



## 3D-Gelaserte Spanformgeometrien:

Ihr Joker für erfolgreiche Spankontrolle

## 3D-Lasered chip forming geometries:

Your joker for successful chip control



Späne kontrollieren. Controlling chips.  
Produktivität erhöhen. Increasing productivity.  
**Kosten reduzieren. Reducing costs.**



**Späne kontrollieren. Produktivität erhöhen.  
Kosten reduzieren.**

**Controlling chips. Increasing productivity.  
Reducing costs.**

**Senken Sie Ihre Kosten mit 3D-gelaserten Spanformgeometrien.  
Reduce your costs with 3D-lasered chip forming geometries.**

SIMTEK Präzisionswerkzeuge stehen für hohe Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit.

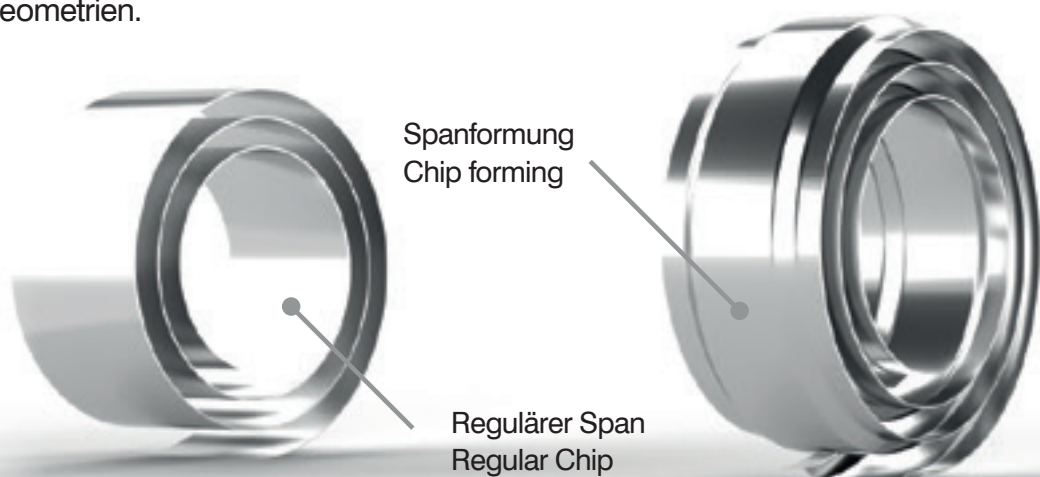
Mittels 3D-gelaserten Spanformgeometrien steigern wir diese Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit selbst unter schwierigsten Bearbeitungsbedingungen. Grundlage sind auch weiterhin präzisionsgeschliffene SIMTEK Präzisionswerkzeuge aus Hartmetall, wie Sie sie seit 1994 von uns kennen und erwarten.

Anwendungsspezifisch erweitern wir diese um 3D-konturierte, gelaserte Spanformgeometrien.

SIMTEK precision tools stand for high performance and process reliability.

Thanks to 3D-lasered chip forming geometries, we increase this performance and process reliability even within the most difficult machining conditions. The basis remain precision-ground carbide tools from SIMTEK, in the quality you know and expect from us since 1994.

Depending on the application, we expand these with 3D-contoured, lasered chip forming geometries.



## Optimale Spankontrolle ist von entscheidender Bedeutung für wirtschaftliche Zerspanung. Optimum chip control is of decisive importance for economical machining.

Diese Geometrien erfüllen unterschiedlichste Zielsetzungen, aber vor allem zwei: **Ihre Kosten senken und Ihre Produktivität steigern.**

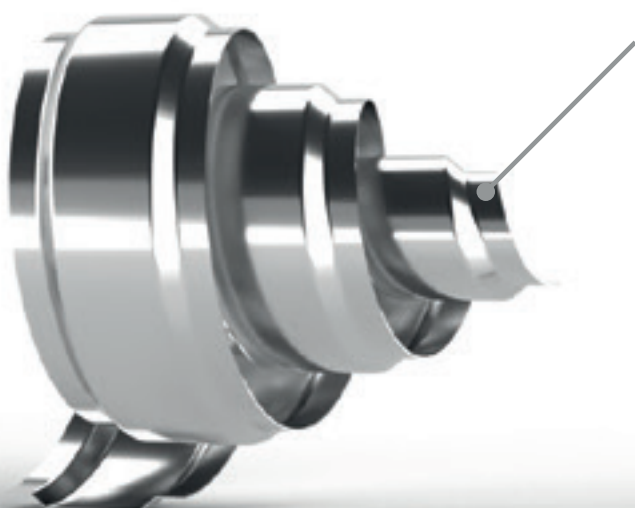
Optimale Zerspanungsbedingungen in jeder Lage, Nebenzeiten reduzieren, 100% Kontrollen vermeiden: Es gibt viele Gründe in der Serienfertigung für eine optimale Spankontrolle zu sorgen. SIMTEK bietet lasergefertigte, hochpräzise 3D-Spanformgeometrien an, die speziell an Ihren Anwendungsfall angepasst sind. Die Späne werden je nach Bedarf geformt, gelenkt, segmentiert, gebrochen oder durch Kombinationen dieser Kontrollmechanismen aus dem Bearbeitungsbereich entfernt.

Dabei haben wir vor allem eines im Blick: **Ihre Kosten zu senken und die Produktivität zu erhöhen!**

These geometries follow a wide variety of objectives, but mainly two: **to reduce your costs and increase your productivity.**

Optimum machining conditions at any time, reducing non-productive time, avoiding 100% controls: there are many reasons to ensure optimum chip control in series production. SIMTEK offers highly precise, 3D-lasered chip forming geometries, which are specifically adapted to your machining application. According to the requirements, the chips are shaped, steered, segmented, broken or, by combinations of these control mechanisms, removed from the machining area.

During the whole process, we focus on two things above all: **Reducing your costs and increasing your productivity!**



Spanformung + Spanlenkung  
Chip forming + Chip steering

Spanbruch  
Chip breaking



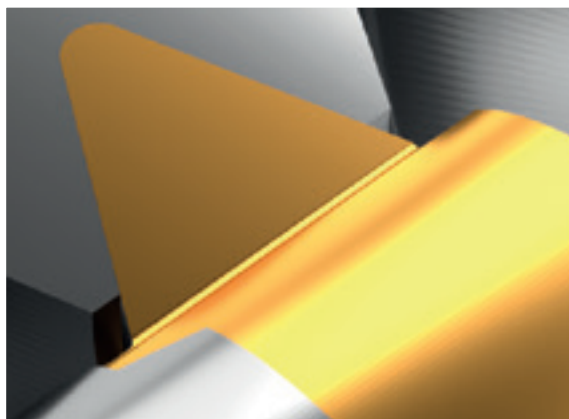
Anwendungsbeispiel // Exemplary application

## Segmentierung, Formung und Bruch eines Spans mithilfe 13 gelaserter Spanformtaschen Segmenting, forming and breaking of the chip thanks to 13 lasered chip forming pockets

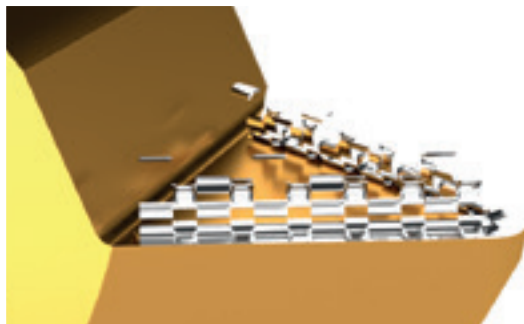
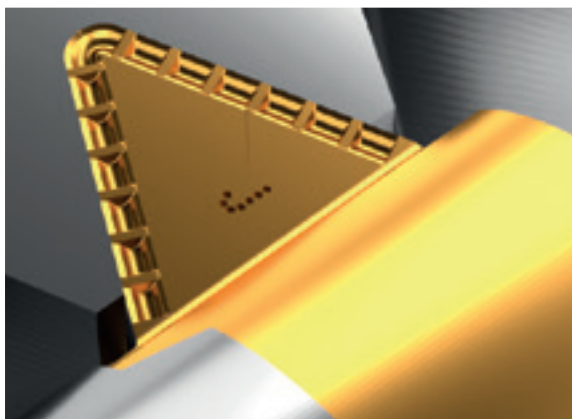
Die Umstellung dieser kundenindividuellen Gewindebearbeitung erfolgte mit dem Ziel, Nebenzeiten zu reduzieren. Grund für die zuvor hohen Nebenzeiten war eine schwer kontrollierbare Spanbildung, die mit herkömmlichen Methoden zur Spankontrolle nicht gelöst werden konnte.

The conversion of this customized threading application was carried out with the goal to reduce non-productive times. The reason for the previously high non-productive times was a chip forming that was difficult-to-control and could not be solved with conventional methods for chip control.

Ausgangslage // Initial situation



Anwendungsspezifische Spankontrolle mit 13 gelaser-  
ten Spanformtaschen // Application-specific chip control  
using 13 lasered chip forming pockets



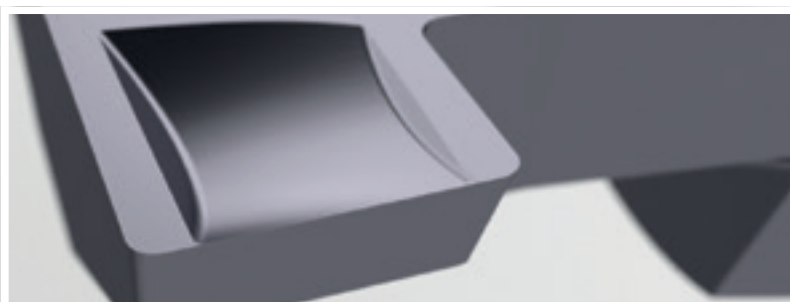
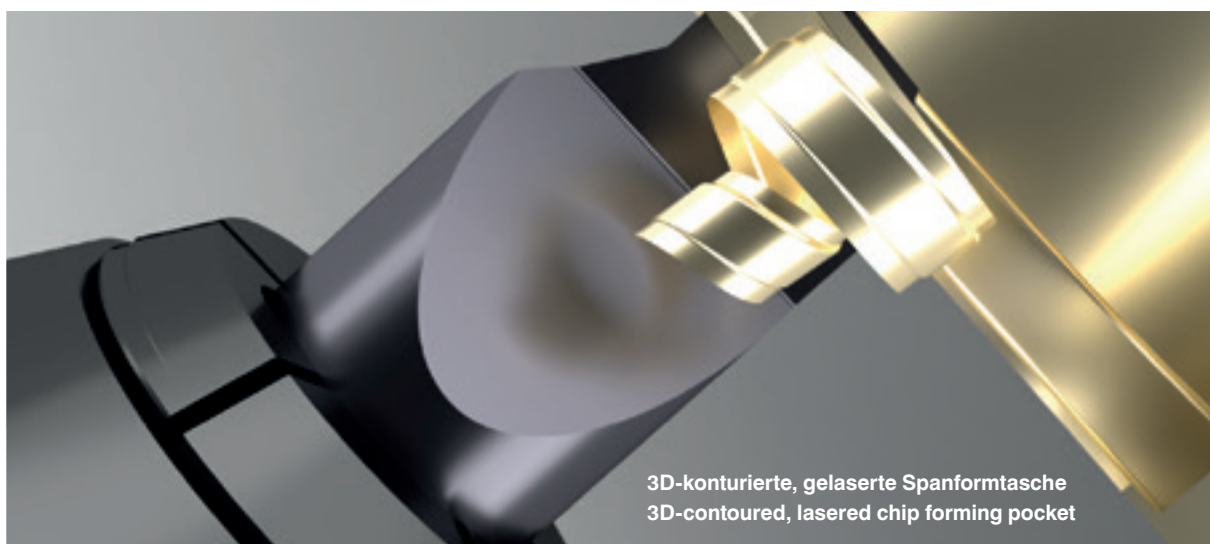
Sprechen Sie uns an, wir sind gerne für Sie da // Contact us, we will be glad to be at your service

[www.simtek.com/kontakt](http://www.simtek.com/kontakt)

## **Kontrollierte Lenkung von langspanenden Werkstoffen mittels 3D-konturierter, gelasertes Spant Tasche** **Controlled steering of long-chipping materials thanks to 3D-contoured, lasered chip forming pocket**

Für langspanende, schwer kontrollierbare Werkstoffe, wie bleifreiem Kupfer und Messing, eignen sich 3D-konturierte, gelaserte Spanformtaschen in besonderem Maße. Insbesondere bei der Innenbearbeitung mit kleinen Bohrungsdurchmessern, können Späne auf diese Weise sicher und kontrolliert aus dem Bauteil gelenkt werden. Maschinenstillstandszeiten können auf diese Weise signifikant reduziert oder ganz vermieden werden.

For long-chipping and difficult-to-control materials, such as lead-free copper and brass, 3D-contoured, lasered chip forming pockets are exceptionally suitable. Especially during internal machining applications with small bore diameters, chips can be steered out of the component in a safe and controlled manner this way. Machine downtimes can be significantly reduced or even avoided altogether as a result.



## Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

## Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

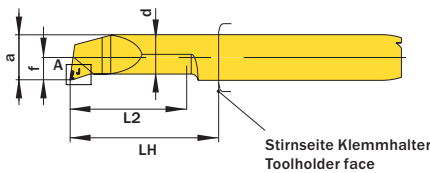
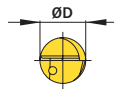
ap min <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>(Seite/Page 442)</b>
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**47, 48, 55, 57, 64, 65, 68, 80, 81**

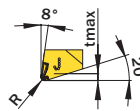
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**97**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**H08 (Seite/Page 154)**

SP HM R 🔥 ☀️ Legende Legend 155  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1485](http://www.simtek.info/cp/1485)



Detail A (20 : 1)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	10,2	4,2	0,15	<b>A04.1820.10.42.15 JAR</b>	BC6U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	A04T <b>new</b>
4,0	15,2	4,2	0,15	<b>A04.1820.15.42.15 JAR</b>	BC5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	A04T <b>new</b>
4,0	20,3	4,2	0,15	<b>A04.1820.20.42.15 JAR</b>	BC6J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	A04T <b>new</b>
4,0	25,4	4,2	0,15	<b>A04.1820.25.42.15 JAR</b>	BC54	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	A04T <b>new</b>

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: **A04.1820.25.42.15 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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



# Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

# Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>(Seite/Page 442)</b>
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**97**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**H08 (Seite/Page 154)**

**SP**  
**HM**

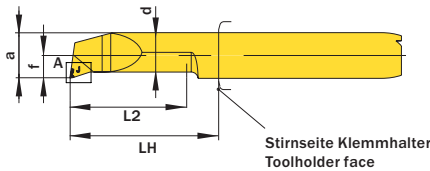
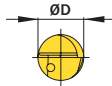
**R**

Scan QR-Code

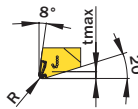
Legende  
Legend

**155**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1486](http://www.simtek.info/cp/1486)



Detail A (20 : 1)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			<b>P K M N S H O</b>	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!

5,0	10,2	5,2	0,2	<b>A05.1825.10.52.20 JAR</b>	BC56	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	15,2	5,2	0,2	<b>A05.1825.15.52.20 JAR</b>	BC5Y	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	20,3	5,2	0,2	<b>A05.1825.20.52.20 JAR</b>	BC5S	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	25,4	5,2	0,2	<b>A05.1825.25.52.20 JAR</b>	BC5G	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	30,5	5,2	0,2	<b>A05.1825.30.52.20 JAR</b>	BC42	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	35,6	5,2	0,2	<b>A05.1825.35.52.20 JAR</b>	BC5C	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	A05T <b>new</b>
5,0	40,6	5,2	0,2	<b>A05.1825.40.52.20 JAR</b>	BC6Y	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	A05T <b>new</b>

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: **A05.1825.40.52.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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

# Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

## Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>(Seite/Page 442)</b>
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**50, 56, 59, 64, 65, 68, 80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**97**

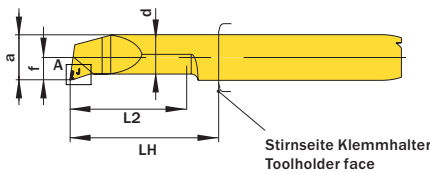
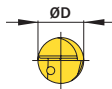
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**H08 (Seite/Page 154)**

SP HM R

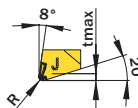
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1487](http://www.simtek.info/cp/1487)

Legende Legend **155**



Detail A (20 : 1)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			<b>P K M N S H O</b>	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!

6,0	15,2	6,2	0,2	<b>A06.1830.15.62.20 JAR</b>	BC44	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	A06T <b>new</b>
6,0	20,3	6,2	0,2	<b>A06.1830.20.62.20 JAR</b>	BC5P	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	A06T <b>new</b>
6,0	25,4	6,2	0,2	<b>A06.1830.25.62.20 JAR</b>	BC5M	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	A06T <b>new</b>
6,0	30,5	6,2	0,2	<b>A06.1830.30.62.20 JAR</b>	BC52	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	A06T <b>new</b>
6,0	35,6	6,2	0,2	<b>A06.1830.35.62.20 JAR</b>	BC48	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	A06T <b>new</b>
6,0	40,6	6,2	0,2	<b>A06.1830.40.62.20 JAR</b>	BC50	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	A06T <b>new</b>

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: **A06.1830.40.62.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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



# Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

# Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>(Seite/Page 442)</b>
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**51, 56, 60, 66, 67, 80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

**97**

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

**H08 (Seite/Page 154)**

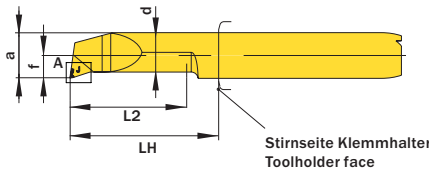
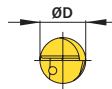
**SP**

**HM**

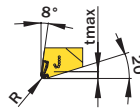
**R**

Legende  
Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1488](http://www.simtek.info/cp/1488)



Detail A (20 : 1)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			<b>P K M N S H O</b>	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!

7,0	25,4	7,2	0,2	<b>A07.1835.25.72.20 JAR</b>	BC5E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	A07T <b>new</b>
7,0	30,5	7,2	0,2	<b>A07.1835.30.72.20 JAR</b>	BC6E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	A07T <b>new</b>
7,0	35,6	7,2	0,2	<b>A07.1835.35.72.20 JAR</b>	BC58	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	A07T <b>new</b>
7,0	40,6	7,2	0,2	<b>A07.1835.40.72.20 JAR</b>	BC5A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	A07T <b>new</b>
7,0	45,7	7,2	0,2	<b>A07.1835.45.72.20 JAR</b>	BC6W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	A07T <b>new</b>
7,0	50,8	7,2	0,2	<b>A07.1835.50.72.20 JAR</b>	BC6G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	A07T <b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **A07.1835.50.72.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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

# Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm mit maximaler Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

## Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

Boring as of minimum bore diameter 7,0 mm with maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min	f	Vc
<b>0,02 mm</b>	<b>0,02 mm/U</b>	<b>Seite/Page 442</b>

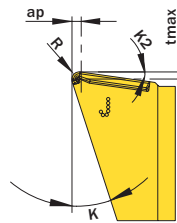
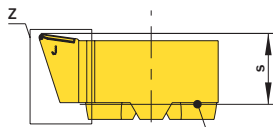
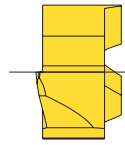
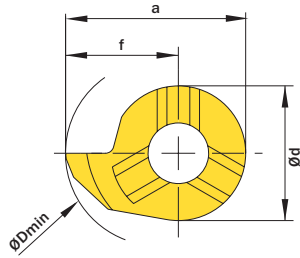
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**H08 (Seite/Page 237)**



Legende  
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1495](http://www.simtek.info/cp/1495)



Stirnseite Trägerwerkzeug  
Toolholder face

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	new
7,0	18°	8°	4,15	0,2	<b>D07.1841.02 YJAR/L</b>	R BHMA L BHK8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07	new
7,8	18°	8°	4,65	0,2	<b>D08.1846.02 YJAR/L</b>	R BHME L BHMC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new
7,8	20°	20°	4,65	0,2	<b>D08.2046.02 YJAR/L</b>	R BHMJ L BHMG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new
9,0	18°	8°	5,5	0,2	<b>D09.1855.02.09 YJAR/L</b>	R BHMP L BHMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new
9,0	20°	20°	5,5	0,2	<b>D09.2055.02.09 YJAR/L</b>	R BHMU L BHMS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new
10,0	18°	8°	5,6	0,2	<b>D10.1856.02.10 YJAR/L</b>	R BHMJ L BHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
11,0	18°	8°	6,6	0,2	<b>D10.1866.02.11 YJAR/L</b>	R BHM2 L BHMØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
10,0	20°	20°	5,6	0,2	<b>D10.2056.02.10 YJAR/L</b>	R BHM6 L BHM4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
9,8	18°	8°	5,5	0,2	<b>D11.1855.02 YJAR/L</b>	R BHNA L BHM8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
11,0	18°	8°	6,7	0,2	<b>D11.1867.02 YJAR/L</b>	R BHNE L BHNC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
11,0	20°	20°	6,7	0,2	<b>D11.2067.02 YJAR/L</b>	R BHNJ L BHNG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
13,8	18°	8°	8,7	0,2	<b>D14.1887.02 YJAR/L</b>	R BHNP L BHNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new
13,8	20°	20°	8,7	0,2	<b>D14.2087.02 YJAR/L</b>	R BHNU L BHNS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new
15,5	18°	8°	9,7	0,2	<b>D16.1897.02 YJAR/L</b>	R BHNY L BHNW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16	new

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1866.02.11 YJAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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



# 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 <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 442</b>

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

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

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **301**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1484](http://www.simtek.info/cp/1484)

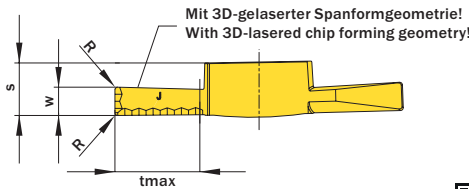
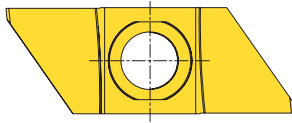


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.A.020 YJPR



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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			<small>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a></small> <small>You can find current availability and prices on <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a></small>	mm	mm	
2,0	0,05	<b>TK2.G.R200.A.005 YJPR</b>	BFV2	<b>P</b> X808 X408 X508 <b>K</b> X808 X408 X508 <b>M</b> X808 X408 X508 <b>N</b> X808 X408 X508 <b>S</b> X808 X408 X508 <b>H</b> X808 X408 X508 <b>O</b>	6,0	3,6	TK2.G.R.04 <small>new</small>
2,0	0,1	<b>TK2.G.R200.A.010 YJPR</b>	BFV4	X808 X408 X508 X808 X408 X508 X808 X408 X508 X808 X408 X508	6,0	3,6	TK2.G.R.04 <small>new</small>
2,0	0,2	<b>TK2.G.R200.A.020 YJPR</b>	BFV6	X808 X408 X508 X808 X408 X508 X808 X408 X508	6,0	3,6	TK2.G.R.04 <small>new</small>

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

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

# Einstecken und Profildrehen mit gelaserteter Spanformgeometrie, Vollradius

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

## Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min <b>0,02 mm</b>	f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 442</b>

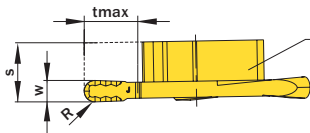
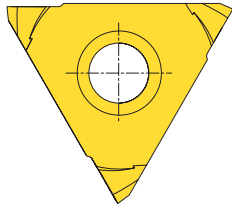
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**405, 406, 407, 408, 411**

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

SP
HM

Legende  
Legend **424**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1498](http://www.simtek.info/cp/1498)



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.10 NJPV



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

w <sup>+0,03</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>					R mm	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
			P	K	M	N	S					
1,0	TF3.01.0100.05 NJPVR	BHW0	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,5	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,2	TF3.01.0120.06 NJPVR	BHW2	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,6	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	TF3.01.0150.07 NJPVR	BHW4	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,75	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	TF3.01.0200.10 NJPVR	BHW6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,4	TF3.01.0238.12 NJPVR	BHW8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,2	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	TF3.01.0250.12 NJPVR	BHXA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,25	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	TF3.01.0300.15 NJPVR	BHXC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	TF3.01.0400.20 NJPVR	BHXE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	TF3.01.0500.25 NJPVR	BHXG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

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

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

# Einstechdrehen und Profildrehen mit gelaserter Spanformgeometrie

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

## Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry

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

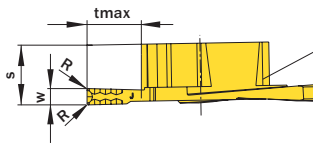
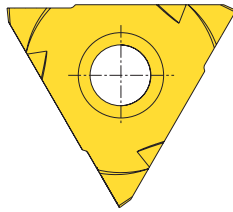
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min	f	Vc
0,02 mm	0,02 mm/U	Seite/Page 442

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

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

Legende Legend 424

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1496](http://www.simtek.info/cp/1496)



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NJPR

w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm			<b>P</b> <b>K</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b> <b>H</b> <b>O</b>	mm	mm	
1,0	0,2	<b>TF3.01.0100.020 NJPR</b>	BHP4	X808 X408 X508 HX79 X508 X408	5,35	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
1,5	0,2	<b>TF3.01.0150.020 NJPR</b>	BHP6	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
1,8	0,2	<b>TF3.01.0180.020 NJPR</b>	BHQA	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
2,0	0,2	<b>TF3.01.0200.020 NJPR</b>	BHP8	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
2,5	0,2	<b>TF3.01.0250.020 NJPR</b>	BHQC	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
3,0	0,2	<b>TF3.01.0300.020 NJPR</b>	BHQE	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
4,0	0,2	<b>TF3.01.0400.020 NJPR</b>	BHQG	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>
5,0	0,2	<b>TF3.01.0500.020 NJPR</b>	BHQJ	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00 <b>new</b>

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