

SIMTEK

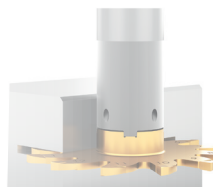
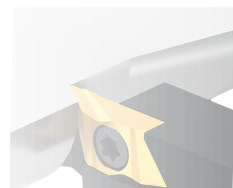
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

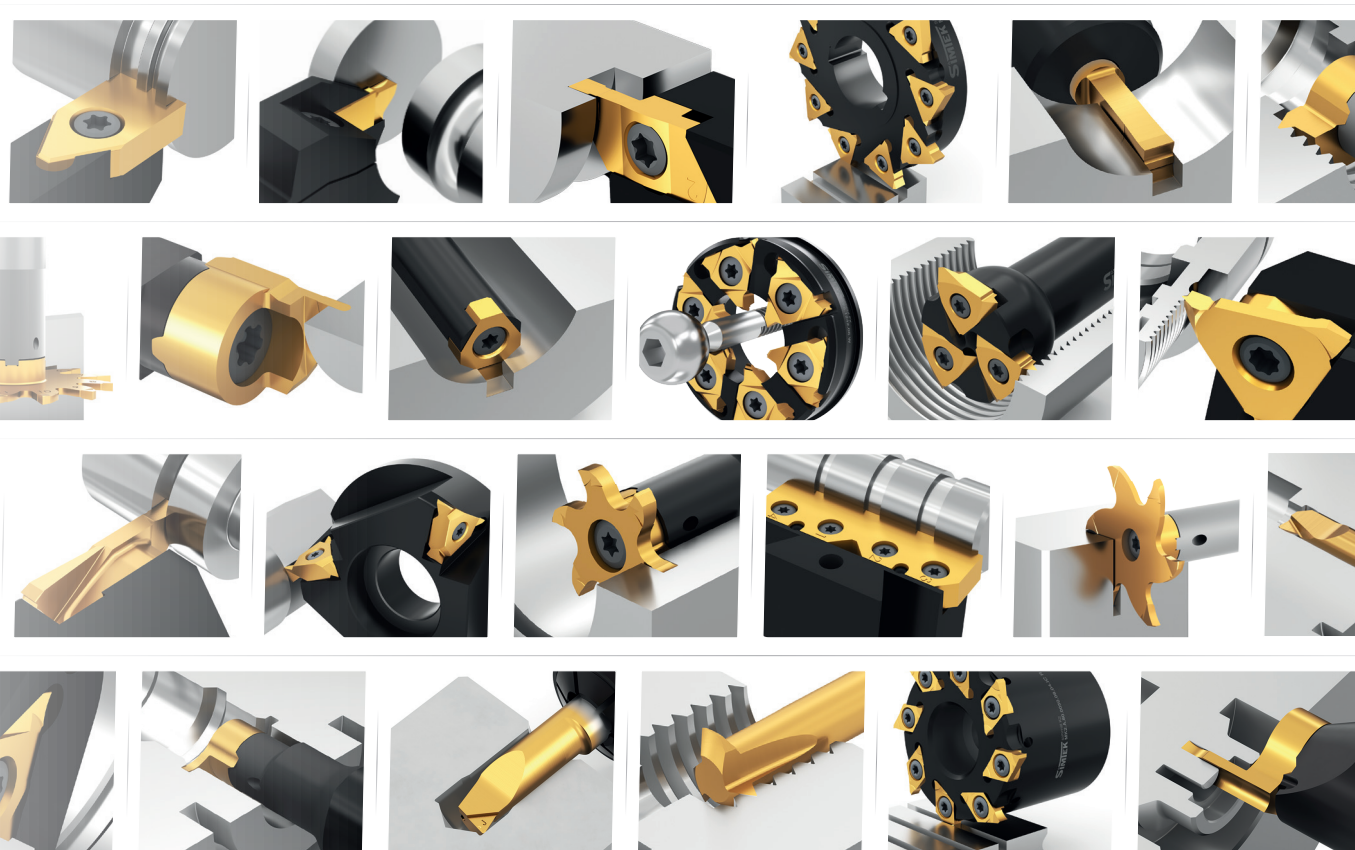
Teilkatalog simturn K2
Part catalog simturn K2

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 K2 im Überblick
The Tool System simturn K2 Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit **zwei Schneiden**. Small part machining external, with **two-edged inserts**.

Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen und Profildrehen · Längsdrehen · Gewinden · Abstechen
Grooving and Profiling · Turning · Threading · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 283
Detailed overview of all applications as of page 283

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Wendeschneidplatten für das Einstechen und Profildrehen außen mit Schneidenbreiten zwischen 0,5 mm und 3,0 mm, verschiedenen Eckenradien und Schneidengeometrien. Auch als Vollradiuswerkzeuge erhältlich.

Indexable inserts for external grooving and profiling applications with cutting edge widths between 0.5 mm and 3.0 mm, different corner radii and cutting edge geometries. Also available as full radius tools.

Längsdrehen Turning



Schneidwerkzeuge mit verschiedenen Eckenradien zum Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“ oder mit zwei auf der Drehmitte liegenden Schneiden für das Längsdrehen und Einstechen mit einem Werkzeug. Auch mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle erhältlich.

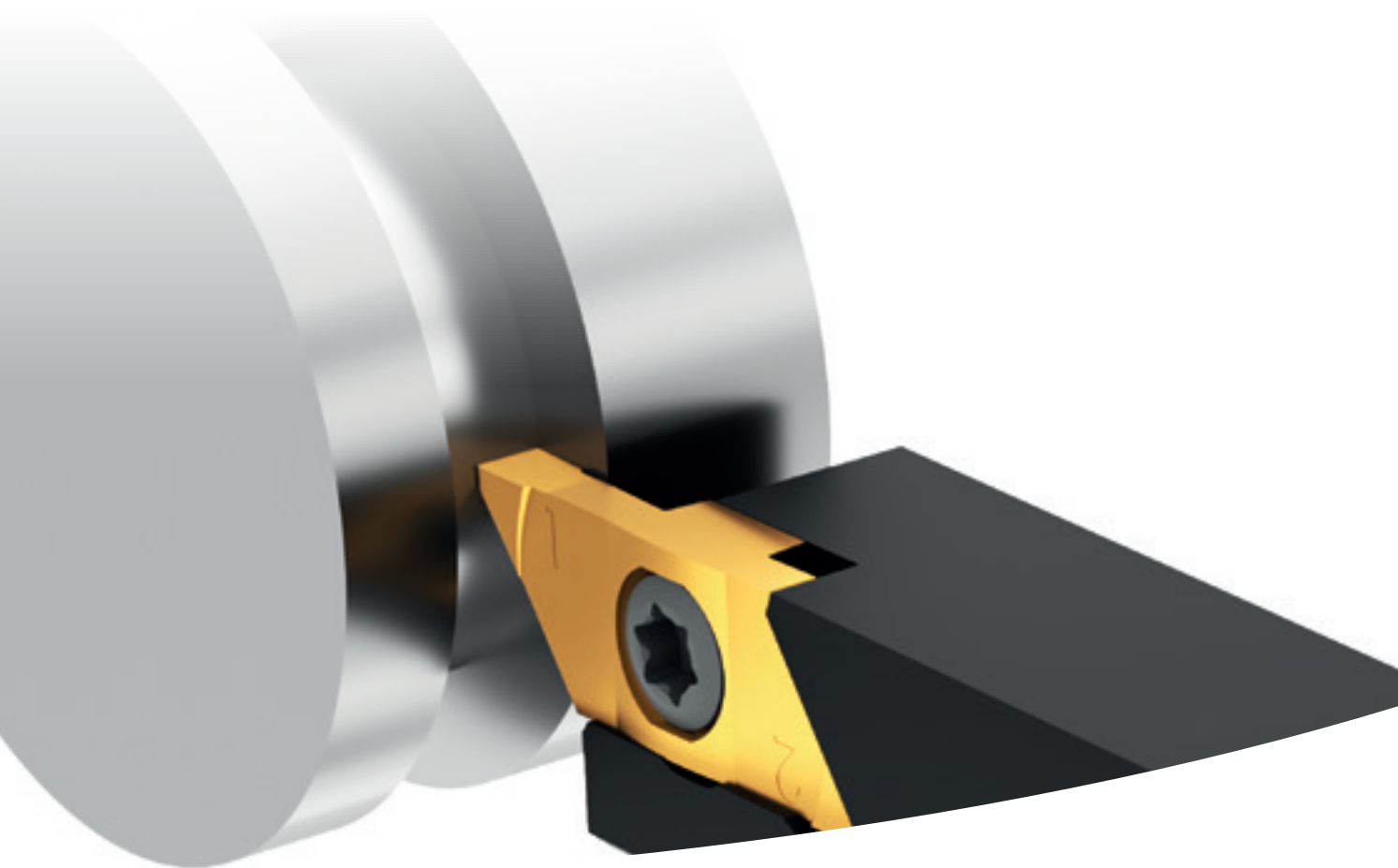
Cutting tools with different corner radii for longitudinal turning or back turning „behind shoulder“ or with two cutting edges located directly on the rotation center for turning and grooving with one tool. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Wendeschneidplatten für das Herstellen metrischer ISO-Teil- und Vollprofil Gewinde. Speziell ausgelegt für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kuzspanenden Werkstoffen.

Wide range of inserts for the machining of metric ISO partial and full profile threads. Specially designed for the machining of brass, copper alloys and other short-chipping workpiece materials.



simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

281

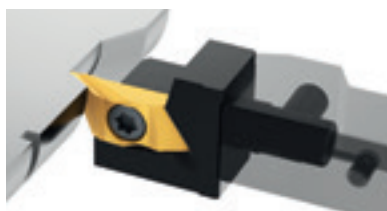
Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 2,0 mm, verschiedenen Winkeln sowie mit oder ohne geschliffener Spanformrinne.

Tools for parting-off with cutting edge widths between 1.0 mm and 2.0 mm, different front-angles and with or without ground chip form channel.

Schnellwechselsysteme Quick change systems



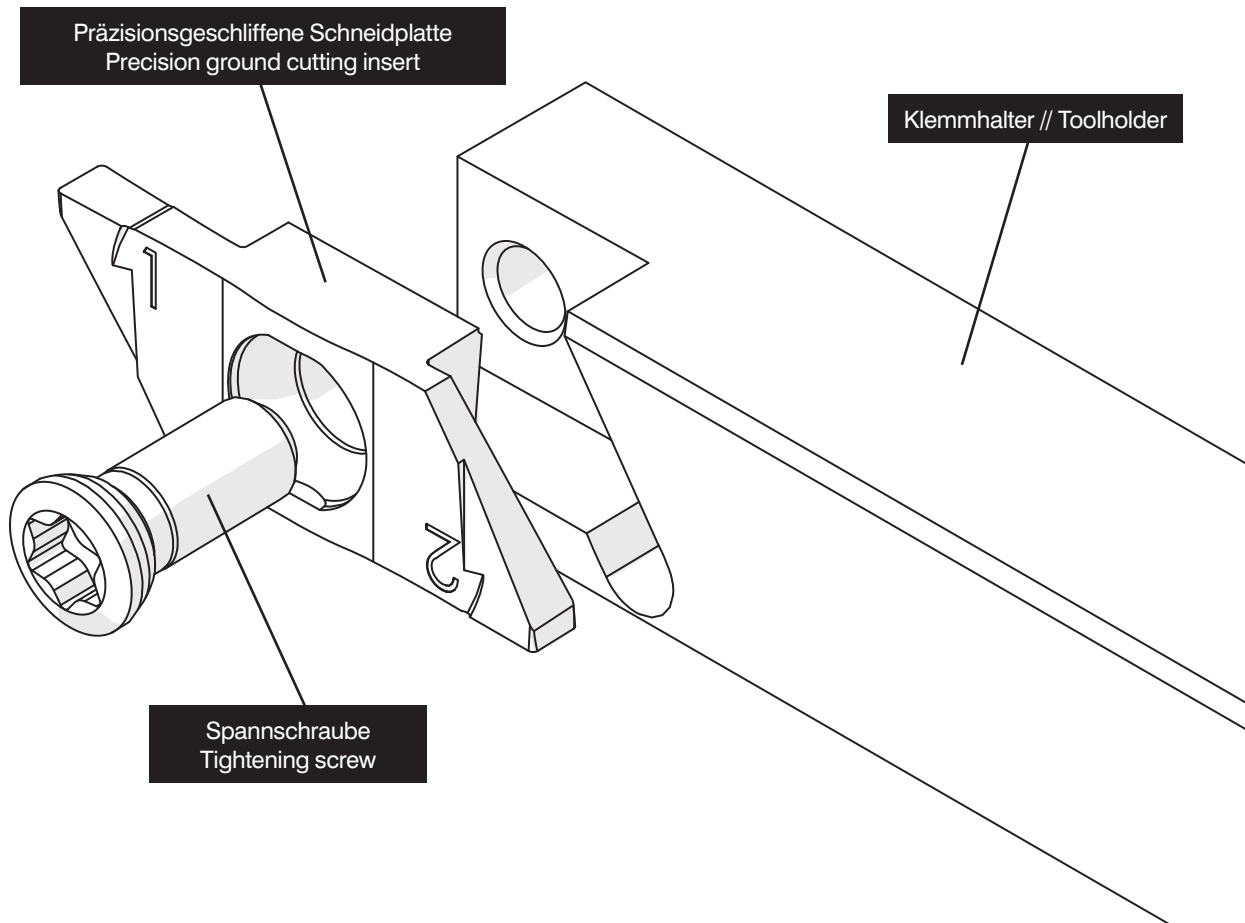
Für die Schnellwechselsysteme „Swiss Micro“ von Swiss Tools und „PZturn“ von MAS bietet simturn KX Schnellwechselköpfe für einen schnellen und einfachen Werkzeugwechsel auf Langdrehern und Mehrspindeldrehautomaten.

For the quick-change systems „Swiss Micro“ from Swiss Tools and „PZturn“ from MAS, simturn KX offers toolholders for a quick and easy tool change on sliding head machined and multi-spindle lathes.

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



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0 x 10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in small part machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

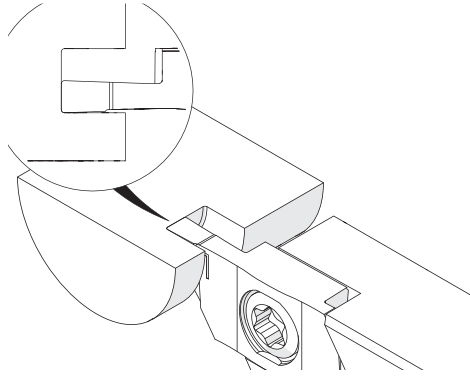
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of page

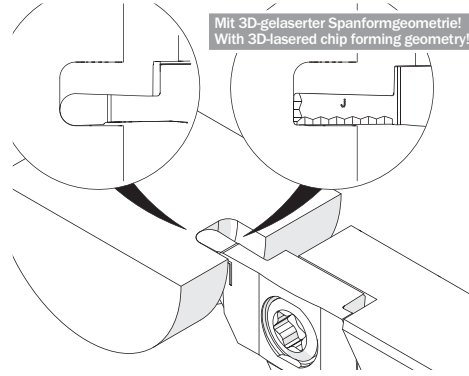
288



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page

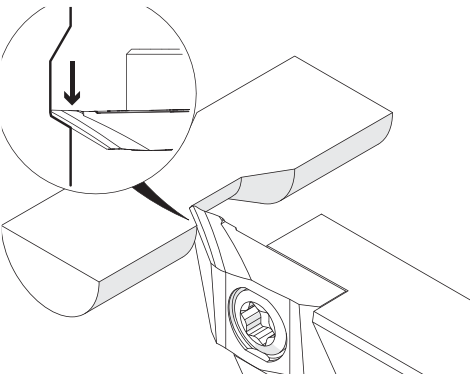
290



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

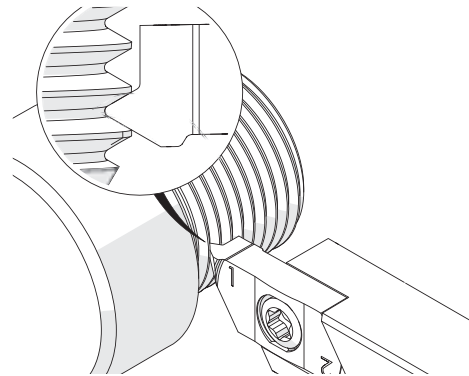
295



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

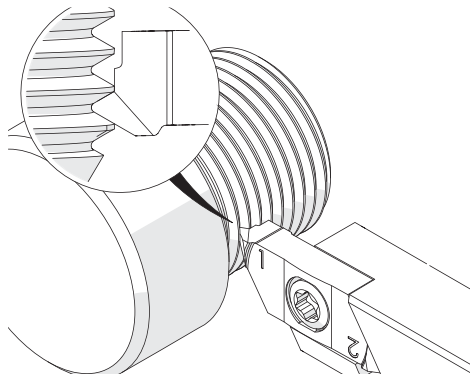
296



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
Page

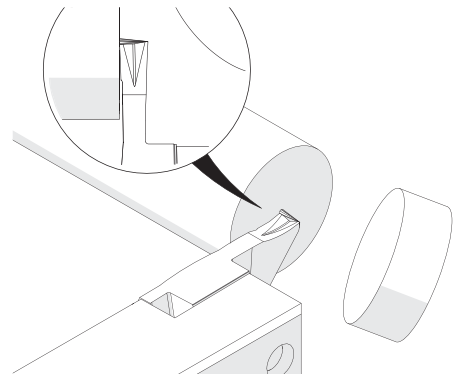
297



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page

298



Abstechen
Parting Off

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

283

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

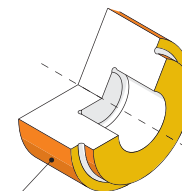
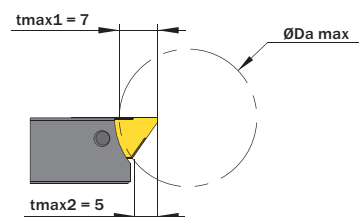
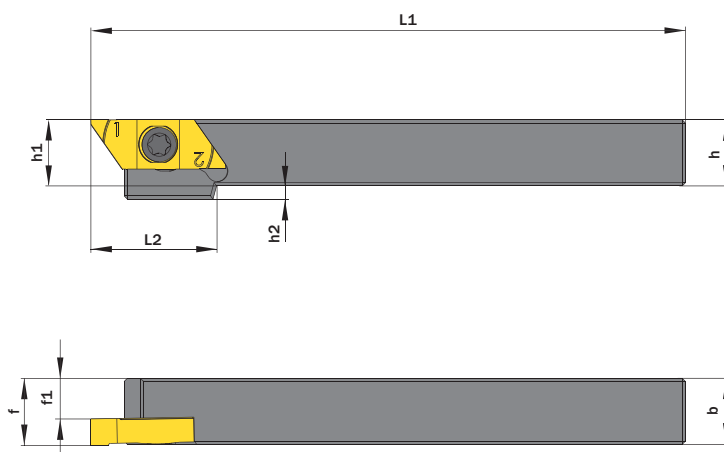
Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATKK": 3,5 Nm

"ATKM": 3,5 Nm

Legende
Legend 301Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1108

- 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: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1	h2	L2	ØDa max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 8,0 mm													
8,0	8,0	140,0	TK2.G.0808.A.14.04 R/L	R A28H BCZS	8,2	4,2	8,0	4,0	22,0	16,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 new
▼ h = 9,525 mm													
9,525	9,525	140,0	TK2.G.0.375.A.14.04 R	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	TK2.G.R.04 inch
▼ h = 10,0 mm													
10,0	10,0	140,0	TK2.G.1010.A.14.04 R/L	R AYGQ L AYGs	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	140,0	TK2.G.1212.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGm	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	140,0	TK2.G.0.500.A.14.04 R/L	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 inch
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	140,0	TK2.G.0.625.A.14.04 R/L	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 inch
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	140,0	TK2.G.1616.A.14.04 R/L	R AYGf L AYGg	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.1212.A.14.04 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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



Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend 301



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1460

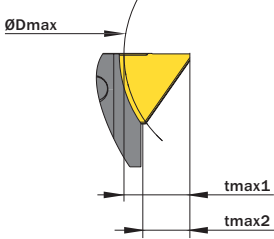
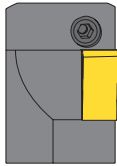
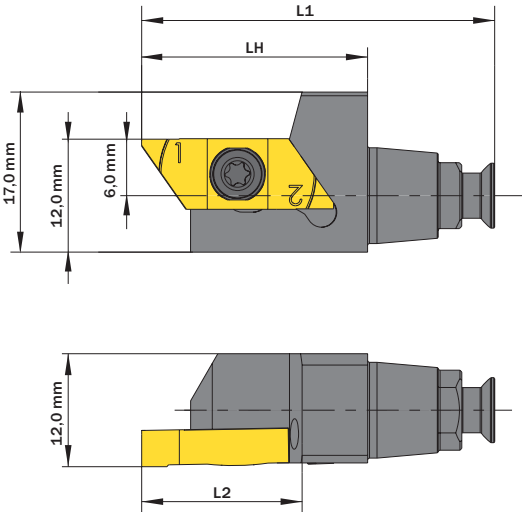


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number		Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm	mm	mm			
24,0	17,0	7,0	TOS.K.TK2.G.02A.IC R/L		R BDTM L BDTJ	37,5	5,0	25,0	ATKK	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	ROW

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.G.02A.IC 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.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index



Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

Toolholder for Swiss Tool Micro

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend 301



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1462

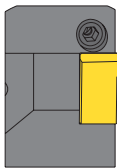
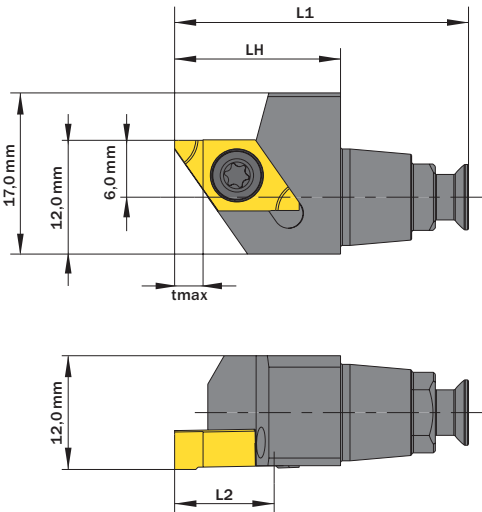


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.A.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm		
17,5	10,5	3,0	TOS.K.TK2.A.02A.IC R/L	R BDTG L BDTE	31,0	ATKK	R TK2.A.R.04 L TK2.A.L.04 new

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.A.02A.IC 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.



Schnellwechselköpfe, geeignet für PZturn

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „PZturn“ der Firma MAS. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „PZ12“.

Toolholders, suitable for PZturn

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface „PZ12“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend 301

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1340

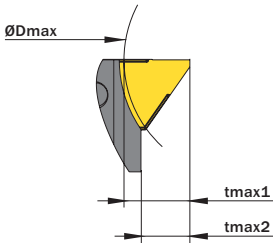
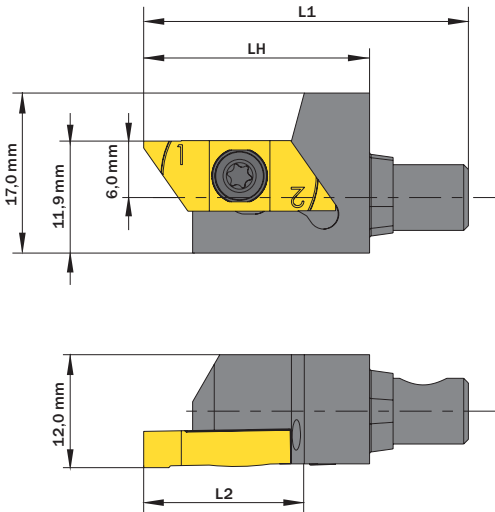


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Connectcode www.simtek.com/code	Schraube Screw
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
24,0	17,0	7,0	TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L	R A56B L A56D	34,5	5,0	25,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	ATKK

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1115

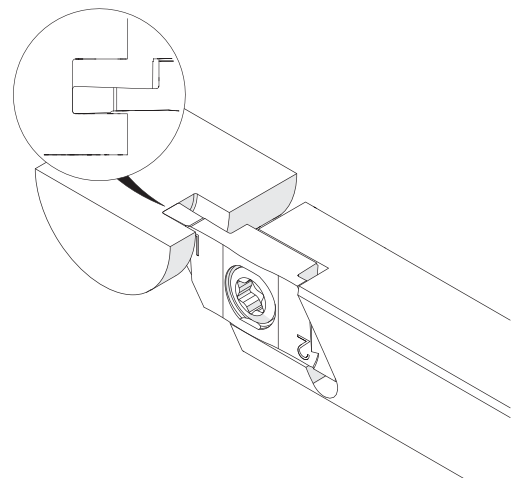
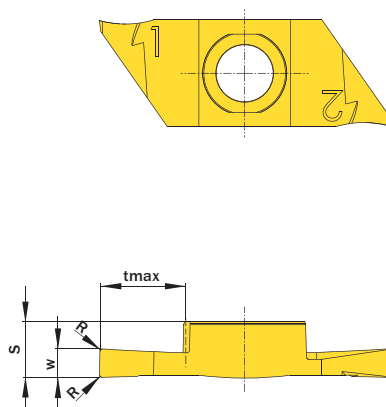


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O		
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R AYG7 L AYG8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,787	0,05	3,95	TK2.G.079.005.040 NS R	BDY6	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,8	TK2.G.R.04 new inch
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6 L AYG5	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,168	0,05	5,85	TK2.G.117.005.059 NS R	BDY8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,8	TK2.G.R.04 new inch
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R A07B L A07A	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R AYG4 L AYG3	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,575	0,1	7,0	TK2.G.157.010.070 NS R	BDZA	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,85	TK2.G.R.04 new inch
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R A07D L A07C	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R AYG2 L AYG1	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,388	0,1	7,0	TK2.G.238.010.070 NS R	BDZC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	TK2.G.R.04 new inch
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R A07F L A07E	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R AYG0 L AYGZ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NS R/L	R A07H L A07G	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R AYG Y L AYG X	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.100.005.050 NS R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend

301



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1116

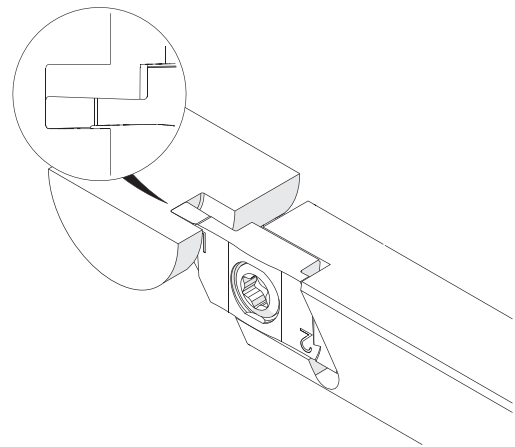
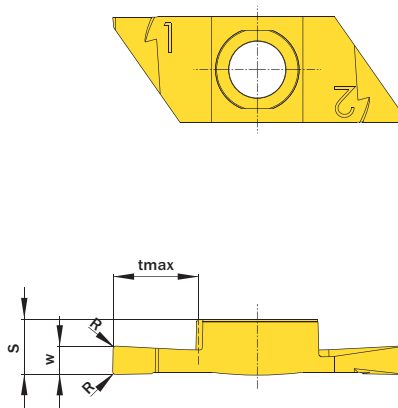


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB L AYHC	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD L AYHE	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG L AYHF	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NU R/L	R A07K L A07J	X808 X408 X608 X508	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ L AYHH	X808 X408 X608 X508	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NU R/L	R A07N L A07M	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK L AYHM	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NU R/L	R A07Q L A07P	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN L AYHP	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NU R/L	R A07T L A07S	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS L AYHQ	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.100.005.050 NU R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend

301



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1109

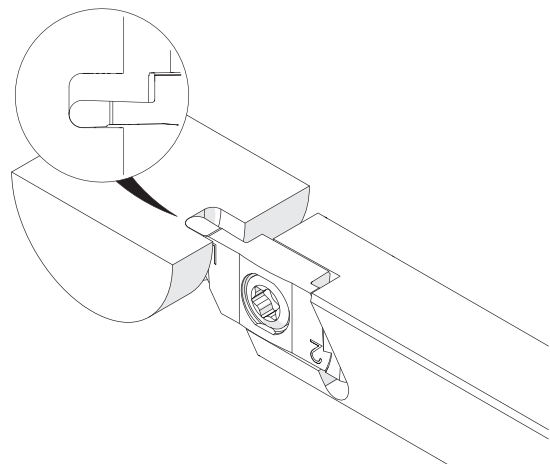
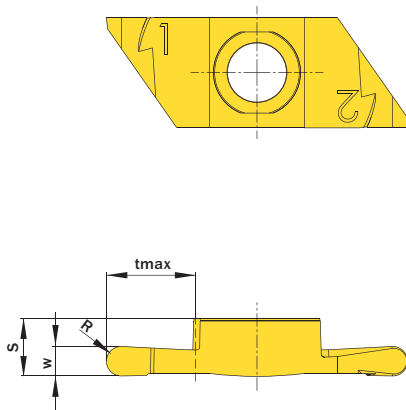


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O		
mm	mm	mm											
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1117

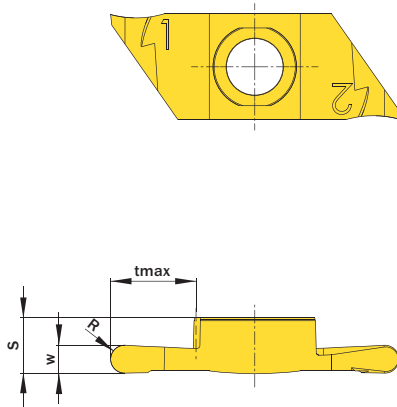
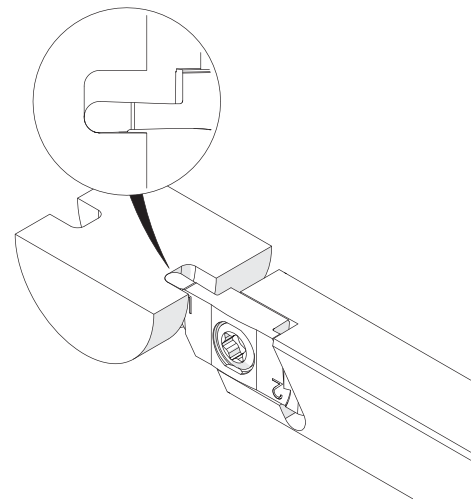


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

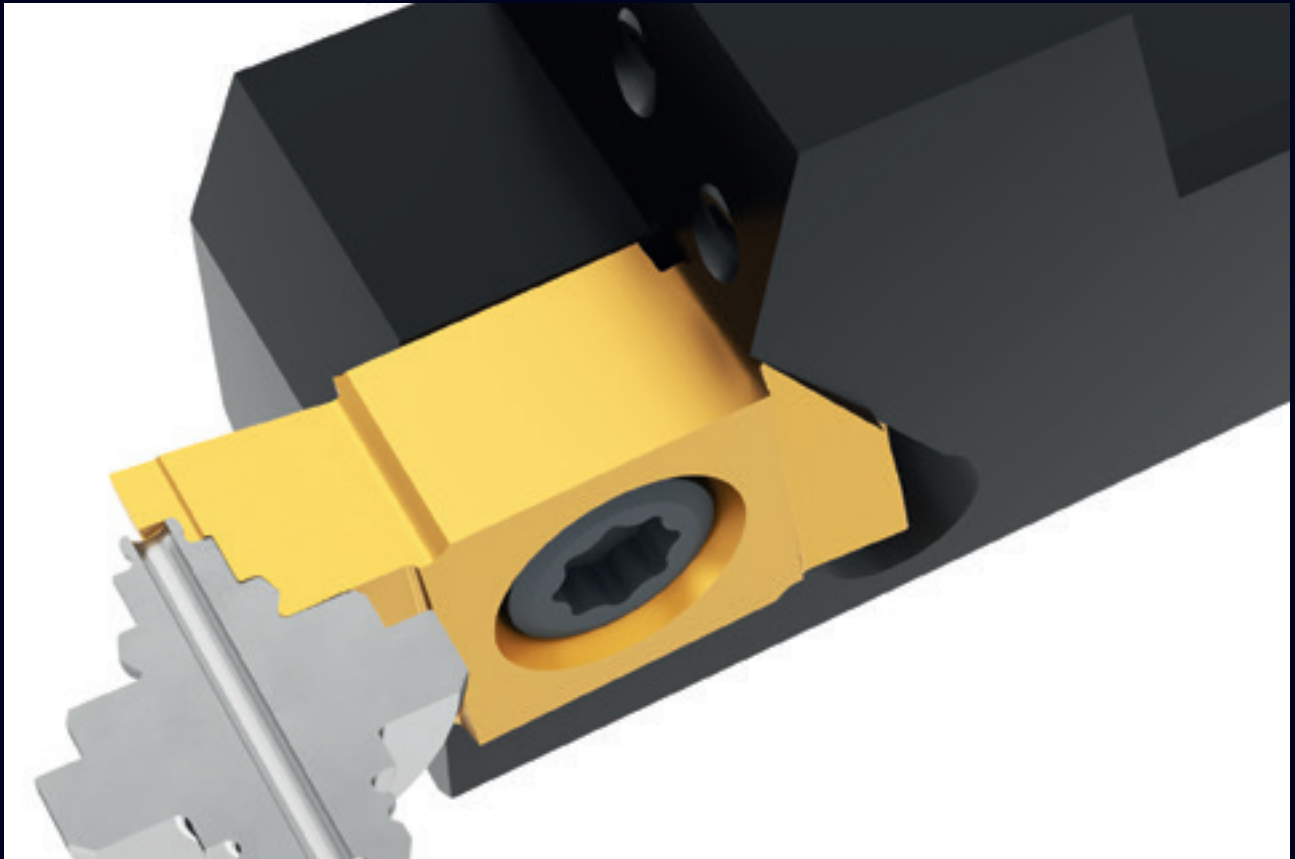


w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY L AYHX	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV L AYHW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT L AYHU	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Herstellen einer breiten Außenkontur mit hohen Anforderungen an Toleranzen an einem kleinen Bauteil. simturn KX ist dank Schaftabmessungen ab 10x10 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Manufacturing of a wide external contour with high demands on tolerances on a small component. simturn KX is ideally designed for the external machining of small parts thanks to shaft dimensions starting at 10x10 mm.

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

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

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

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

simturnKX
SIMTEK small part machining type KX

Einstecken und Längsdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie

Einstecken und Längsdrehen mit maximaler Spankontrolle bei langspanenden oder schwer zu zerspanenden Werkstoffen dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Grooving and turning with lasered chip forming geometry

Grooving and turning with maximum chip control for long-chipping or difficult-to-machine materials thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 300)



Legende
Legend

301

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1484

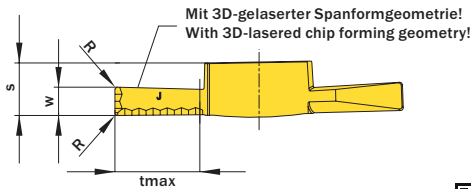
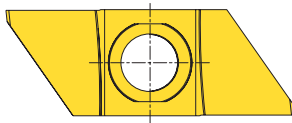


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.A.020 YJPR



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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		
2,0	0,05	TK2.G.R200.A.005 YJPR	BFV2	X808 X408 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,1	TK2.G.R200.A.010 YJPR	BFV4	X808 X408 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,2	TK2.G.R200.A.020 YJPR	BFV6	X808 X408 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.A.010 YJPR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“

Für das Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

For grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1110

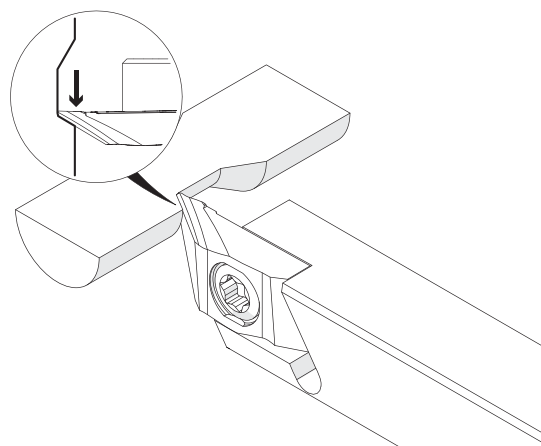
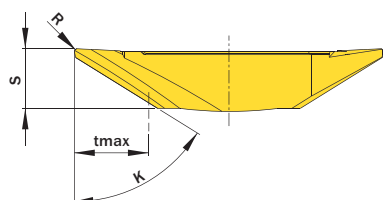
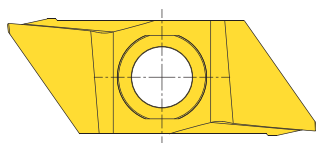


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O		
59°	5,0	0,05	TK2.G.059.02.05.05 YYR/L	R A2BE L A2BF	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	TK2.G.059.02.05.10 YYR/L	R A150 L A153	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH L AYFJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM L AYFK	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.10 YYR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

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

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

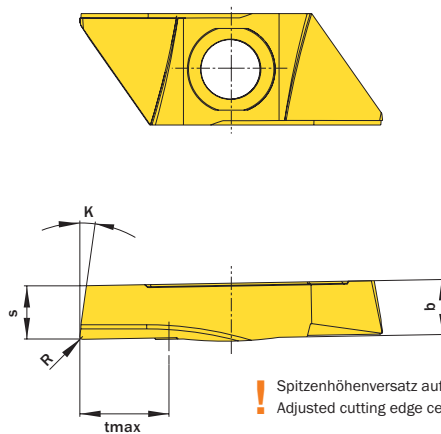
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1242



! Spitzenhöhenversatz aufgrund der speziellen Spantreppe.
Adjusted cutting edge center height due to special chip former.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.008.10.020 YER

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O				
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.005 YER/L														
8°	0,05	TK2.G.008.10.005 YER/L	R BEE6 L BEE4	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.010 YER/L														
8°	0,1	TK2.G.008.10.010 YER/L	R BEE2 L BEE0	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.020 YER/L														
8°	0,2	TK2.G.008.10.020 YER/L	R A01Z L A01Y	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.005 YER/L														
30°	0,05	TK2.G.030.10.005 YER/L	R BEFA L BEE8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.010 YER/L														
30°	0,1	TK2.G.030.10.010 YER/L	R BEFE L BEFC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.020 YER/L														
30°	0,2	TK2.G.030.10.020 YER/L	R A01W L A01X	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.005 YER/L														
50°	0,05	TK2.G.050.10.005 YER/L	R BEFJ L BEFG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.010 YER/L														
50°	0,1	TK2.G.050.10.010 YER/L	R BEFP L BEFM	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.020 YER/L														
50°	0,2	TK2.G.050.10.020 YER/L	R A01V L A01U	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.008.10.010 YER X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.
Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen
und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge
geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
**Modifizierte einseitige Flankenstellung // Modified
one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 300)



Legende
Legend **301**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1132

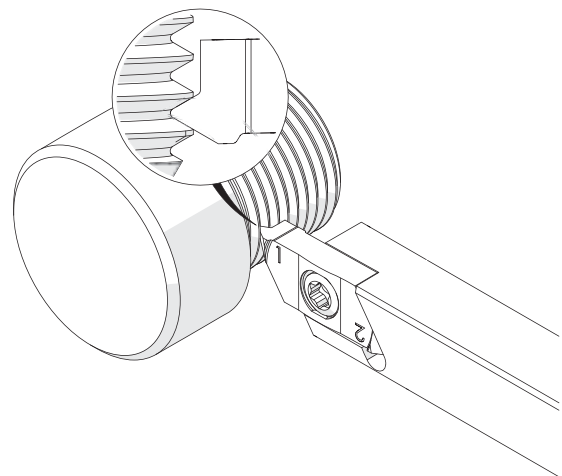
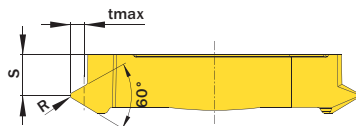
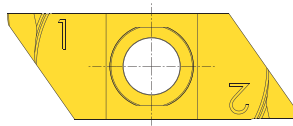


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode								R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm		
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,35	2,0	TK2.G.M035.01 EMU R/L	R AYMB L AYMA	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,05	2,9	1,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,4	0,6	TK2.G.M040.01 EMU R/L	R AYMD L AYMC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,5	0,75	TK2.G.M050.01 EMU R/L	R AYMH L AYMG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,7	1,0	TK2.G.M070.01 EMU R/L	R AYMK L AYMJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,8	1,25	TK2.G.M080.01 EMU R/L	R AYMQ L AYMP	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,0	1,5	TK2.G.M100.01 EMU R/L	R AYMT L AYMS	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,5	2,0	TK2.G.M150.01 EMU R/L	R AYMX L AYMW	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,75	2,5	TK2.G.M175.01 EMU R/L	R AYUU L AYUT	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	2,5	TK2.G.M200.01 EMU R/L	R AYMZ L AYMY	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M025.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1131

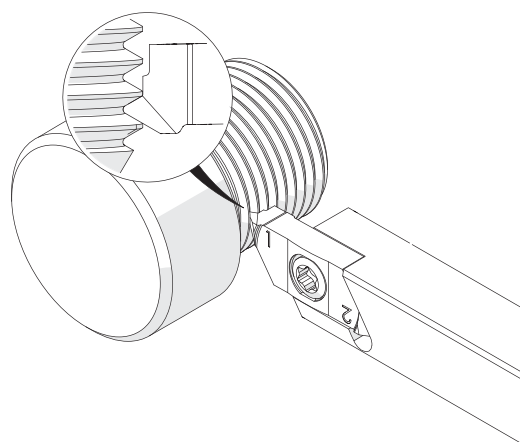
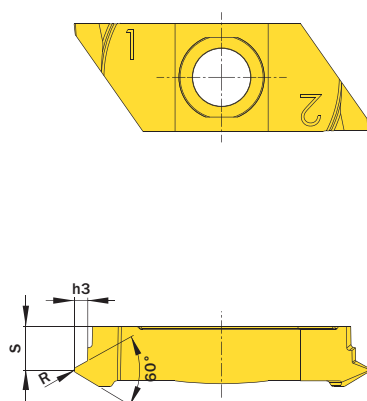


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ L AYNP	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1 L AYN0	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.M035.02 EMU R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

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

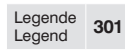
Parting Off

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

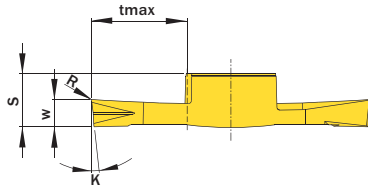
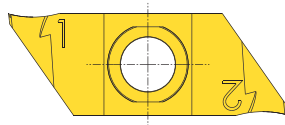
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1119



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TK2.G.R...PS R



TK2.G.R...PU R



TK2.G.R...PT R

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

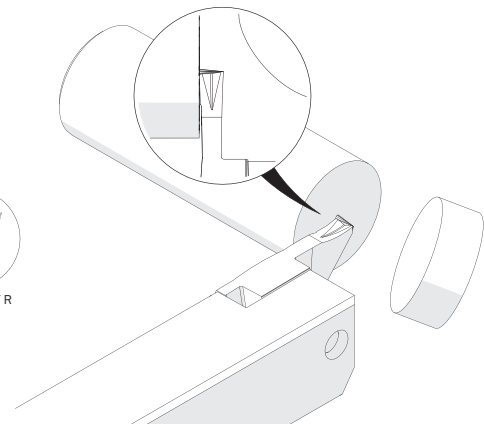


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w -0,05 mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PS R	AYJQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT R	AYJK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PU R	AYJJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS R	AYJF	X808 X408 X608 GX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.12.005 PT R	AYJS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PU R	AYJE	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PS R	AYJP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT R	AYJM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PU R	AYJH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS R	AYJG	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.12.005 PT R	AYJT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PU R	AYJD	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
▼ w = 2,0 mm									
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.06.005 PT R	AYJN	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R200.12.005 PS R	A6XD	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.12.005 PT R	AYJU	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PT R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TK2.G.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

TK2.G.R...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für Langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten.

Parting Off

Available in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

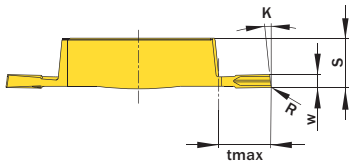
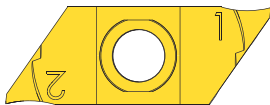


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1287

Legende
Legend

301



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TK2.G.R...PS L



TK2.G.R...PT L

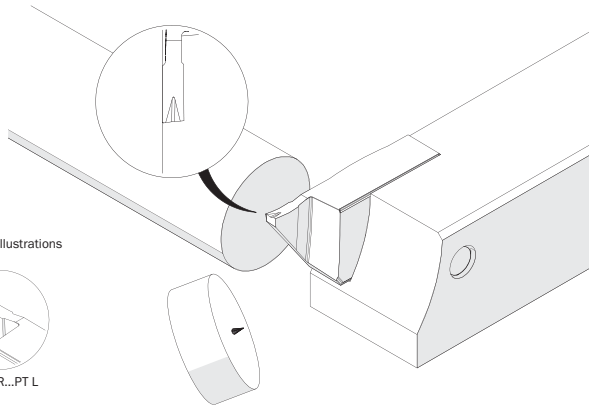


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w ^{-0,05} mm	K	R mm	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT L	A2S0	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS L	AZT2	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT L	A2S1	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS L	A2WC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.R150.06.005 PT L X808 (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

- TK2.G.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TK2.G.R...PT L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Hinweisliste

Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

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



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

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

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

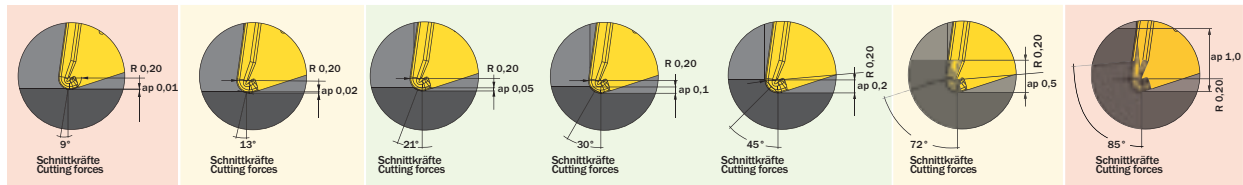
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (**ap**).

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

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

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

← Vorschubsrichtung // Feed direction



ap (zu gering // too low) → ap (zu hoch // too high) →

T01

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

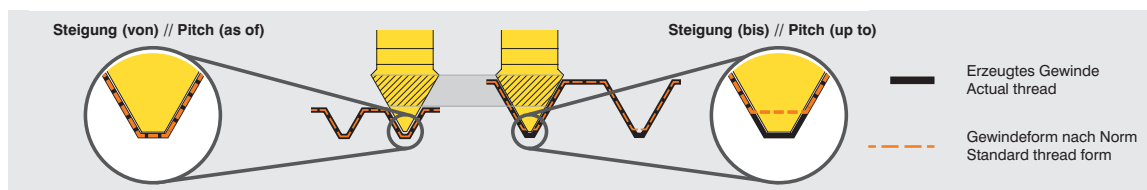
The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

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

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

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

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



Beispiel // Example

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro //
HM	Inserto de carburo // Karbür kesici uç
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
	Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi
CU	Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto // Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kısa talaslı malzemeler için
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

301

Index

simturn KX Produktverzeichnis
simturn KX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	284	TK2.G.150.020.045 NU R	289	TK2.G.M100.01 EMU R	296
TK2.G.0.500.A.14.04 L	284	TK2.G.157.010.070 NS R	288	TK2.G.M100.02 EMU L	297
TK2.G.0.500.A.14.04 R	284	TK2.G.160.080.048 VS L	291	TK2.G.M100.02 EMU R	297
TK2.G.0.625.A.14.04 L	284	TK2.G.160.080.048 VS R	291	TK2.G.M125.02 EMU L	297
TK2.G.0.625.A.14.04 R	284	TK2.G.160.080.048 VU L	290	TK2.G.M125.02 EMU R	297
TK2.G.008.10.005 YEL	295	TK2.G.160.080.048 VU R	290	TK2.G.M150.01 EMU L	296
TK2.G.008.10.005 YER	295	TK2.G.1616.A.14.04 L	284	TK2.G.M150.01 EMU R	296
TK2.G.008.10.010 YEL	295	TK2.G.1616.A.14.04 R	284	TK2.G.M150.02 EMU L	297
TK2.G.008.10.010 YER	295	TK2.G.200.005.060 NS L	288	TK2.G.M150.02 EMU R	297
TK2.G.008.10.020 YEL	295	TK2.G.200.005.060 NS R	288	TK2.G.M175.01 EMU L	296
TK2.G.008.10.020 YER	295	TK2.G.200.005.060 NU L	289	TK2.G.M175.01 EMU R	296
TK2.G.030.10.005 YEL	295	TK2.G.200.005.060 NU R	289	TK2.G.M175.02 EMU L	297
TK2.G.030.10.005 YER	295	TK2.G.200.020.060 NS L	288	TK2.G.M175.02 EMU R	297
TK2.G.030.10.010 YEL	295	TK2.G.200.020.060 NS R	288	TK2.G.M200.01 EMU L	296
TK2.G.030.10.010 YER	295	TK2.G.200.020.060 NU L	289	TK2.G.M200.01 EMU R	296
TK2.G.030.10.020 YEL	295	TK2.G.200.020.060 NU R	289	TK2.G.M200.02 EMU L	297
TK2.G.030.10.020 YER	295	TK2.G.200.100.060 VS L	291	TK2.G.M200.02 EMU R	297
TK2.G.050.005.025 NS L	288	TK2.G.200.100.060 VS R	291	TK2.G.M250.02 EMU L	297
TK2.G.050.005.025 NS R	288	TK2.G.200.100.060 VU L	290	TK2.G.M250.02 EMU R	297
TK2.G.050.005.025 NU L	289	TK2.G.200.100.060 VU R	290	TK2.G.M300.02 EMU L	297
TK2.G.050.005.025 NU R	289	TK2.G.238.010.070 NS R	288	TK2.G.M300.02 EMU R	297
TK2.G.050.10.005 YEL	295	TK2.G.250.010.070 NS L	288	TK2.G.R100.06.005 PS R	298
TK2.G.050.10.005 YER	295	TK2.G.250.010.070 NS R	288	TK2.G.R100.06.005 PT L	299
TK2.G.050.10.010 YEL	295	TK2.G.250.010.070 NU L	289	TK2.G.R100.06.005 PT R	298
TK2.G.050.10.010 YER	295	TK2.G.250.010.070 NU R	289	TK2.G.R100.06.005 PU R	298
TK2.G.050.10.020 YEL	295	TK2.G.250.020.070 NS L	288	TK2.G.R100.12.005 PS L	299
TK2.G.050.10.020 YER	295	TK2.G.250.020.070 NS R	288	TK2.G.R100.12.005 PS R	298
TK2.G.059.02.05.05 YYL	294	TK2.G.250.020.070 NU L	289	TK2.G.R100.12.005 PT R	298
TK2.G.059.02.05.05 YYR	294	TK2.G.250.020.070 NU R	289	TK2.G.R100.12.005 PU R	298
TK2.G.059.02.05.10 YYL	294	TK2.G.300.010.070 NS L	288	TK2.G.R150.06.005 PS R	298
TK2.G.059.02.05.10 YYR	294	TK2.G.300.010.070 NS R	288	TK2.G.R150.06.005 PT L	299
TK2.G.059.02.05.20 YYL	294	TK2.G.300.010.070 NU L	289	TK2.G.R150.06.005 PT R	298
TK2.G.059.02.05.20 YYR	294	TK2.G.300.010.070 NU R	289	TK2.G.R150.06.005 PU R	298
TK2.G.059.02.05.40 YYL	294	TK2.G.300.020.070 NS L	288	TK2.G.R150.12.005 PS L	299
TK2.G.059.02.05.40 YYR	294	TK2.G.300.020.070 NS R	288	TK2.G.R150.12.005 PS R	298
TK2.G.075.005.038 NS L	288	TK2.G.300.020.070 NU L	289	TK2.G.R150.12.005 PT R	298
TK2.G.075.005.038 NS R	288	TK2.G.300.020.070 NU R	289	TK2.G.R150.12.005 PU R	298
TK2.G.075.005.038 NU L	289	TK2.G.M025.01 EMU L	296	TK2.G.R200.06.005 PT R	298
TK2.G.075.005.038 NU R	289	TK2.G.M025.01 EMU R	296	TK2.G.R200.12.005 PS R	298
TK2.G.079.005.040 NS R	288	TK2.G.M025.02 EMU L	297	TK2.G.R200.12.005 PT R	298
TK2.G.0808.A.14.04 L	284	TK2.G.M025.02 EMU R	297	TK2.G.R200.A.005 YJPR	293
TK2.G.0808.A.14.04 R	284	TK2.G.M035.01 EMU L	296	TK2.G.R200.A.010 YJPR	293
TK2.G.100.005.050 NS L	288	TK2.G.M035.01 EMU R	296	TK2.G.R200.A.020 YJPR	293
TK2.G.100.005.050 NS R	288	TK2.G.M035.02 EMU L	297	TOS.K.TK2.A.02A.IC L	286
TK2.G.100.005.050 NU L	289	TK2.G.M035.02 EMU R	297	TOS.K.TK2.A.02A.IC R	286
TK2.G.100.005.050 NU R	289	TK2.G.M040.01 EMU L	296	TOS.K.TK2.G.02A.IC L	285
TK2.G.100.050.030 VS L	291	TK2.G.M040.01 EMU R	296	TOS.K.TK2.G.02A.IC R	285
TK2.G.100.050.030 VS R	291	TK2.G.M040.02 EMU L	297	TOS.K.TK2.G.1AA.IC L	287
TK2.G.100.050.030 VU L	290	TK2.G.M040.02 EMU R	297	TOS.K.TK2.G.1AA.IC R	287
TK2.G.100.050.030 VU R	290	TK2.G.M045.02 EMU L	297		
TK2.G.1010.A.14.04 L	284	TK2.G.M045.02 EMU R	297		
TK2.G.1010.A.14.04 R	284	TK2.G.M050.01 EMU L	296		
TK2.G.117.005.059 NS R	288	TK2.G.M050.01 EMU R	296		
TK2.G.120.060.036 VS L	291	TK2.G.M050.02 EMU L	297		
TK2.G.120.060.036 VS R	291	TK2.G.M050.02 EMU R	297		
TK2.G.120.060.036 VU L	290	TK2.G.M070.01 EMU L	296		
TK2.G.120.060.036 VU R	290	TK2.G.M070.01 EMU R	296		
TK2.G.1212.A.14.04 L	284	TK2.G.M070.02 EMU L	297		
TK2.G.1212.A.14.04 R	284	TK2.G.M070.02 EMU R	297		
TK2.G.150.005.045 NS L	288	TK2.G.M075.02 EMU L	297		
TK2.G.150.005.045 NS R	288	TK2.G.M075.02 EMU R	297		
TK2.G.150.005.045 NU L	289	TK2.G.M080.01 EMU L	296		
TK2.G.150.005.045 NU R	289	TK2.G.M080.01 EMU R	296		
TK2.G.150.020.045 NS L	288	TK2.G.M080.02 EMU L	297		
TK2.G.150.020.045 NS R	288	TK2.G.M080.02 EMU R	297		
TK2.G.150.020.045 NU L	289	TK2.G.M100.01 EMU L	296		

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 ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff ^(a) 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.

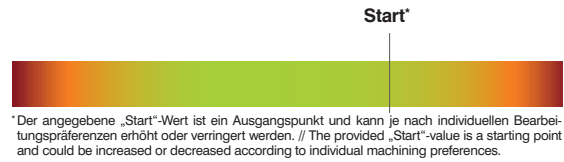
ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch Stainless Steel (Cast) Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	130
			PH-gehärtet PH-gehärtet	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht schweißbar $\geq 0,05\% \text{ C}$ Non-weldable $\geq 0,05\% \text{ C}$	X5*	125
			Schweißbar $< 0,05\% \text{ C}$ Weldable $< 0,05\% \text{ C}$	X5*	100
K	X8*	Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X4* / X6*	150
		Grauguß Grey Cast Iron	Niedrige Festigkeit Low tensile strength	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit High tensile strength	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß Spheroidal Graphite cast iron	Ferritisch Ferritic	X4* / X6*	140
			Perlitisch Pearlitic	X4* / X6*	130
			Martensitisch Martensitic	X4* / X6*	75
N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet Aluminium alloys, Whrought	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	700
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	590
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	200
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	$< 5\% \text{ Si}$	X1*	290
			5 - 12 % Si	GM17	180 / PKD 350
			$> 12\% \text{ Si}$	PKD / CVD	150 / PKD 330
		Kupfer- und Kupferlegierung Copper- and Copper Alloys	Automatenlegierung, $\geq 1\% \text{ Pb}$ Free Cutting Alloys, $\geq 1\% \text{ Pb}$	X1*	330
			Messing, Bleilegierung $\leq 1\% \text{ Pb}$ Brass, leaded bronzes, $\leq 1\% \text{ Pb}$	X1*	300
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	X1*	200

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

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation



ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener 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*



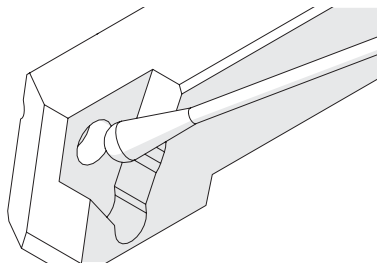
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

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.

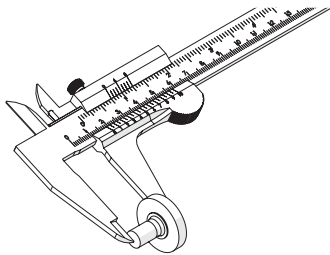
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog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

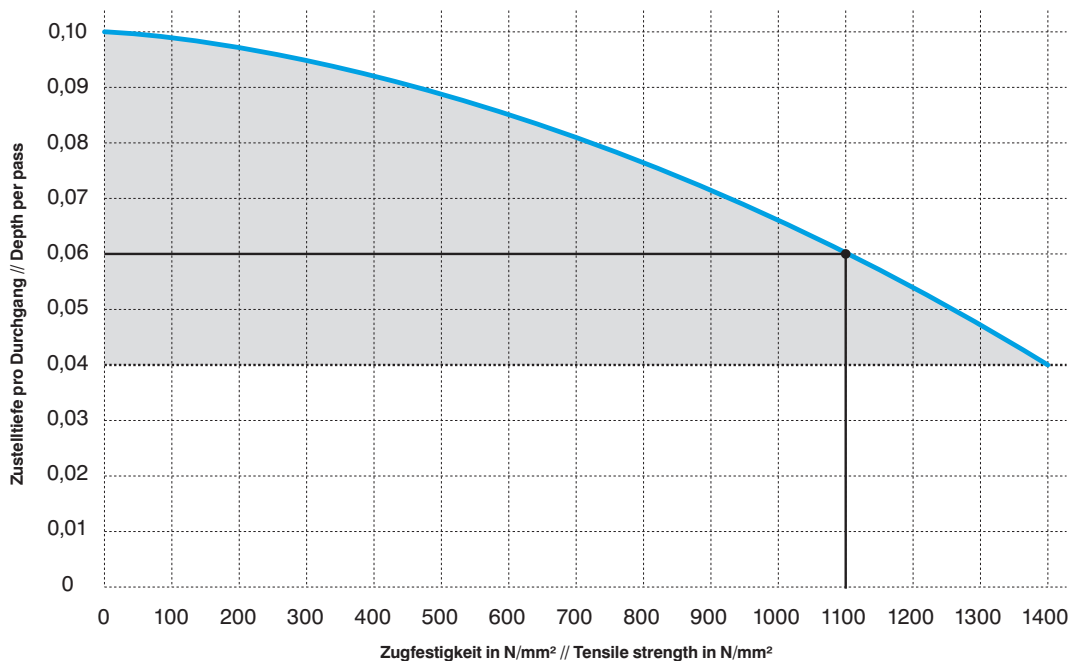


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

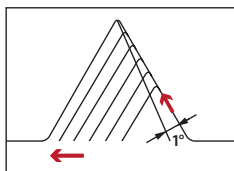
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

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