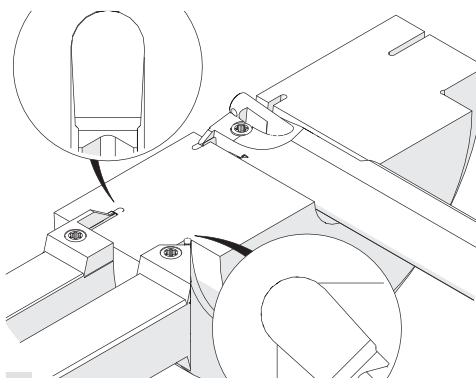
272



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

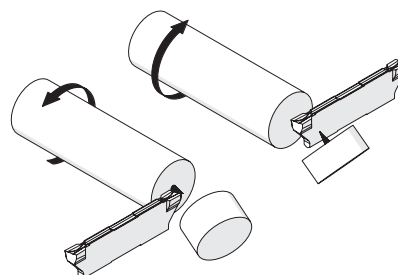
274



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite
As of page

275



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend

277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/474

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

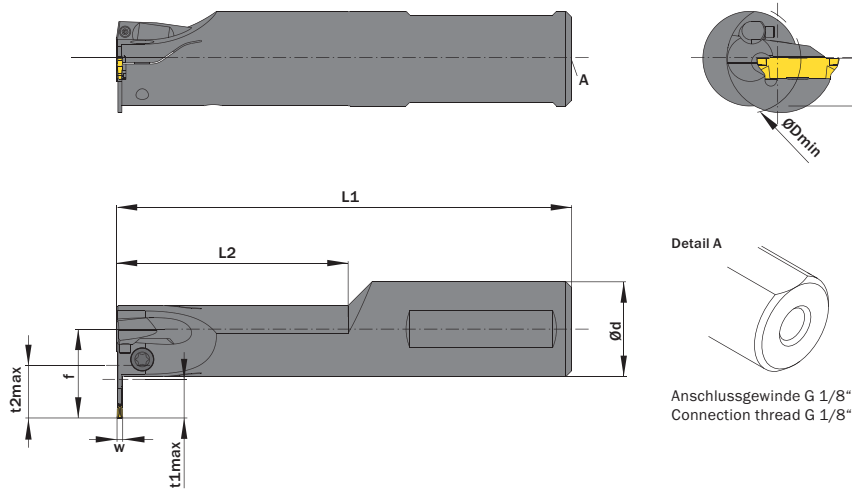
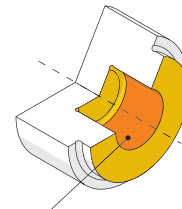


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



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

Ød ^{g6} mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 ^{js14} mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ Ød = 19,05 mm															
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L	A1E2 L A1E1	18,0	8,5	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L	A1E4 L A1E3	18,0	8,5	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L	A1E6 L A1E5	18,0	8,5	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L	A1E7 L A1FA	18,0	8,5	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L	A1E9 L A1E8	18,0	8,5	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	Inch
▼ Ød = 20,0 mm															
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.15 R/L	ASVG L ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.20 R/L	ASVJ L ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.25 R/L	ASVM L ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.30 R/L	ASVP L ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.40 R/L	ASVS L ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	

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: TH2.0020.A25.48.11.15 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, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/474

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

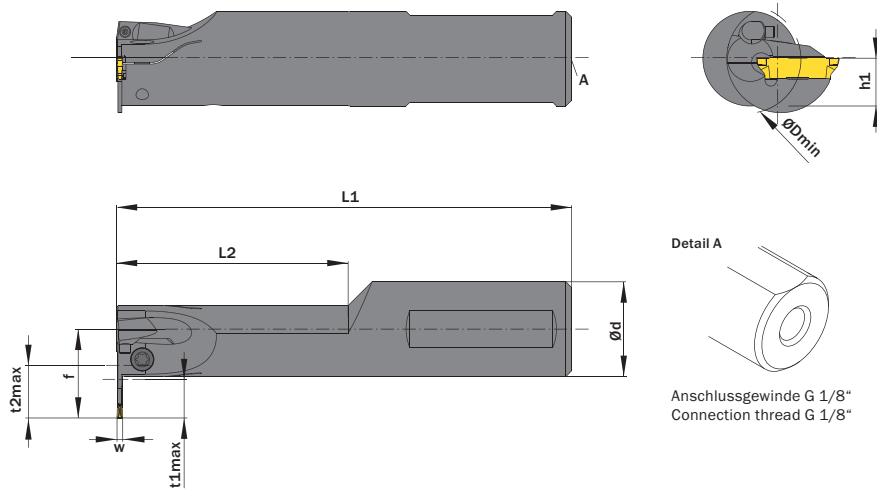
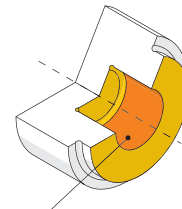


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



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

$\varnothing d_{g6}$	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	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!

▼ $\varnothing d = 25,0$ mm

25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.15 R/L	R ASWE L ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.20 R/L	R ASWG L ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.25 R/L	R ASWJ L ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.30 R/L	R ASWM L ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.40 R/L	R ASWP L ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ $\varnothing d = 25,4$ mm

25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L	R AW6A L AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L	R AW6C L AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L	R AW6E L AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L	R AW6G L AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L	R AW6J L AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	Inch

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: TH2.0020.A25.48.11.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungliste 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, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



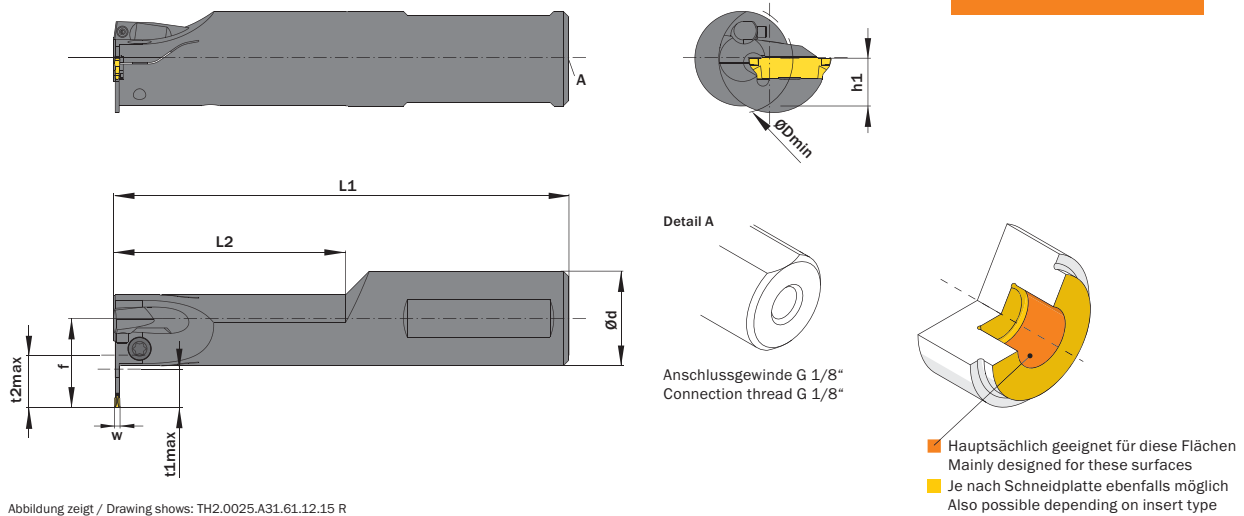
Legende
Legend

277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/860

Für größere Bohrungen
For bigger bores



Ød ⁶	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ¹⁴	t1max	t2max	w ≥	w ≤	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!

▼ Ød = 25,0 mm														
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.15 R/L	R ASWS L ASWQ	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.20 R/L	R ASWU L ASWT	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.25 R/L	R ASWW L ASWV	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.30 R/L	R ASWY L ASWX	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.40 R/L	R ASWØ L ASWZ	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.15 R/L	R AW6M L AW6K	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15 inch
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.20 R/L	R AW6P L AW6N	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20 inch
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.25 R/L	R AW6S L AW6Q	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25 inch
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.30 R/L	R AW6U L AW6T	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30 inch
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.40 R/L	R AW6W L AW6V	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40 inch
▼ Ød = 32,0 mm														
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.15 R/L	R ASXØ L ASXZ	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.20 R/L	R ASX2 L ASX1	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.25 R/L	R ASX4 L ASX3	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.30 R/L	R ASX6 L ASX5	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.40 R/L	R ASX8 L ASX7	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.A31.61.12.20 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, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

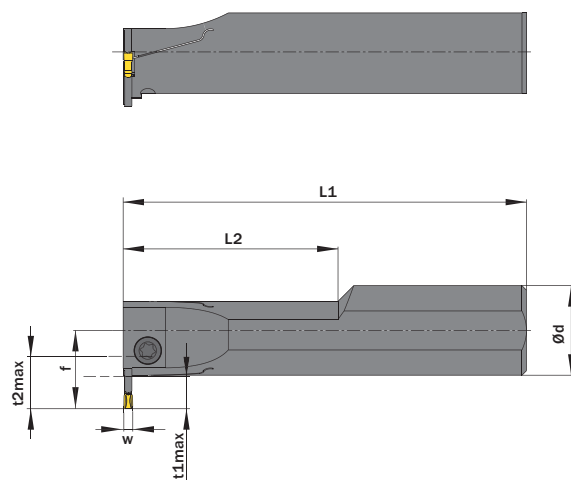
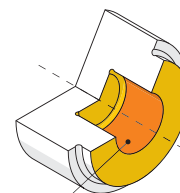
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 NmLegende
Legend 277Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/477Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



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

Ød ^{±6}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Ød = 20,0 mm														
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.15 R/L	R ASVU L ASVT	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.20 R/L	R ASVW L ASVV	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.25 R/L	R ASVY L ASVX	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.30 R/L	R ASVØ L ASVZ	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.40 R/L	R ASV2 L ASV1	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,0 mm														
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.15 R/L	R ASW2 L ASW1	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.20 R/L	R ASW4 L ASW3	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.25 R/L	R ASW6 L ASW5	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.30 R/L	R ASW8 L ASW7	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.40 R/L	R ASXA L ASW9	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L	R AW6Y L AW6X	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L	R AW6Ø L AW6Z	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L	R AW62 L AW61	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L	R AW64 L AW63	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L	R AW66 L AW65	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

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: TH2.0020.B25.48.11.15 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.

Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/859

Für größere Bohrungen
For bigger bores

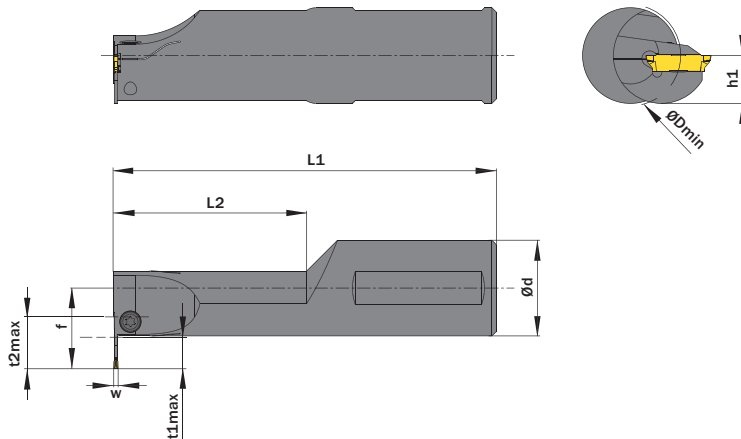
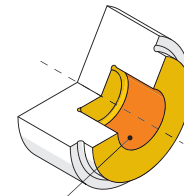


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



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

Ød ^{g6}	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	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!

▼ Ød = 25,0 mm

25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.15 R/L	R ASXC L ASXB	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.20 R/L	R ASXE L ASXD	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.25 R/L	R ASXG L ASXF	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.30 R/L	R ASXJ L ASXH	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.40 R/L	R ASXM L ASXK	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 25,4 mm

25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.15 R/L	R AW68 L AW67	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.20 R/L	R AW7A L AW69	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.25 R/L	R AW7C L AW7B	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.30 R/L	R AW7E L AW7D	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.40 R/L	R AW7G L AW7F	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 32,0 mm

32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.15 R/L	R ASYM L ASYK	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.20 R/L	R ASYP L ASYN	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.25 R/L	R ASYS L ASYQ	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.30 R/L	R ASYU L ASYT	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.40 R/L	R ASYW L ASYV	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.B31.61.12.40 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, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 10,0 x 10,0 mm.

Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 10,0 x 10,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

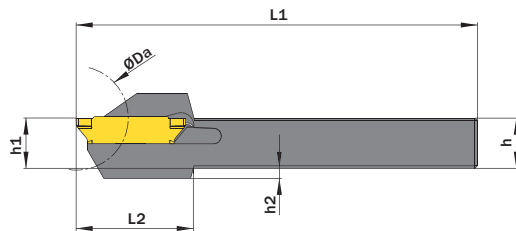
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



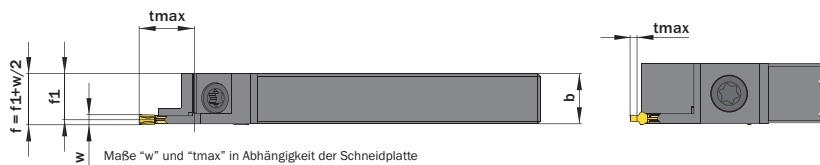
Legende
Legend 277



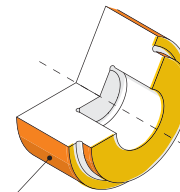
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/468



ØDa	tmax
Ø16,0 mm / Ø0.6299"	11,0 mm / 0.4331"
Ø20,0 mm / Ø0.7874"	8,0 mm / 0.3150"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	6,0 mm / 0.2362"
Ø40,0 mm / Ø1.5748"	5,0 mm / 0.1969"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	4,0 mm / 0.1575"
Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,5 mm / 0.1378"



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



- 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: TH2.1010.A11.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ L1 = 80,0 mm													
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.15 R/L	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.20 R/L	R ASDH L ASNM	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.25 R/L	R ASNP L ASNN	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.30 R/L	R ASNS L ASNQ	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
▼ L1 = 125,0 mm													
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.15 R/L	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.20 R/L	R AUHK L AUHJ	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.25 R/L	R AUHN L AUHM	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.30 R/L	R AUHQ L AUHP	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30

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: TH2.1010.A11.08.15 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, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 12,0 x 12,0 mm.

Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 12,0 x 12,0 mm.

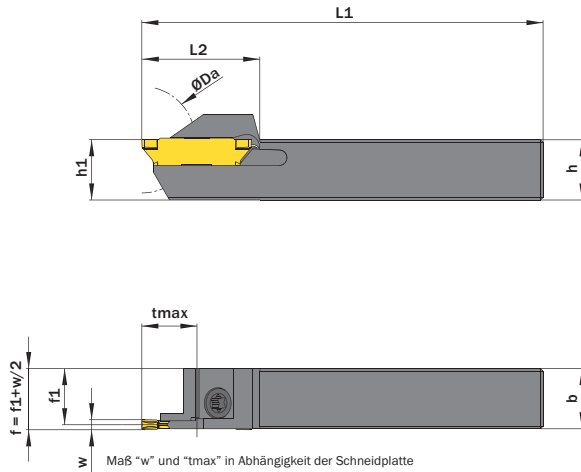
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



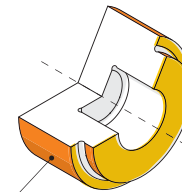
Legende
Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/469



Maß "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert

ØDa	tmax
Ø24,0 mm / Ø0.9449"	13,0 mm / 0.5118"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	10,0 mm / 0.3937"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	8,0 mm / 0.3150"
Ø62,0 mm / Ø2.4409"	7,0 mm / 0.2756"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	6,0 mm / 0.2362"
Ø200,0 mm / Ø7.8740"	5,5 mm / 0.2165"



- 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: TH2.1212.A13.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{s14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ L1 = 80,0 mm

12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.15 R/L	R ASN6	L ASN5	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.20 R/L	R ASN8	L ASN7	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.25 R/L	R ASPA	L ASN9	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.30 R/L	R ASPC	L ASPB	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.40 R/L	R ASPE	L ASPD	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ L1 = 125,0 mm

12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L	R A1FC	L A1FB	12,12	12,7	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.20 R/L	R A1FE	L A1FD	11,9	12,7	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.25 R/L	R A2FN	L A1FF	11,65	12,7	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L	R A1FH	L A1FG	11,38	12,7	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.40 R/L	R A1FM	L A1FK	10,95	12,7	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.15 R/L	R AUHT	L AUHS	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.20 R/L	R AUHV	L AUHU	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.25 R/L	R AUHX	L AUHW	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.30 R/L	R AUHZ	L AUHY	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.40 R/L	R AUH1	L AUH0	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.1212.A13.08.20 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, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

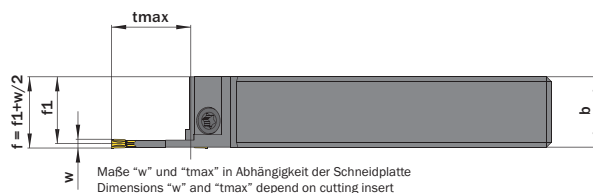
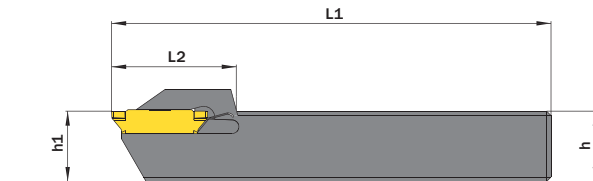
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



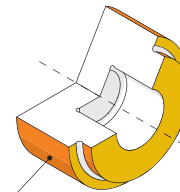
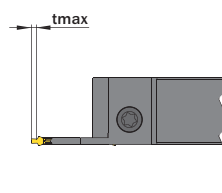
Legende
Legend 277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/861



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



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: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.15 R/L	R A1FP L A1FN	15,3	15,88	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L	R A1FS L A1FQ	15,08	15,88	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L	R A1FU L A1FT	14,82	15,88	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L	R A1FW L A1FV	14,58	15,88	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L	R A1FY L A1FX	14,12	15,88	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.15 R/L	R ASQE L ASQD	15,42	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.20 R/L	R ASQG L ASQF	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.25 R/L	R ASQJ L ASQH	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.30 R/L	R ASQM L ASQK	14,7	16,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.40 R/L	R ASQP L ASQN	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.15 R/L	R AW7P L AW8M	18,48	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.20 R/L	R AW7Q L AW8N	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.25 R/L	R AW7S L AW8P	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.30 R/L	R AW7T L AW8Q	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L	R AW7U L AW8S	17,3	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40

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: TH2.2020.B18.12.20 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, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

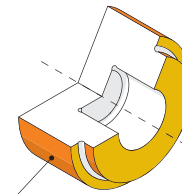
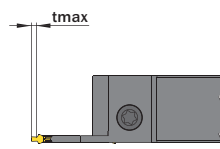
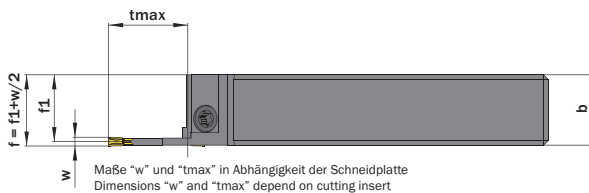
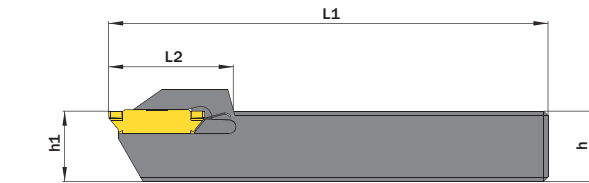
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/861



■ 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: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ h = 20,0 mm

20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.15 R/L	R ASSP	L ASSN	19,42	20,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.20 R/L	R ASSS	L ASSQ	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.25 R/L	R ASSU	L ASST	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.30 R/L	R ASSW	L ASSV	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.40 R/L	R ASSY	L ASSX	18,25	20,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

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: TH2.2020.B18.12.20 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, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

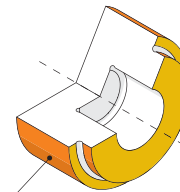
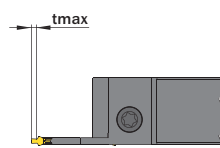
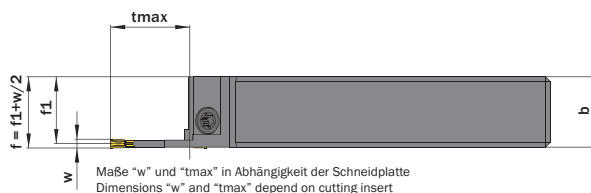
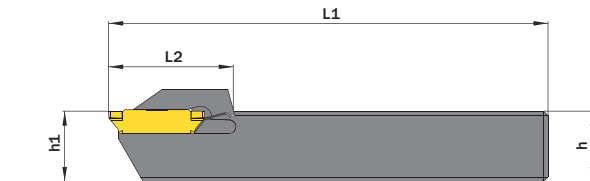
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1037



■ 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: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.15 R/L	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.20 R/L	R AST0 L ASTZ	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.25 R/L	R AST2 L AST1	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.30 R/L	R AST4 L AST3	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.40 R/L	R AST6 L AST5	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.15 R/L	R AW7H L AW8F	24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.20 R/L	R AW7J L AW8G	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.25 R/L	R AW7K L AW8H	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.30 R/L	R AW7M L AW8J	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.40 R/L	R AW7N L AW8K	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.B18.15.20 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, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

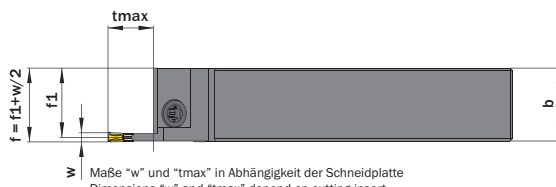
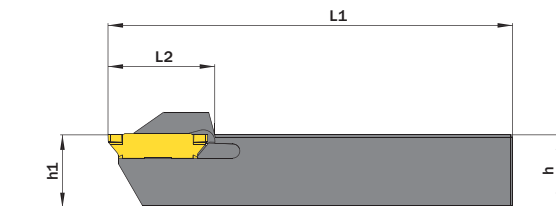
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

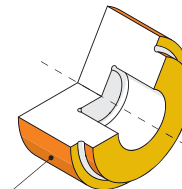
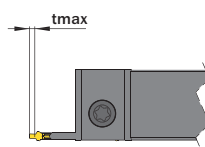


Legende
Legend 277

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/862



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



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: TH2.1616.C10.12.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.15 R/L	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.20 R/L	R ASQ4 L ASQ3	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.25 R/L	R ASQ6 L ASQ5	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.30 R/L	R ASQ8 L ASQ7	14,68	16,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.40 R/L	R ASSA L ASQ9	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.15 R/L	R AW70 L AW8Y	18,5	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.20 R/L	R AW71 L AW8Z	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.25 R/L	R AW72 L AW80	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.30 R/L	R AW73 L AW81	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.40 R/L	R AW74 L AW82	17,5	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.15 R/L	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.20 R/L	R ASTC L ASTB	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.25 R/L	R ASTE L ASTD	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.30 R/L	R ASTG L ASTF	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.40 R/L	R ASTJ L ASTH	18,2	20,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40

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: TH2.2020.C10.12.20 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.

Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

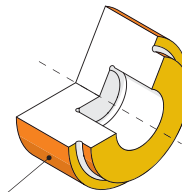
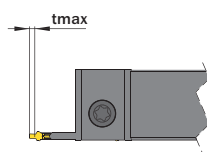
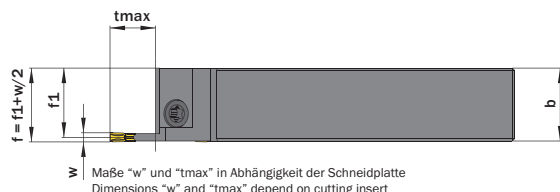
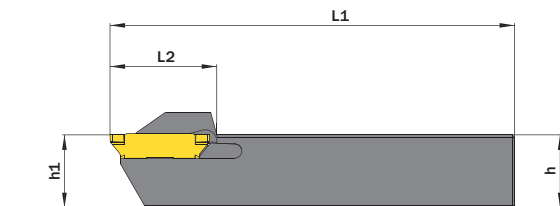


Legende
Legend 277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1057



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: TH2.1616.C10.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.15 R/L	R ASUJ L ASUH	24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.20 R/L	R ASUM L ASUK	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.25 R/L	R ASUP L ASUN	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.30 R/L	R ASUS L ASUQ	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.40 R/L	R ASUU L ASUT	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.15 R/L	R AW7V L AW8T	24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.20 R/L	R AW7W L AW8U	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.25 R/L	R AW7X L AW8V	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.30 R/L	R AW7Y L AW8W	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.40 R/L	R AW7Z L AW8X	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.C10.15.15 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, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/473

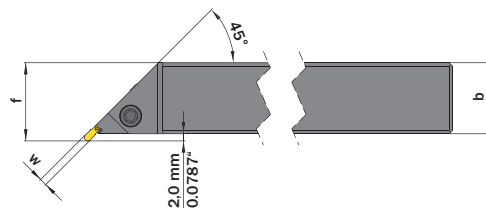
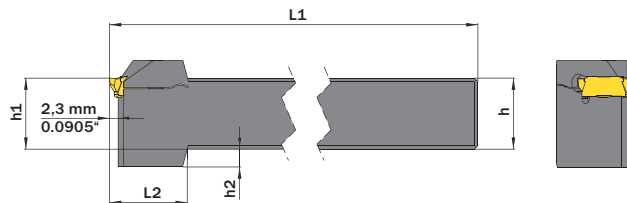
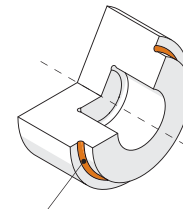


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.15 R/L	R AW8A L AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.20 R/L	R AW8B L AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.25 R/L	R AW8C L AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.30 R/L	R AW8D L AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.40 R/L	R AW8E L AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.15 R/L	R ASUW L ASUV	22,0	20,0	5,0	30,0	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.20 R/L	R ASUY L ASUX	22,0	20,0	5,0	30,0	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.25 R/L	R ASU0 L ASUZ	22,0	20,0	5,0	30,0	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.30 R/L	R ASU2 L ASU1	22,0	20,0	5,0	30,0	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.40 R/L	R ASU4 L ASU3	22,0	20,0	5,0	30,0	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

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: TH2.2020.D45.12.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

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, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1058

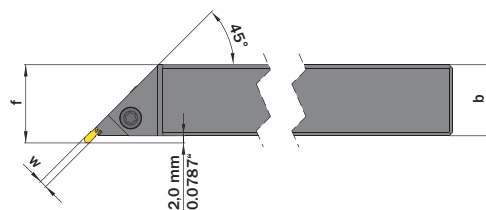
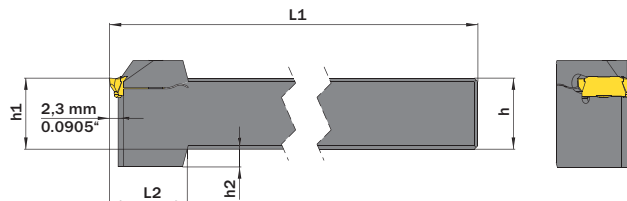
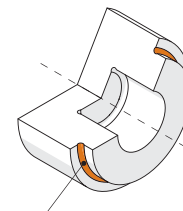


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.15 R/L	R ASU6	L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.20 R/L	R ASU8	L ASU7	27,0	25,0	-	-	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.25 R/L	R ASVA	L ASU9	27,0	25,0	-	-	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.30 R/L	R ASVC	L ASVB	27,0	25,0	-	-	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.40 R/L	R ASVE	L ASVD	27,0	25,0	-	-	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.15 R/L	R AW75	L AW83	27,4	25,4	-	-	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.20 R/L	R AW76	L AW84	27,4	25,4	-	-	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.25 R/L	R AW77	L AW85	27,4	25,4	-	-	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.30 R/L	R AW78	L AW86	27,4	25,4	-	-	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.40 R/L	R AW79	L AW87	27,4	25,4	-	-	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.D45.15.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:

+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:

+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Eine Umschlüsselungliste 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, Eckenfreistriche innen

Klemmhalter für Eckenfreistriche innen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/480

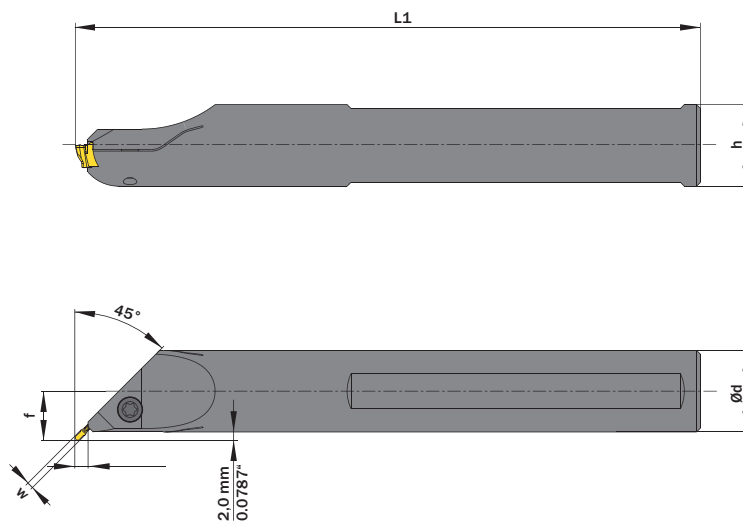


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Ød ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h mm	h1 mm	L1 ^{js14} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Ød = 20,0 mm											
20,0	TH2.0020.D45.60.18.15 R/L	R ASV4 L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
20,0	TH2.0020.D45.60.18.20 R/L	R ASV6 L ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
20,0	TH2.0020.D45.60.18.25 R/L	R ASV8 L ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
20,0	TH2.0020.D45.60.18.30 R/L	R ASWA L ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
20,0	TH2.0020.D45.60.18.40 R/L	R ASWC L ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 31,75 mm											
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.15 R	A4T5	17,9	29,8	14,9	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15 ^{upd}
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.20 R	A6W1	17,9	29,8	14,9	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20 ^{inch}
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.25 R	A6W3	17,9	29,8	14,9	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25 ^{inch}
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.30 R	A6UN	17,9	29,8	14,9	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30 ^{inch}
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	A6W5	17,9	29,8	14,9	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40 ^{inch}
▼ Ød = 32,0 mm											
32,0	TH2.0032.D45.80.25.15 R/L	R ASY4 L ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
32,0	TH2.0032.D45.80.25.20 R/L	R ASY0 L ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
32,0	TH2.0032.D45.80.25.25 R/L	R ASY2 L ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
32,0	TH2.0032.D45.80.25.30 R/L	R ASY4 L ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
32,0	TH2.0032.D45.80.25.40 R/L	R ASY6 L ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.D45.60.18.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Innenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:

+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung. // In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

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)

TH2.15: 1,5 Nm
 TH2.20: 2,0 Nm
 TH2.25: 2,5 Nm
 TH2.30: 3,0 Nm
 TH2.40: 3,0 Nm

Legende
Legend

277

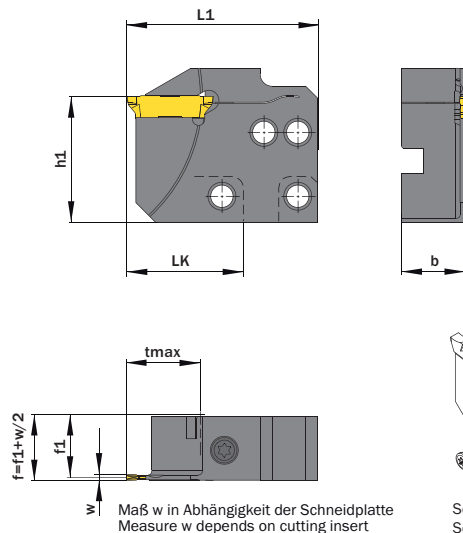
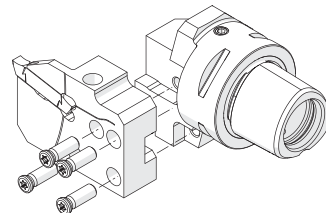
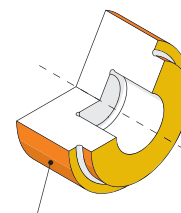
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1233

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
 ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

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

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

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	L1	tmax	LK	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode			
TOA.TH2.29.15 R/L	R	AZBV	L	AZBU	16,0	15,25	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	ASCD	T20T	TH2.15	TOA	upd
TOA.TH2.29.20 R/L	R	AZBX	L	AZBW	16,0	15,0	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	ASCD	T20T	TH2.20	TOA	upd
TOA.TH2.29.25 R/L	R	AZBZ	L	AZBY	16,0	14,75	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	ASCD	T20T	TH2.25	TOA	upd
TOA.TH2.29.30 R/L	R	AZB1	L	AZB0	16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	ASCD	T20T	TH2.30	TOA	upd
TOA.TH2.29.40 R/L	R	AZB3	L	AZB2	16,0	14,0	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	ASCD	T20T	TH2.40	TOA	upd

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TH2.29.20 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.

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

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

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

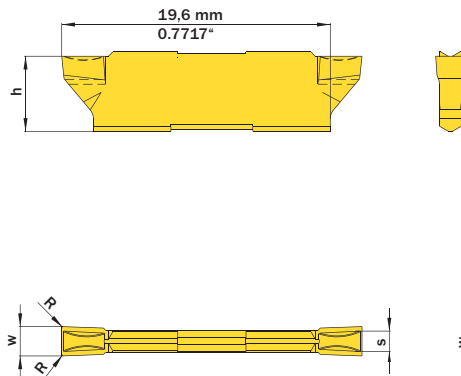
Legende
Legend

277



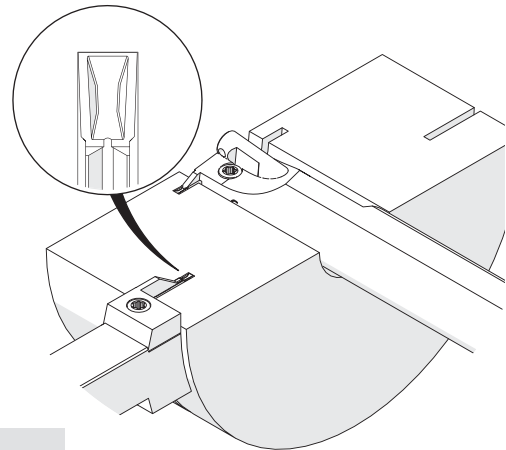
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/486



w
> 1,24 mm / 0,0488" in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder

tmax
≤ 1,24 mm / 0,0488" 1,3 mm / 0,0512"



Nuttenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03}	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	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,1	1,2	TH2.110.000 GG	ASF6	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	TH2.130.000 GG	AHV2	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	TH2.160.010 GG	AWMF	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	TH2.185.010 GG	AWMG	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	TH2.215.015 GG	AWMH	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	TH2.265.015 GG	AWMJ	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	TH2.315.015 GG	AWMK	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	TH2.415.015 GG	AWMM	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.130.000 GG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: TH2.156.015 XNG

Einstecken und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in light alloys

CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1179

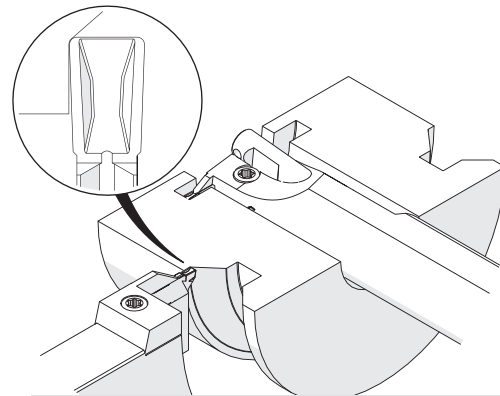
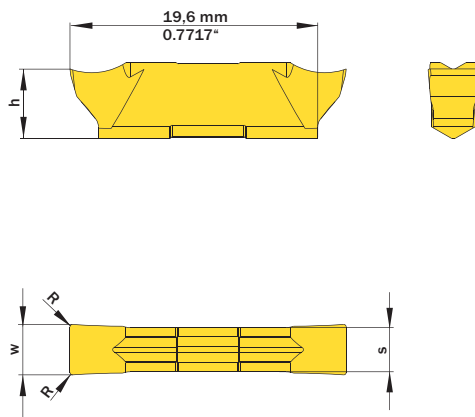


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

w ^{+0,03}		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	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm														
1,5	0,05	TH2.150.005 NC	AWMC	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,05	TH2.200.005 NC	AZDH	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,05	TH2.250.005 NC	AZDJ	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,05	TH2.300.005 NC	AZDK	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	2,65	TH2.30	
▼ R = 0,2 mm														
1,5	0,2	TH2.150.020 NC	AZDM	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,2	TH2.200.020 NC	A2HW	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,2	TH2.250.020 NC	AZDP	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,2	TH2.300.020 NC	AZDQ	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	2,65	TH2.30	
3,5	0,2	TH2.350.020 NC	AZDS	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,2	TH2.400.020 NC	AZDT	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	3,5	TH2.40	
▼ R = 0,4 mm														
4,0	0,4	TH2.400.040 NC	AZDW	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			5,5	3,5	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.400.040 NC X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270SP
HMLegende
Legend

277

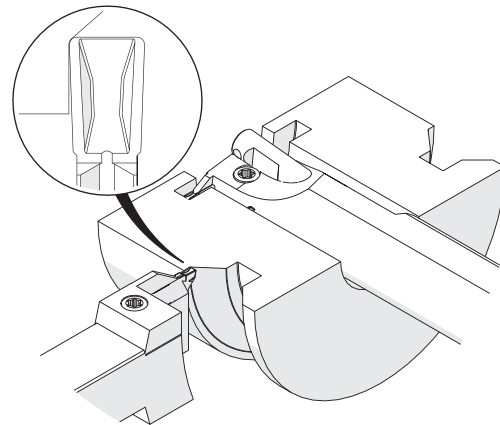
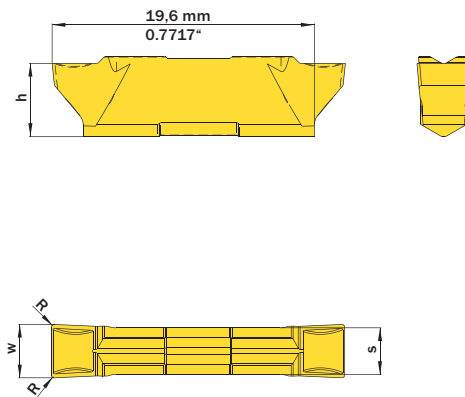
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/483

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

w ^{+0,03} 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	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	TH2.150.005 NG	AF26	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	TH2.200.005 NG	AHEM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	TH2.250.005 NG	AKG3	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	TH2.300.005 NG	ACFA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	TH2.150.020 NG	ADSK	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	TH2.200.020 NG	AEHZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	TH2.250.020 NG	APQW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	TH2.300.020 NG	AFZM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,2	TH2.318.020 NG	A5WQ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	TH2.350.020 NG	ASY7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	TH2.400.020 NG	AKDM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	TH2.300.040 NG	AGVW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,4	TH2.318.040 NG	A6H1	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,6	TH2.30
3,5	0,4	TH2.350.040 NG	ASY8	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	TH2.400.040 NG	ABAZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.200.020 NG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TH2. w. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: TH2.156.015 XNG

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

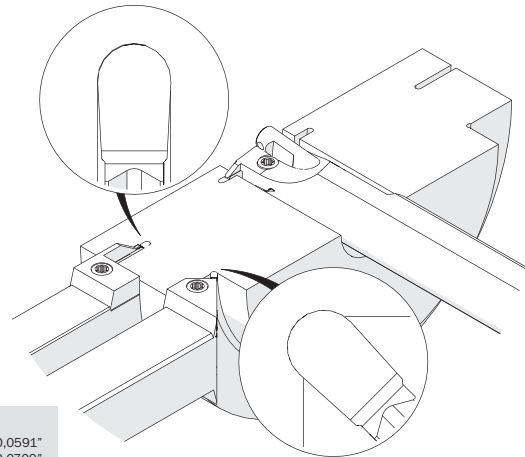
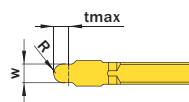
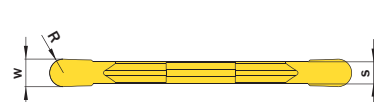
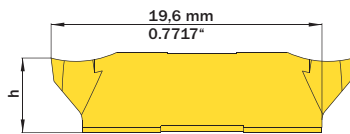
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (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

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270SP
HMLegende
Legend

277

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/485

w
≥ 2,0 mm / 0,0787"

tmax
in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder

w
1,0 mm / 0,0394"
1,2 mm / 0,0472"

tmax
1,5 mm / 0,0591"
1,8 mm / 0,0709"

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	h	S	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			<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>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	mm	
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
1,0	0,5	TH2.100.050 VS	ASZF	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	1,15	TH2.15						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
1,2	0,6	TH2.120.060 VS	ASZE	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	1,15	TH2.15						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
2,0	1,0	TH2.200.100 VS	ASZD	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	1,6	TH2.20						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
2,5	1,25	TH2.250.125 VS	ASZC	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	2,1	TH2.25						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
3,0	1,5	TH2.300.150 VS	ASZB	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	2,65	TH2.30						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
4,0	2,0	TH2.400.200 VS	ASZA	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	3,5	TH2.40						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														
5,0	2,5	TH2.500.250 VS	ASY9	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td></tr></table>	X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400	5,4	3,5	TH2.40						
X800	X400	X400	X600	GX79	X500	X400														

Bestellbeispiel // Order example: TH2.100.050 VS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen/ext.)	f (innen/int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/735

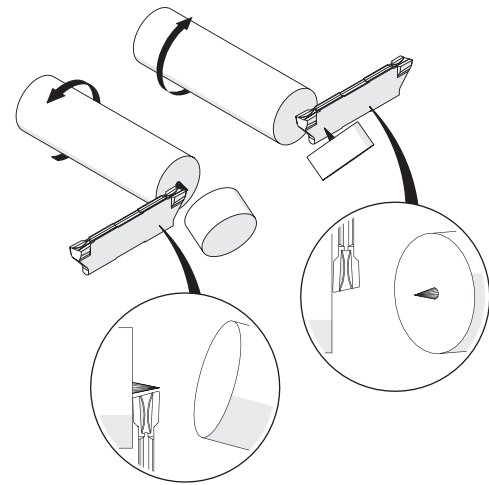
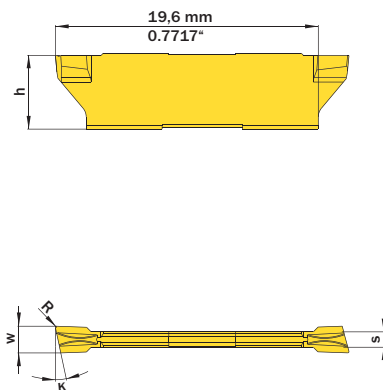


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	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	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	TH2.R150.06 PG	A2T4	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.R200.06 PG	ATPG	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.R200.12 PG	ATPJ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.R250.06 PG	ATPM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.R250.12 PG	ATPP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.R300.06 PG	ATPS	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.R300.12 PG	ATPU	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: TH2.R200.06 PG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/725

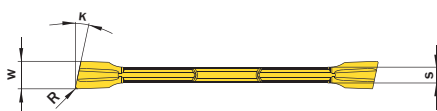
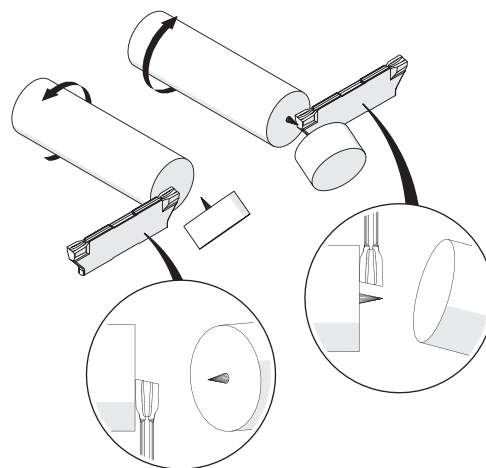
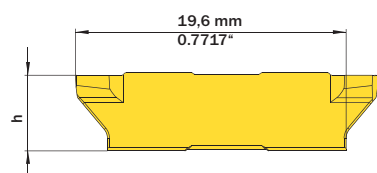


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	TH2.L150.06 PG	A2V0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.L200.06 PG	ATPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.L200.12 PG	ATPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.L250.06 PG	ATPN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.L250.12 PG	ATPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.L300.06 PG	ATPT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.L300.12 PG	ATPV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: TH2.L200.12 PG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // KARBÜR kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST	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

277

Index

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0.500.S.A13.12.15 L	261	TH2.0020.A25.48.11.30 L	255	TH2.0032.A31.61.12.20 L	257	TH2.1.000.B31.61.12.40 L	259	TH2.1212.A13.12.15 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.15 R	261	TH2.0020.A25.48.11.30 R	255	TH2.0032.A31.61.12.20 R	257	TH2.1.000.B31.61.12.40 R	259	TH2.1212.A13.12.15 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 L	261	TH2.0020.A25.48.11.40 L	255	TH2.0032.A31.61.12.25 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.15 L	264	TH2.1212.A13.12.20 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 R	261	TH2.0020.A25.48.11.40 R	255	TH2.0032.A31.61.12.25 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.15 R	264	TH2.1212.A13.12.20 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 L	261	TH2.0020.B25.48.11.15 L	258	TH2.0032.A31.61.12.30 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.20 L	264	TH2.1212.A13.12.25 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 R	261	TH2.0020.B25.48.11.15 R	258	TH2.0032.A31.61.12.30 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.20 R	264	TH2.1212.A13.12.25 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 L	261	TH2.0020.B25.48.11.20 L	258	TH2.0032.A31.61.12.40 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.25 L	264	TH2.1212.A13.12.30 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 R	261	TH2.0020.B25.48.11.20 R	258	TH2.0032.A31.61.12.40 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.25 R	264	TH2.1212.A13.12.30 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 L	261	TH2.0020.B25.48.11.25 L	258	TH2.0032.B31.61.12.15 L	259	TH2.1.000.S.B18.15.30 L	264	TH2.1212.A13.12.40 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 R	261	TH2.0020.B25.48.11.25 R	258	TH2.0032.B31.61.12.15 R	259	TH2.1.000.S.B18.15.30 R	264	TH2.1212.A13.12.40 R	261
TH2.0.625.S.B18.12.15 L	262	TH2.0020.B25.48.11.30 L	258	TH2.0032.B31.61.12.20 L	259	TH2.1.000.S.B18.15.40 L	264	TH2.130.000 GG	271
TH2.0.625.S.B18.12.15 R	262	TH2.0020.B25.48.11.30 R	258	TH2.0032.B31.61.12.20 R	259	TH2.1.000.S.B18.15.40 R	264	TH2.150.005 NC	272
TH2.0.625.S.B18.12.20 L	262	TH2.0020.B25.48.11.40 L	258	TH2.0032.B31.61.12.25 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.15 L	266	TH2.150.005 NG	273
TH2.0.625.S.B18.12.20 R	262	TH2.0020.B25.48.11.40 R	258	TH2.0032.B31.61.12.25 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.15 R	266	TH2.150.020 NC	272
TH2.0.625.S.B18.12.25 L	262	TH2.0020.D45.60.18.15 L	269	TH2.0032.B31.61.12.30 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.20 L	266	TH2.150.020 NG	273
TH2.0.625.S.B18.12.25 R	262	TH2.0020.D45.60.18.15 R	269	TH2.0032.B31.61.12.30 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.20 R	266	TH2.160.010 GG	271
TH2.0.625.S.B18.12.30 L	262	TH2.0020.D45.60.18.20 L	269	TH2.0032.B31.61.12.40 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.25 L	266	TH2.1616.B18.12.15 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.30 R	262	TH2.0020.D45.60.18.20 R	269	TH2.0032.B31.61.12.40 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.25 R	266	TH2.1616.B18.12.15 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 L	262	TH2.0020.D45.60.18.25 L	269	TH2.0032.D45.80.25.15 L	269	TH2.1.000.S.C10.15.30 L	266	TH2.1616.B18.12.20 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 R	262	TH2.0020.D45.60.18.25 R	269	TH2.0032.D45.80.25.15 R	269	TH2.1.000.S.C10.15.30 R	266	TH2.1616.B18.12.20 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.15 L	255	TH2.0020.D45.60.18.30 L	269	TH2.0032.D45.80.25.20 L	269	TH2.1.000.S.C10.15.40 L	266	TH2.1616.B18.12.25 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.15 R	255	TH2.0020.D45.60.18.30 R	269	TH2.0032.D45.80.25.20 R	269	TH2.1.000.S.C10.15.40 R	266	TH2.1616.B18.12.25 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.20 L	255	TH2.0020.D45.60.18.40 L	269	TH2.0032.D45.80.25.25 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.15 L	268	TH2.1616.B18.12.30 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.20 R	255	TH2.0020.D45.60.18.40 R	269	TH2.0032.D45.80.25.25 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.15 R	268	TH2.1616.B18.12.30 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.25 L	255	TH2.0025.A25.48.12.15 L	256	TH2.0032.D45.80.25.30 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.20 L	268	TH2.1616.B18.12.40 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.25 R	255	TH2.0025.A25.48.12.15 R	256	TH2.0032.D45.80.25.30 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.20 R	268	TH2.1616.B18.12.40 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.30 L	255	TH2.0025.A25.48.12.20 L	256	TH2.0032.D45.80.25.40 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.25 L	268	TH2.1616.C10.12.15 L	265
TH2.0.750.A25.48.12.30 R	255	TH2.0025.A25.48.12.20 R	256	TH2.0032.D45.80.25.40 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.25 R	268	TH2.1616.C10.12.15 R	265
TH2.0.750.A25.48.12.40 L	255	TH2.0025.A25.48.12.25 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.15 L	256	TH2.1.000.S.D45.15.30 L	268	TH2.1616.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.A25.48.12.40 R	255	TH2.0025.A25.48.12.25 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.15 R	256	TH2.1.000.S.D45.15.30 R	268	TH2.1616.C10.12.20 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.15 L	262	TH2.0025.A25.48.12.30 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.20 L	256	TH2.1.000.S.D45.15.40 L	268	TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.15 R	262	TH2.0025.A25.48.12.30 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.20 R	256	TH2.1.000.S.D45.15.40 R	268	TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.20 L	262	TH2.0025.A25.48.12.40 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.25 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.15 R	269	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.20 R	262	TH2.0025.A25.48.12.40 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.25 R	256	TH2.1.250.D45.80.25.20 R	269	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.25 L	262	TH2.0025.A31.61.12.15 L	257	TH2.1.000.A25.48.12.30 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.25 R	269	TH2.1616.C10.12.40 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.25 R	262	TH2.0025.A31.61.12.15 R	257	TH2.1.000.A25.48.12.30 R	256	TH2.1.250.D45.80.25.30 R	269	TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.30 L	262	TH2.0025.A31.61.12.20 L	257	TH2.1.000.A25.48.12.40 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	269	TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.30 R	262	TH2.0025.A31.61.12.20 R	257	TH2.1.000.A25.48.12.40 R	256	TH2.100.050 VS	274	TH2.185.010 GG	271
TH2.0.750.S.B18.12.40 L	262	TH2.0025.A31.61.12.25 L	257	TH2.1.000.A31.61.12.15 L	257	TH2.100.050 VS	274	TH2.200.005 NC	272
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	262	TH2.0025.A31.61.12.25 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.15 R	257	TH2.1010.A11.08.15 L	260	TH2.200.005 NG	273
TH2.0.750.S.C10.12.15 L	265	TH2.0025.A31.61.12.30 L	257	TH2.1.000.A31.61.12.15 R	257	TH2.1010.A11.08.15 R	260	TH2.200.020 NC	272
TH2.0.750.S.C10.12.15 R	265	TH2.0025.A31.61.12.30 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.20 L	257	TH2.1010.A11.08.20 L	260	TH2.200.020 NG	273
TH2.0.750.S.C10.12.20 L	265	TH2.0025.A31.61.12.40 L	257	TH2.1.000.A31.61.12.20 R	257	TH2.1010.A11.08.20 R	260	TH2.200.100 VS	274
TH2.0.750.S.C10.12.20 R	265	TH2.0025.A31.61.12.40 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.25 L	257	TH2.1010.A11.08.25 L	260	TH2.2020.B18.12.15 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.25 L	265	TH2.0025.B25.48.12.15 L	258	TH2.1.000.A31.61.12.25 R	257	TH2.1010.A11.08.25 R	260	TH2.2020.B18.12.15 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	265	TH2.0025.B25.48.12.15 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.30 L	257	TH2.1010.A11.08.30 L	260	TH2.2020.B18.12.20 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	265	TH2.0025.B25.48.12.15 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.30 R	257	TH2.1010.A11.08.30 R	260	TH2.2020.B18.12.20 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.30 L	265	TH2.0025.B25.48.12.20 L	258	TH2.1.000.A31.61.12.40 L	257	TH2.1010.A11.12.15 L	260	TH2.2020.B18.12.25 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	265	TH2.0025.B25.48.12.20 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.40 R	257	TH2.1010.A11.12.15 R	260	TH2.2020.B18.12.25 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.40 L	265	TH2.0025.B25.48.12.25 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.15 L	258	TH2.1010.A11.12.20 L	260	TH2.2020.B18.12.30 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	265	TH2.0025.B25.48.12.25 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.15 R	258	TH2.1010.A11.12.20 R	260	TH2.2020.B18.12.30 R	263
TH2.0.750.S.D45.12.15 L	267	TH2.0025.B25.48.12.30 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.20 L	258	TH2.1010.A11.12.25 L	260	TH2.2020.B18.12.40 L	263
TH2.0.750.S.D45.12.15 R	267	TH2.0025.B25.48.12.30 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.20 R	258	TH2.1010.A11.12.25 R	260	TH2.2020.B18.12.40 R	263
TH2.0.750.S.D45.12.20 L	267	TH2.0025.B25.48.12.40 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.25 L	258	TH2.1010.A11.12.30 L	260	TH2.2020.C10.12.15 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.20 R	267	TH2.0025.B25.48.12.40 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.25 R	258	TH2.1010.A11.12.30 R	260	TH2.2020.C10.12.15 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.25 L	267	TH2.0025.B31.61.12.15 L	259	TH2.1.000.B25.48.12.30 L	258	TH2.110.000 GG	271	TH2.2020.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.25 R	267	TH2.0025.B31.61.12.15 R	259	TH2.1.000.B25.48.12.30 R	258	TH2.120.060 VS	274	TH2.2020.C10.12.20 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.30 L	267	TH2.0025.B31.61.12.20 L	259	TH2.1.000.B25.48.12.40 L	258	TH2.1212.A13.08.15 L	261	TH2.2020.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.30 R	267	TH2.0025.B31.61.12.20 R	259	TH2.1.000.B25.48.12.40 R	258	TH2.1212.A13.08.15 R	261	TH2.2020.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.40 L	267	TH2.0025.B31.61.12.25 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.15 L	259	TH2.1212.A13.08.20 L	261	TH2.2020.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.40 R	267	TH2.0025.B31.61.12.25 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.15 R	259	TH2.1212.A13.08.20 R	261	TH2.2020.C10.12.30 R	265
TH2.0020.A25.48.11.15 L	255	TH2.0025.B31.61.12.30 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.20 L	259	TH2.1212.A13.08.25 L	261	TH2.2020.C10.12.40 L	265
TH2.0020.A25.48.11.15 R	255	TH2.0025.B31.61.12.30 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.20 R	259	TH2.1212.A13.08.25 R	261	TH2.2020.C10.12.40 R	265
TH2.0020.A25.48.11.20 L	255	TH2.0025.B31.61.12.40 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.25 L	259	TH2.1212.A13.08.30 L	261	TH2.2020.D45.12.15 L	267
TH2.0020.A25.48.11.20 R	255	TH2.0025.B31.61.12.40 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.25 R	259	TH2.1212.A13.08.30 R	261	TH2.2020.D45.12.15 R	267
TH2.0020.A25.48.11.25 L	255	TH2.0032.A31.61.12.15 L	257	TH2.1.000.B31.61.12.30 L	259	TH2.1212.A13.08.40 L	261	TH2.2020.D45.12.20 L	267
TH2.0020.A25.48.11.25 R	255	TH2.0032.A31.61.12.15 R	257	TH2.1.000.B31.61.12.30 R	259	TH2.1212.A13.08.40 R	261	TH2.2020.D45.12.20 R	267

Index

simturn H2 Produktverzeichnis simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.2020.D45.12.25 R	267	TH2.L300.06 PG	276
TH2.2020.D45.12.30 L	267	TH2.L300.12 PG	276
TH2.2020.D45.12.30 R	267	TH2.R150.06 PG	275
TH2.2020.D45.12.40 L	267	TH2.R200.06 PG	275
TH2.2020.D45.12.40 R	267	TH2.R200.12 PG	275
TH2.215.015 GG	271	TH2.R250.06 PG	275
TH2.250.005 NC	272	TH2.R250.12 PG	275
TH2.250.005 NG	273	TH2.R300.06 PG	275
TH2.250.020 NC	272	TH2.R300.12 PG	275
TH2.250.020 NG	273	TOA.TH2.29.15 L	270
TH2.250.125 VS	274	TOA.TH2.29.15 R	270
TH2.2525.B18.15.15 L	264	TOA.TH2.29.20 L	270
TH2.2525.B18.15.15 R	264	TOA.TH2.29.20 R	270
TH2.2525.B18.15.20 L	264	TOA.TH2.29.25 L	270
TH2.2525.B18.15.20 R	264	TOA.TH2.29.25 R	270
TH2.2525.B18.15.25 L	264	TOA.TH2.29.30 L	270
TH2.2525.B18.15.25 R	264	TOA.TH2.29.30 R	270
TH2.2525.B18.15.30 L	264	TOA.TH2.29.40 L	270
TH2.2525.B18.15.30 R	264	TOA.TH2.29.40 R	270
TH2.2525.B18.15.40 L	264		
TH2.2525.B18.15.40 R	264		
TH2.2525.C10.15.15 L	266		
TH2.2525.C10.15.15 R	266		
TH2.2525.C10.15.20 L	266		
TH2.2525.C10.15.20 R	266		
TH2.2525.C10.15.25 L	266		
TH2.2525.C10.15.25 R	266		
TH2.2525.C10.15.30 L	266		
TH2.2525.C10.15.30 R	266		
TH2.2525.C10.15.40 L	266		
TH2.2525.C10.15.40 R	266		
TH2.2525.D45.15.15 L	268		
TH2.2525.D45.15.15 R	268		
TH2.2525.D45.15.20 L	268		
TH2.2525.D45.15.20 R	268		
TH2.2525.D45.15.25 L	268		
TH2.2525.D45.15.25 R	268		
TH2.2525.D45.15.30 L	268		
TH2.2525.D45.15.30 R	268		
TH2.2525.D45.15.40 L	268		
TH2.2525.D45.15.40 R	268		
TH2.265.015 GG	271		
TH2.300.005 NC	272		
TH2.300.005 NG	273		
TH2.300.020 NC	272		
TH2.300.020 NG	273		
TH2.300.040 NG	273		
TH2.300.150 VS	274		
TH2.315.015 GG	271		
TH2.318.020 NG	273		
TH2.318.040 NG	273		
TH2.350.020 NC	272		
TH2.350.020 NG	273		
TH2.350.040 NG	273		
TH2.400.020 NC	272		
TH2.400.020 NG	273		
TH2.400.040 NC	272		
TH2.400.040 NG	273		
TH2.400.200 VS	274		
TH2.415.015 GG	271		
TH2.500.250 VS	274		
TH2.L150.06 PG	276		
TH2.L200.06 PG	276		
TH2.L200.12 PG	276		
TH2.L250.06 PG	276		
TH2.L250.12 PG	276		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

279

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	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

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 ^(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 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*



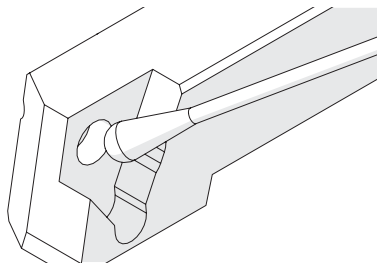
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

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.

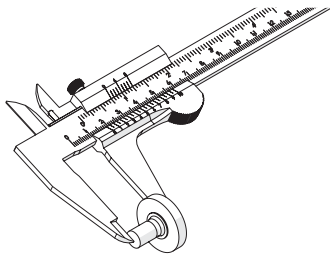
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog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

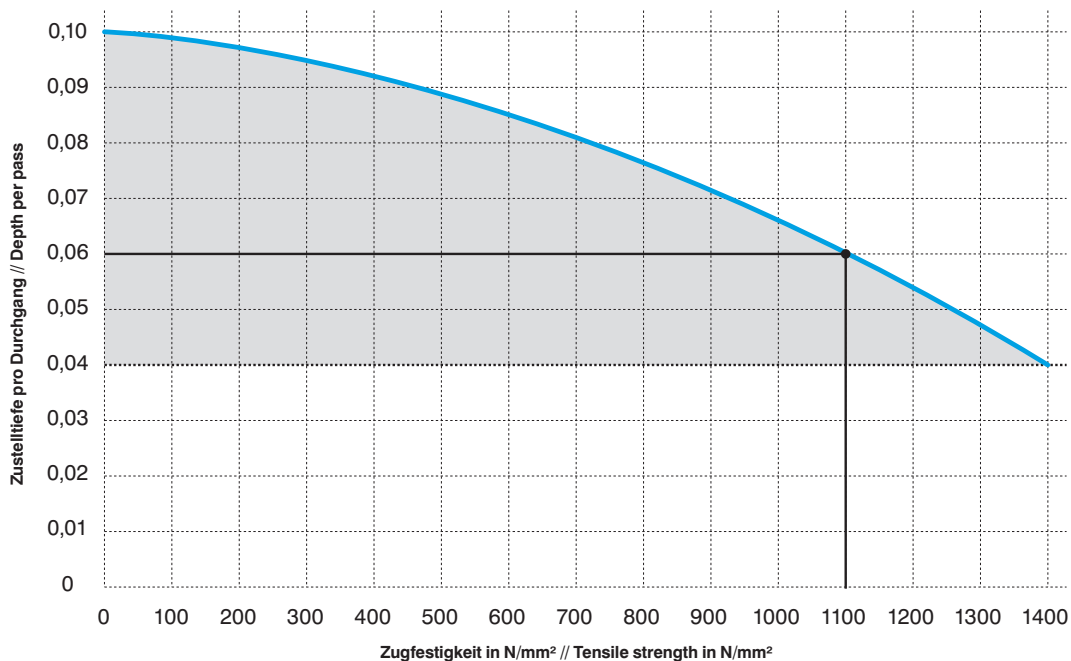


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

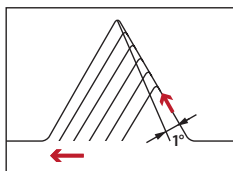
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

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