SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R19DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 688 Seiten mit über 11 000 Standardartikeln.

This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R19DE, containing more than 11 000 standard articles on 688 pages.

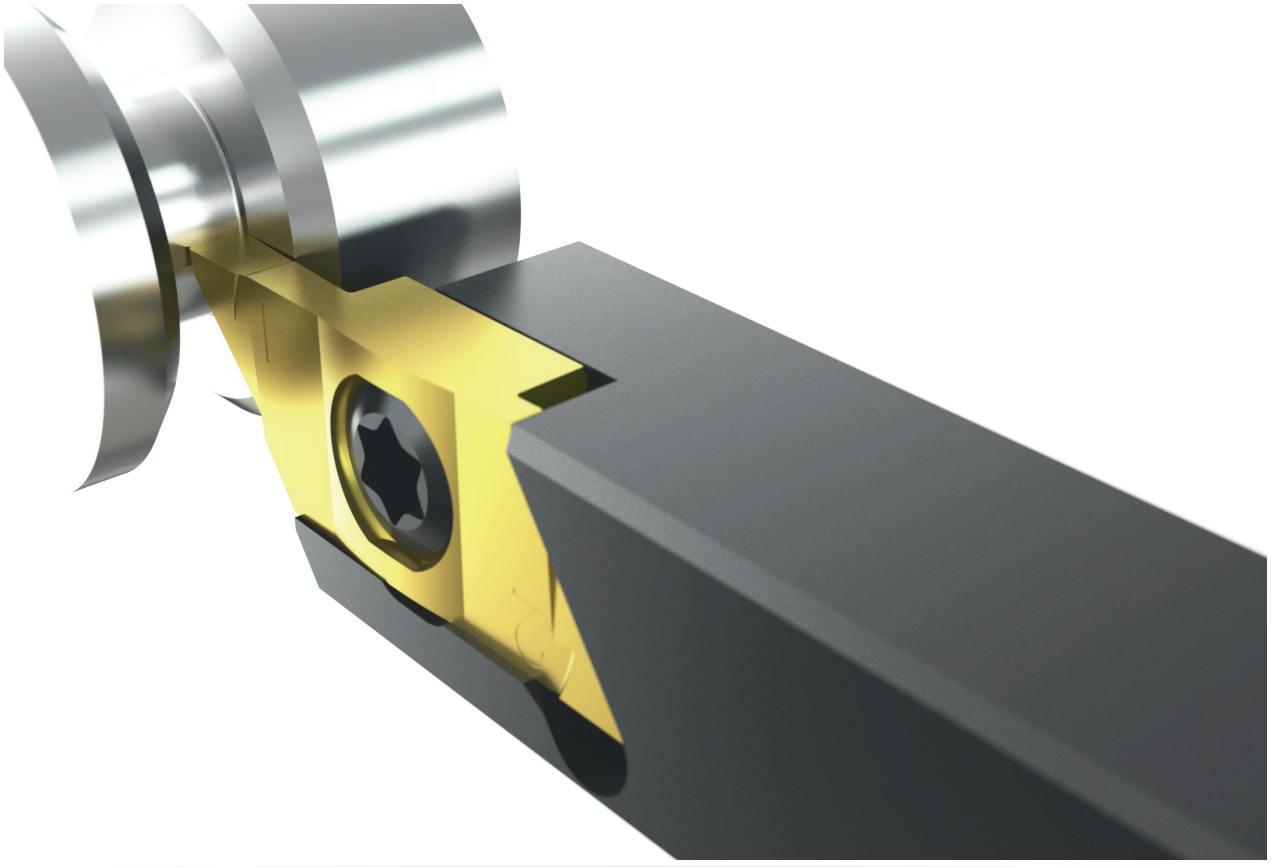
Jetzt den neuen Gesamtkatalog R19DE herunterladen.

Download the new main catalog R19DE now.

GRADIUM
EDITION
R19DE

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit zwei Schneiden.
Small Part Machining external, with two-edged inserts.



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0x10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

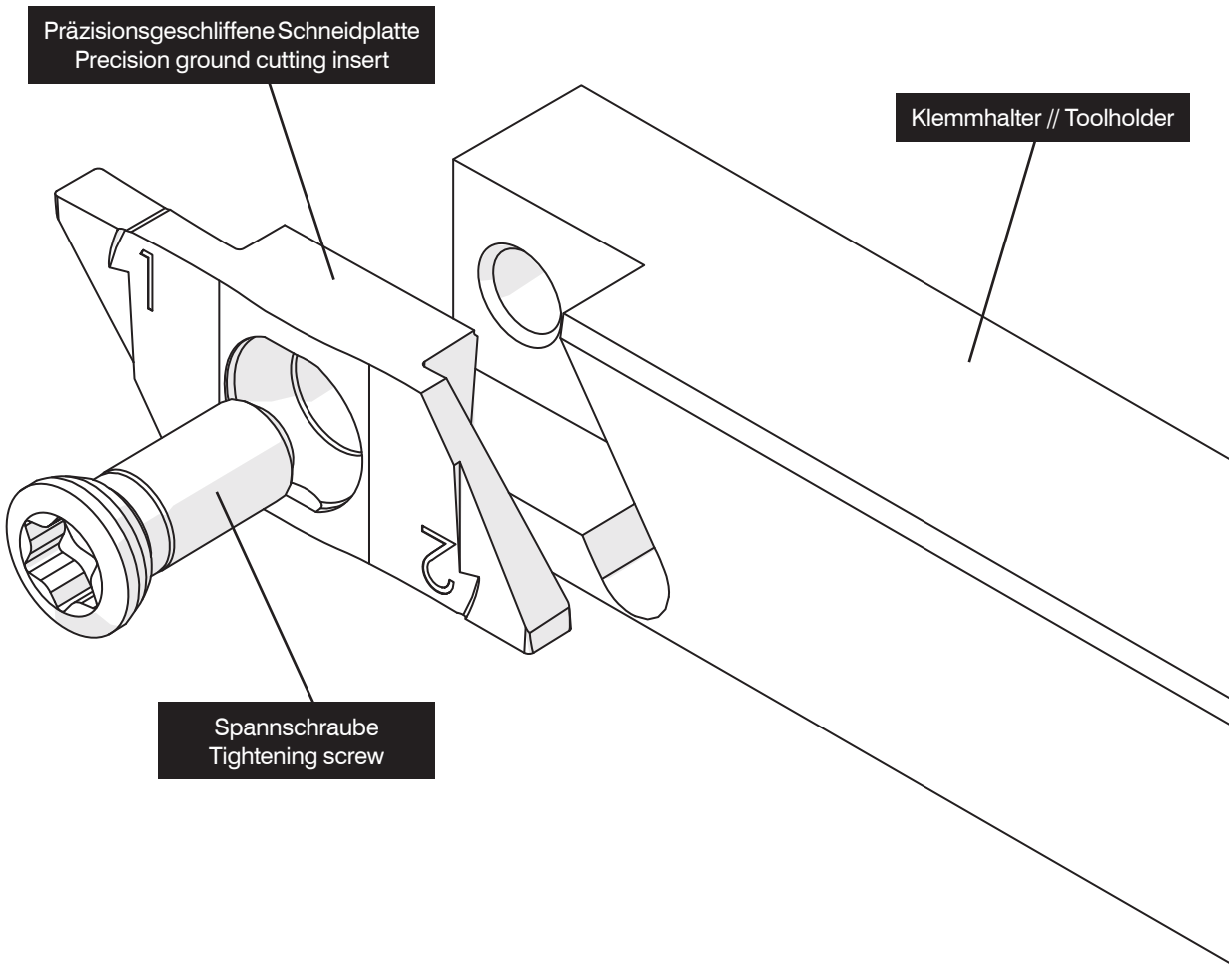
Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

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 10,0x10,0 mm on.

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

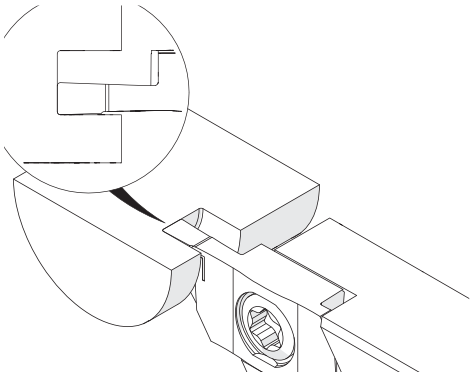
Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **407**



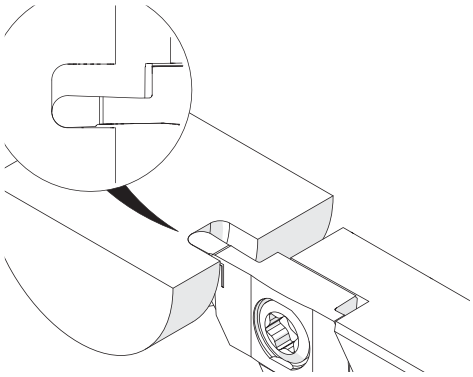
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
237



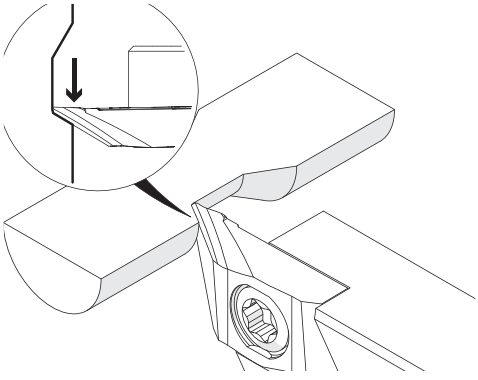
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page
239



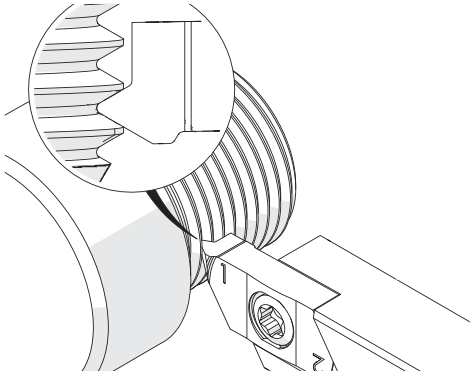
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
242



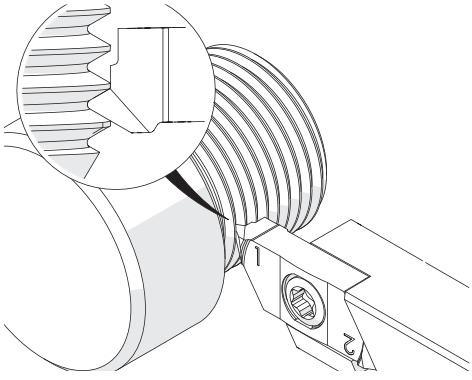
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
243



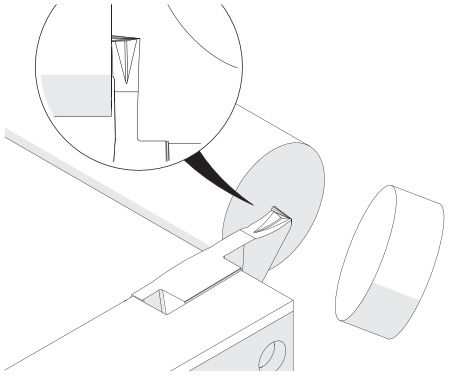
Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
Page
244



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

Seite
Page
245



Abstechen
Parting Off

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

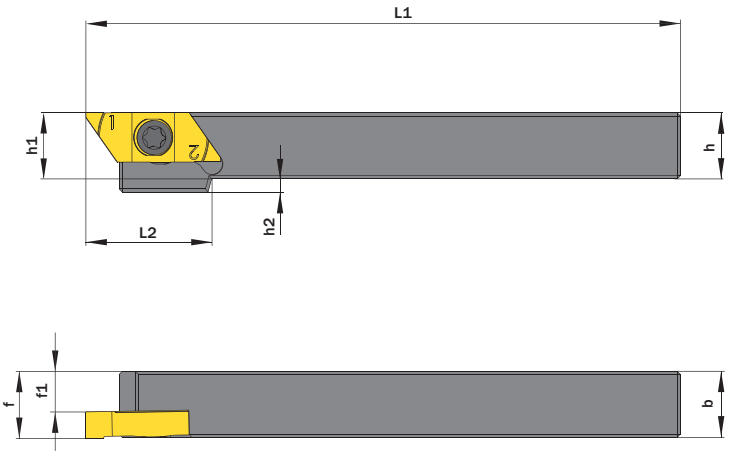
Toolholder for small part machining.

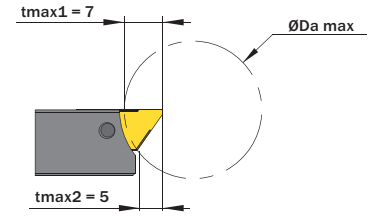
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

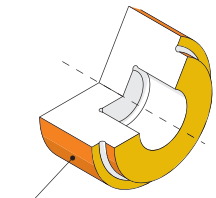
"M M3,5x11 T10F": 3,0 Nm
"M M3,5x9 T10F": 3,0 Nm

TW ST R | Legende Legend 248

Scan QR-Code | Oder 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 mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 mm	h2 mm	L2 mm	ØDa max mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 9,525 mm														
9,525	9,525	140,0	**TK2.G.0.375.A.14.04 R**	A22E	9,725	5,725	9,525	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	**TK2.G.R.04**	NEU NEW
▼ 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	M M3,5x9 T10F	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	M M3,5x11 T10F	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	13,1	9,1	12,7	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	140,0	**TK2.G.0.625.A.14.04 R/L**	R A1DN L A1DM	16,28	12,28	15,875	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
▼ 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	M M3,5x11 T10F	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)

Einstechen 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.

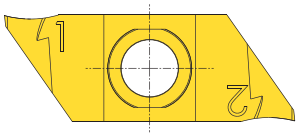
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

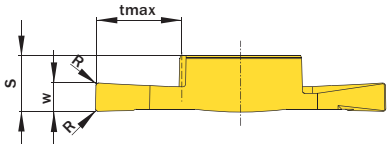
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | Legende Legend **248**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1115**





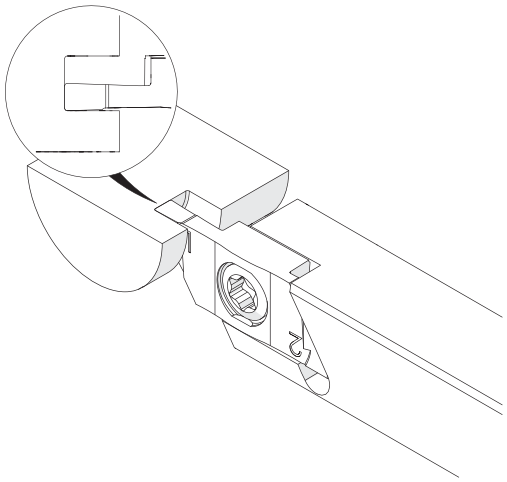


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NS R/L**	R AYHA L AYG9	X808 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	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,0	0,05	5,0	**TK2.G.100.005.050 NS R/L**	R AYG6 L AYG5	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,5	0,05	4,5	**TK2.G.150.005.045 NS R/L**	R A07B L A07A	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NS R/L**	R AYG4 L AYG3	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	0,05	6,0	**TK2.G.200.005.060 NS R/L**	R A07D L A07C	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NS R/L**	R AYG2 L AYG1	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,5	0,1	7,0	**TK2.G.250.010.070 NS R/L**	R A07F L A07E	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NS R/L**	R AYG0 L AYGZ	X808 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	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NS R/L**	R AYGY L AYGX	X808 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)

simturn K2
SIMTEK Small Part Machining Type KX

Einstechen und Profildrehen

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

Grooving and Profiling

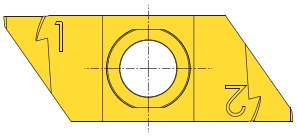
CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

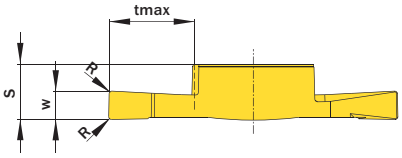
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | CU | Legende Legend **248**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1116**





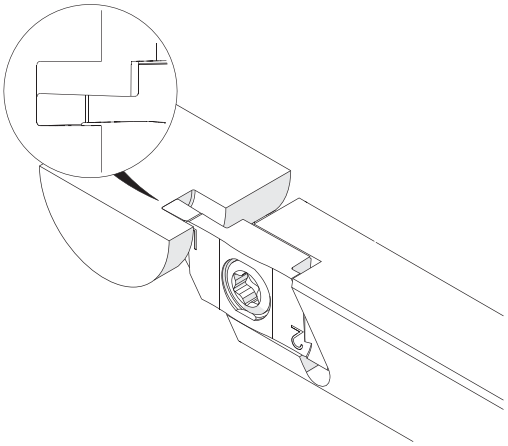


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NU R/L**	R AYHB L AYHC	X808 X408	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	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	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	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NU R/L**	R AYHJ L AYHH	X808 X408	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	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NU R/L**	R AYHK L AYHM	X808 X408	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	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NU R/L**	R AYHN L AYHP	X808 X408	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	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NU R/L**	R AYHS L AYHQ	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.300.020.070 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

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

Grooving and Profiling, Full Radius

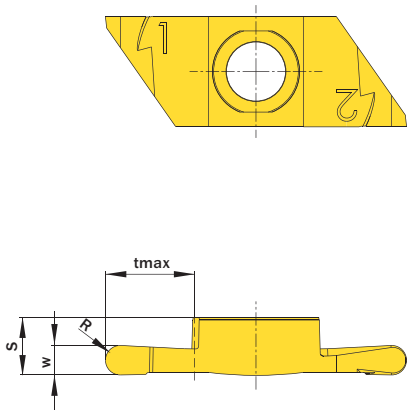
Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | CU | Legende Legend **248**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1109**



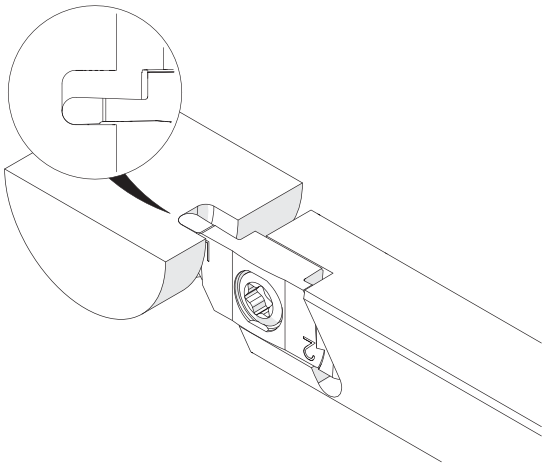


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VU R/L**	R AYE8 L AYE9	X808 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	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	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	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

▌Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.200.100.060 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen 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.

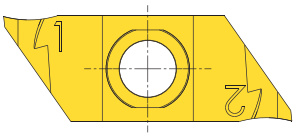
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

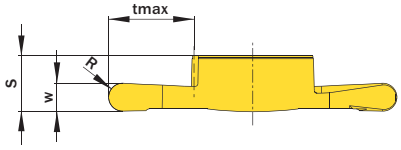
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | Legende Legend **248**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1117**





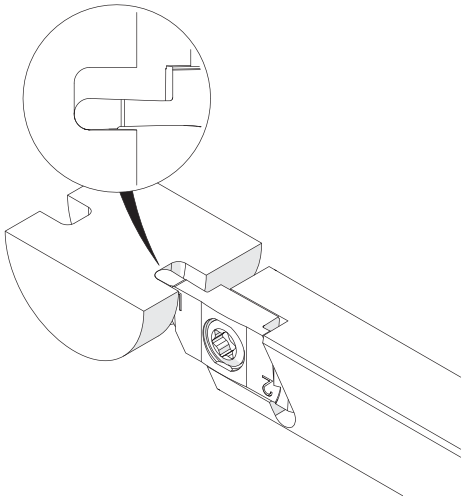


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VS R/L**	R AYH0 L AYHZ	X808 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	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	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	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstechen und Längsdrehen mit einem Werkzeug.
Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

Grooving and Turning

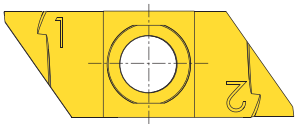
The ground geometry of two cutting egdes, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool.
Optimum chip removal leads to high surface quality.

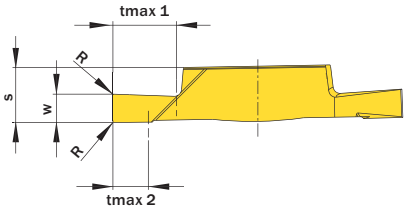
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | Legende / Legend **248**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1272**





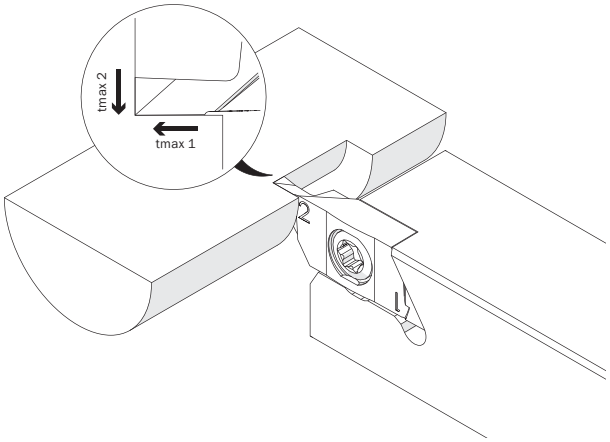


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	tmax1 mm	tmax2 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	-	**TK2.G.R100.000 YP R**	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	0,05	**TK2.G.R100.005 YP R**	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,05	**TK2.G.R150.005 YP R**	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	0,1	**TK2.G.R150.010 YP R**	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm									
2,0	0,05	**TK2.G.R200.005 YP R**	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,1	**TK2.G.R200.010 YP R**	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,2	**TK2.G.R200.020 YP R**	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

Turning

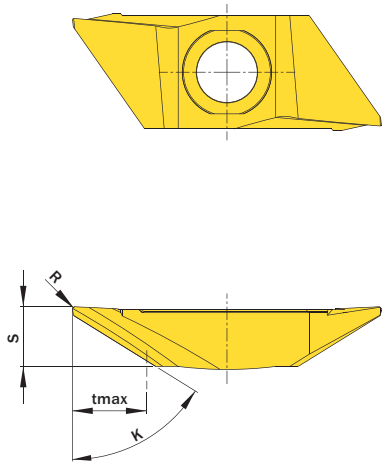
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | Legende Legend **248**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1110**



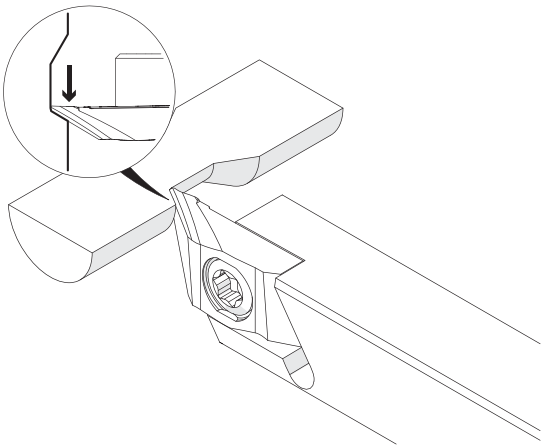


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

κ	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
59°	5,0	0,05	**TK2.G.059.02.05.05 YYR/L**	R A2BE L A2BF	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
59°	5,0	0,1	**TK2.G.059.02.05.10 YYR/L**	R A150 L A153	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
59°	5,0	0,2	**TK2.G.059.02.05.20 YYR/L**	R AYFH L AYFJ	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	AKT UPD
59°	5,0	0,4	**TK2.G.059.02.05.40 YYR/L**	R AYFM L AYFK	X808 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.40 YYR 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.

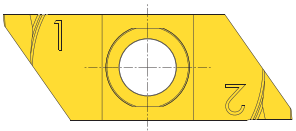
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

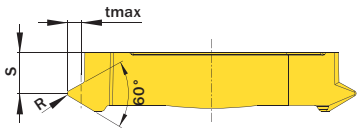
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **T01 (Seite/Page 247)**

SP HM | R | Legende Legend **248**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1132**





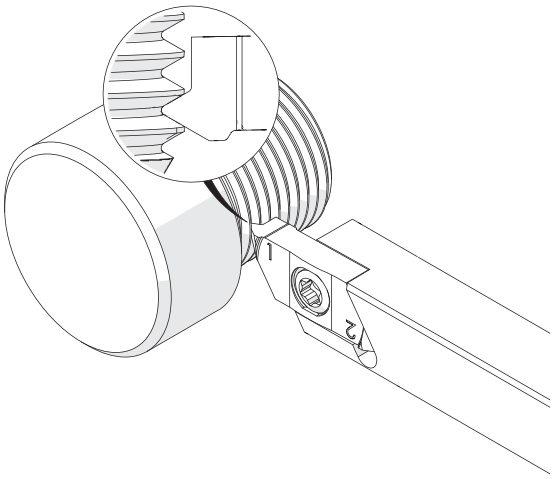


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
0,25	0,45	**TK2.G.M025.01 EMU R/L**	R AYK9 L AYK8	X808 X408	0,04	3,4	0,3	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	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	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	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	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	0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	1,75	**TK2.G.M125.01 EMU R/L**	R AYMV L AYMU	X808 X408	0,18	2,9	1,1	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	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	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	0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M050.01 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

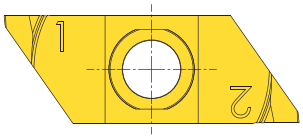
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

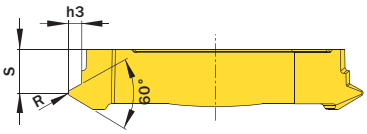
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM | R | Legende Legend **248**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1131**





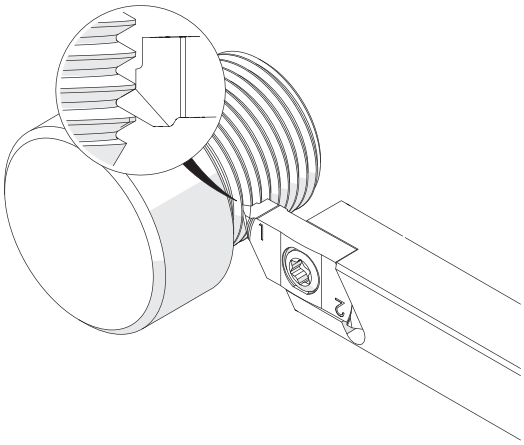


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P K M N S						
mm						mm	mm	mm		
0,25	**TK2.G.M025.02 EMU R/L**	R AYM5	L AYM4	X808	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M045.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

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

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 403**

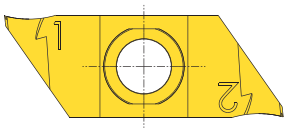
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

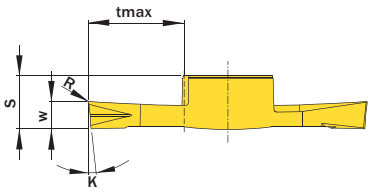
SP HM R

Legende Legend **248**

Scan QR-Code

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.

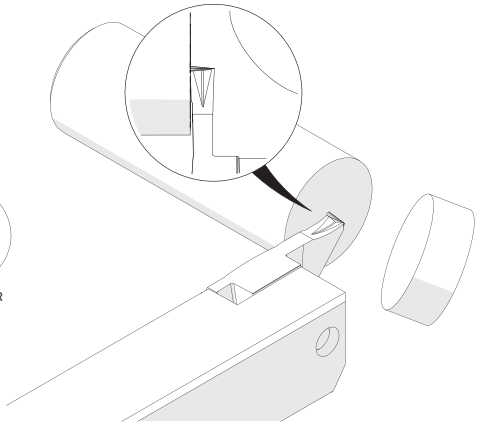


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w -0,05 mm	κ	R mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.06.005 PS R**	AYJQ	X808 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	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	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	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	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	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	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R150.06.005 PT R**	AYJM	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.06.005 PU R**	AYJH	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PS R**	AYJG	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R150.12.005 PT R**	AYJT	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PU R**	AYJD	X808 X408	3,85	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	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	3,9	7,0	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.12.005 PS 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

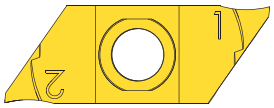
Available in different widths.

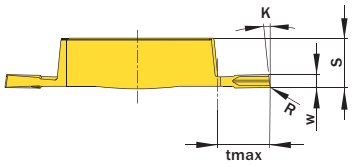
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

SP HM R — Legende / Legend **248**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1287**





Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TK2.G.R...PS L

TK2.G.R...PT L

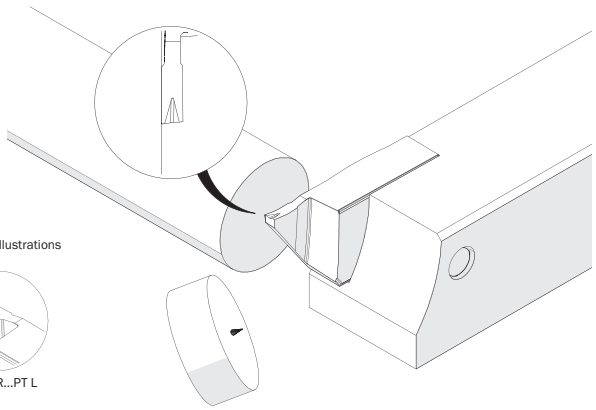


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w -0,05 mm	κ	R mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT L**	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04	NEU NEW
1,0	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.12.005 PS L**	AZT2	X808 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	3,85	6,0	TK2.G.L.04	NEU NEW
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PS L**	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.12.005 PS 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

T01

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

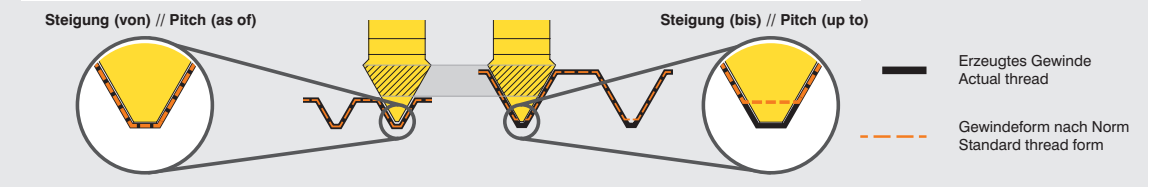
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

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

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

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



Beispiel // Example

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Legende
Legend

SP **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène**
HM **Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
ST **Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté**
In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

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 kisa talasli malzemeler için**

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn K2 Produktverzeichnis
simturn K2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	236
TK2.G.0.500.A.14.04 L	236
TK2.G.0.500.A.14.04 R	236
TK2.G.0.625.A.14.04 L	236
TK2.G.0.625.A.14.04 R	236
TK2.G.050.005.025 NS L	237
TK2.G.050.005.025 NS R	237
TK2.G.050.005.025 NU L	238
TK2.G.050.005.025 NU R	238
TK2.G.059.02.05.05 YYL	242
TK2.G.059.02.05.05 YYR	242
TK2.G.059.02.05.10 YYL	242
TK2.G.059.02.05.10 YYR	242
TK2.G.059.02.05.20 YYL	242
TK2.G.059.02.05.20 YYR	242
TK2.G.059.02.05.40 YYL	242
TK2.G.059.02.05.40 YYR	242
TK2.G.075.005.038 NS L	237
TK2.G.075.005.038 NS R	237
TK2.G.075.005.038 NU L	238
TK2.G.075.005.038 NU R	238
TK2.G.100.005.050 NS L	237
TK2.G.100.005.050 NS R	237
TK2.G.100.005.050 NU L	238
TK2.G.100.005.050 NU R	238
TK2.G.100.050.030 VS L	240
TK2.G.100.050.030 VS R	240
TK2.G.100.050.030 VU L	239
TK2.G.100.050.030 VU R	239
TK2.G.1010.A.14.04 L	236
TK2.G.1010.A.14.04 R	236
TK2.G.120.060.036 VS L	240
TK2.G.120.060.036 VS R	240
TK2.G.120.060.036 VU L	239
TK2.G.120.060.036 VU R	239
TK2.G.1212.A.14.04 L	236
TK2.G.1212.A.14.04 R	236
TK2.G.150.005.045 NS L	237
TK2.G.150.005.045 NS R	237
TK2.G.150.005.045 NU L	238
TK2.G.150.005.045 NU R	238
TK2.G.150.020.045 NS L	237
TK2.G.150.020.045 NS R	237
TK2.G.150.020.045 NU L	238
TK2.G.150.020.045 NU R	238
TK2.G.160.080.048 VS L	240
TK2.G.160.080.048 VS R	240
TK2.G.160.080.048 VU L	239
TK2.G.160.080.048 VU R	239
TK2.G.1616.A.14.04 L	236
TK2.G.1616.A.14.04 R	236
TK2.G.200.005.060 NS L	237
TK2.G.200.005.060 NS R	237
TK2.G.200.005.060 NU L	238
TK2.G.200.005.060 NU R	238
TK2.G.200.020.060 NS L	237
TK2.G.200.020.060 NS R	237
TK2.G.200.020.060 NU L	238
TK2.G.200.020.060 NU R	238
TK2.G.200.100.060 VS L	240
TK2.G.200.100.060 VS R	240
TK2.G.200.100.060 VU L	239
TK2.G.200.100.060 VU R	239
TK2.G.250.010.070 NS L	237

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.250.010.070 NS R	237
TK2.G.250.010.070 NU L	238
TK2.G.250.010.070 NU R	238
TK2.G.250.020.070 NS L	237
TK2.G.250.020.070 NS R	237
TK2.G.250.020.070 NU L	238
TK2.G.250.020.070 NU R	238
TK2.G.300.010.070 NS L	237
TK2.G.300.010.070 NS R	237
TK2.G.300.010.070 NU L	238
TK2.G.300.010.070 NU R	238
TK2.G.300.020.070 NS L	237
TK2.G.300.020.070 NS R	237
TK2.G.300.020.070 NU L	238
TK2.G.300.020.070 NU R	238
TK2.G.M025.01 EMU L	243
TK2.G.M025.01 EMU R	243
TK2.G.M025.02 EMU L	244
TK2.G.M025.02 EMU R	244
TK2.G.M035.02 EMU L	244
TK2.G.M035.02 EMU R	244
TK2.G.M040.01 EMU L	243
TK2.G.M040.01 EMU R	243
TK2.G.M040.02 EMU L	244
TK2.G.M040.02 EMU R	244
TK2.G.M045.02 EMU L	244
TK2.G.M045.02 EMU R	244
TK2.G.M050.01 EMU L	243
TK2.G.M050.01 EMU R	243
TK2.G.M050.02 EMU L	244
TK2.G.M050.02 EMU R	244
TK2.G.M070.01 EMU L	243
TK2.G.M070.01 EMU R	243
TK2.G.M070.02 EMU L	244
TK2.G.M070.02 EMU R	244
TK2.G.M075.02 EMU L	244
TK2.G.M075.02 EMU R	244
TK2.G.M080.01 EMU L	243
TK2.G.M080.01 EMU R	243
TK2.G.M080.02 EMU L	244
TK2.G.M080.02 EMU R	244
TK2.G.M100.01 EMU L	243
TK2.G.M100.01 EMU R	243
TK2.G.M100.02 EMU L	244
TK2.G.M100.02 EMU R	244
TK2.G.M125.01 EMU L	243
TK2.G.M125.01 EMU R	243
TK2.G.M125.02 EMU L	244
TK2.G.M125.02 EMU R	244
TK2.G.M150.01 EMU L	243
TK2.G.M150.01 EMU R	243
TK2.G.M150.02 EMU L	244
TK2.G.M150.02 EMU R	244
TK2.G.M175.01 EMU L	243
TK2.G.M175.01 EMU R	243
TK2.G.M175.02 EMU L	244
TK2.G.M175.02 EMU R	244
TK2.G.M200.01 EMU L	243
TK2.G.M200.01 EMU R	243
TK2.G.M200.02 EMU L	244
TK2.G.M200.02 EMU R	244
TK2.G.M250.02 EMU L	244
TK2.G.M250.02 EMU R	244
TK2.G.M300.02 EMU L	244
TK2.G.M300.02 EMU R	244
TK2.G.R100.000 YP R	241

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.R100.005 YP R	241
TK2.G.R100.06.005 PS R	245
TK2.G.R100.06.005 PT L	246
TK2.G.R100.06.005 PT R	245
TK2.G.R100.06.005 PU R	245
TK2.G.R100.12.005 PS L	246
TK2.G.R100.12.005 PS R	245
TK2.G.R100.12.005 PT R	245
TK2.G.R100.12.005 PU R	245
TK2.G.R150.005 YP R	241
TK2.G.R150.010 YP R	241
TK2.G.R150.06.005 PS R	245
TK2.G.R150.06.005 PT L	246
TK2.G.R150.06.005 PT R	245
TK2.G.R150.06.005 PU R	245
TK2.G.R150.12.005 PS L	246
TK2.G.R150.12.005 PS R	245
TK2.G.R150.12.005 PT R	245
TK2.G.R150.12.005 PU R	245
TK2.G.R200.005 YP R	241
TK2.G.R200.010 YP R	241
TK2.G.R200.020 YP R	241
TK2.G.R200.06.005 PT R	245
TK2.G.R200.12.005 PT R	245

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK