

Das Werkzeugsystem simturn FX im Überblick
The Tool System simturn FX Overview

Kompromisslose Leistung für besondere Anwendungen. Performance without compromise for special applications.

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

Längsdrehen · Konturdrehen · Rückwärtsdrehen · Einstechen · Axial Gewindefreistiche
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 404
Detailed overview of all applications as of page 404

Hauptanwendungen // Main Applications

Längsdrehen Turning



Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Längsdrehen mit spezieller Spantreppe für optimale Leistung und Spanbildung. Auch für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“ verfügbar.

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Große Auswahl an Wendeschneidplatten mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 5,0 mm und verschiedenen Schneidengeometrien für optimale Ergebnisse. Erhältlich auch mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

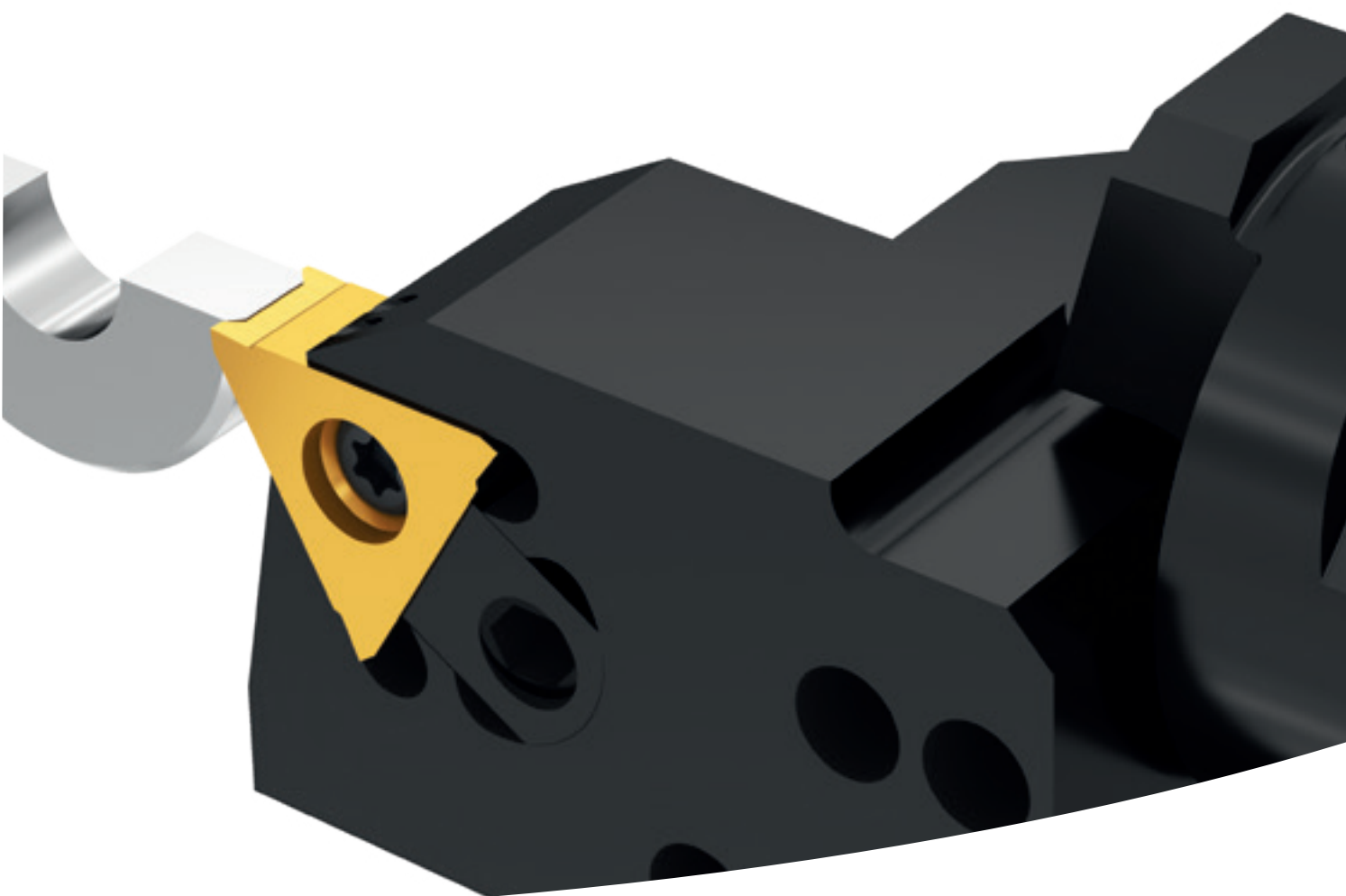
Wide range of indexable inserts with cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Individualwerkzeuge Customized tools



Aufgrund seiner stabilen und vielseitig bearbeitbaren Bauform bietet das Werkzeugsystem simturn FX eine ideale Grundlage für Individualwerkzeuge, welche perfekt an die spezifischen Anforderungen Ihres Bauteils angepasst werden können.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Für kundenindividuelle Anforderungen an höchste Präzision, Wiederholgenauigkeit, Leistung und Stabilität bieten wir mit diesen Werkzeugsystemen eine passende Lösung.

Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

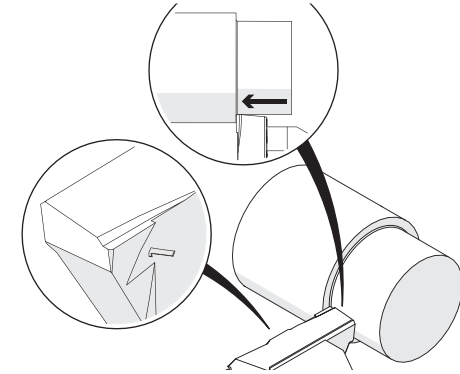
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of Page

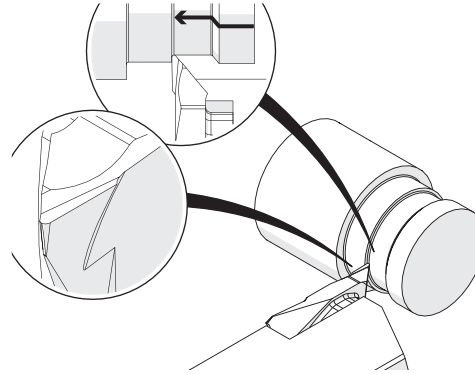
413



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

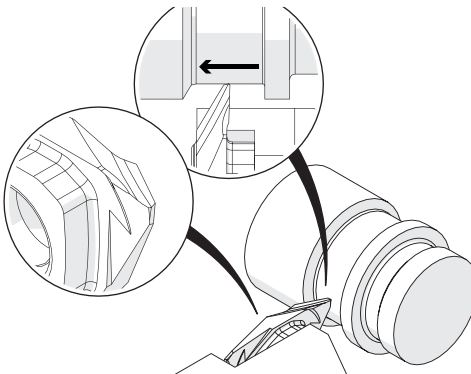
414



Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page

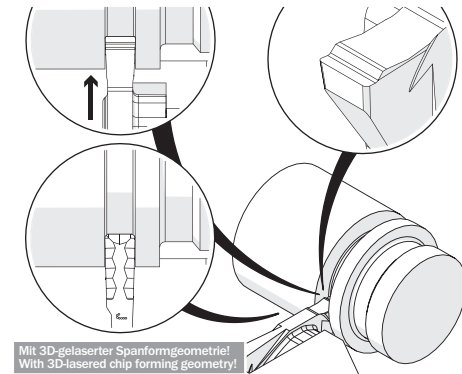
415



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“
Grooving and turning „behind shoulder“

Ab Seite
As of Page

416

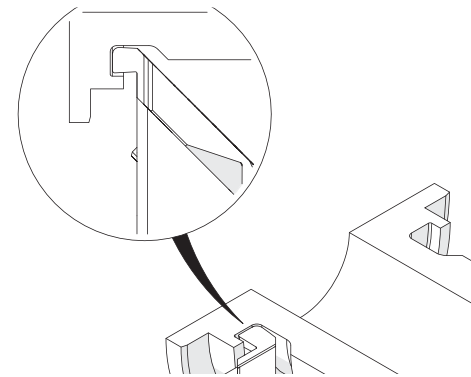


Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

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

Seite
Page

422



Axial Gewindefreistriche
Face Thread Reliefs

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

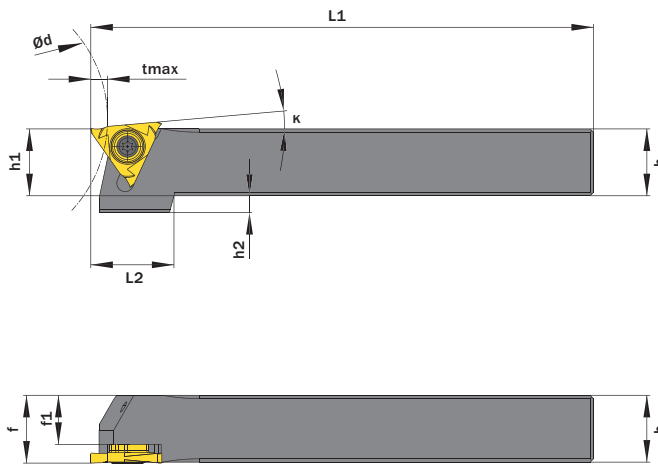


Legende
Legend **424**

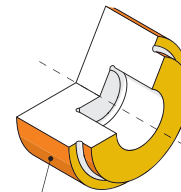


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/619



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)		tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"		5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"		4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"		4,0 mm / 0.1575"



- 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: TF3.50.2020.A.12.00 R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 R/L	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 12,7 mm													
0°	12,7	12,7	100,0	TF3.01.0.500.A.10.00 R	A7TB	13,1	7,6	12,7	8,3	24,0	ATKN	T20R	TF3.R.01.00 new
▼ h = 15,875 mm													
0°	15,875	15,875	125,0	TF3.01.0.625.A.12.00 R	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.00 R/L	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.08 R/L	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.00 R/L	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.08 R/L	R AWNU L AWNV	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.10 R/L	R AWNX L AWNW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.00 R/L	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.08 R/L	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	150,0	TF3.01.1.000.A.15.00 R	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.1212.A.10.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ D

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 45° und 90° gekröpft Ausführung.

Toolholder, For External Application, Cranked, Type D

Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKJ": 6,0 Nm



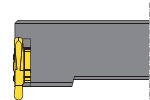
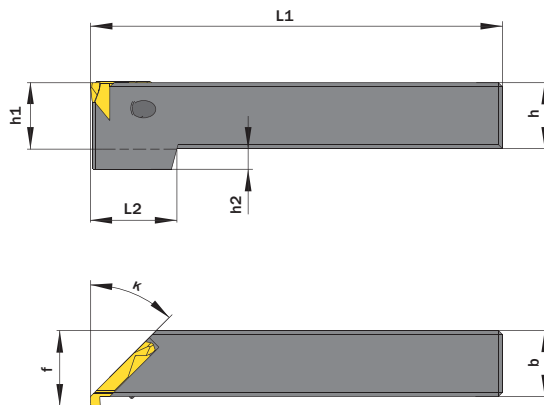
Legende
Legend

424

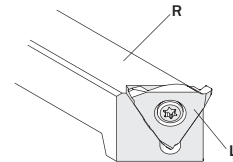


Scan
QR-Code

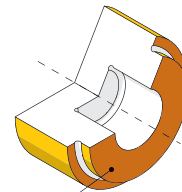
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/940



TF3.51.2020.D.90.12.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h	b	κ	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm		mm			mm	mm	mm	mm				
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	TF3.00.062S.D.45.10.00 R	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
19,05	19,05	45°	125,0	TF3.00.075S.D.45.12.00 R	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
25,4	25,4	45°	150,0	TF3.00.100S.D.45.15.00 R	A4QB	27,7	25,4	-	-	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
16,0	16,0	45°	100,0	TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L	AYJZ L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
20,0	20,0	45°	125,0	TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L	AYJØ L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
25,0	25,0	45°	150,0	TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L	AYJY L A4PT	27,3	25,0	-	-	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L	A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	inch
20,0	20,0	90°	125,0	TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L	A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	
25,0	25,0	90°	150,0	TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L	A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: TF3.00.2020.D.45.12.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A, mit verstellbarer Kühlmitteldüse

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Mit verstellbarer Kühlmitteldüse zur optimalen Kühlung je nach Anwendungsfall und drei nutzbaren Anschlussgewinden für die Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKN": 6,0 Nm



TW
ST

R

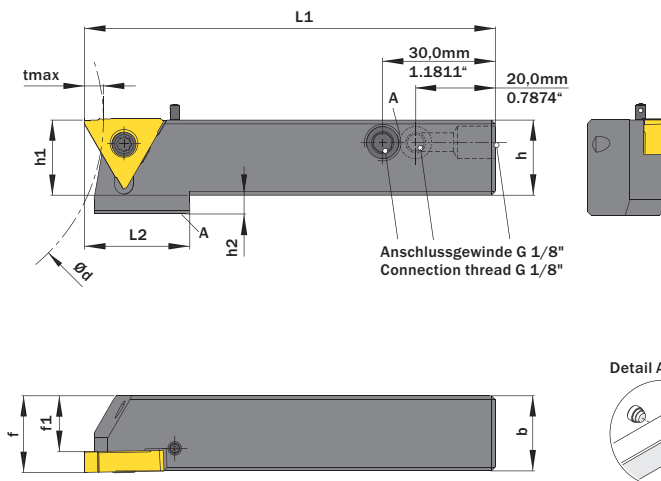


Legende
Legend

424

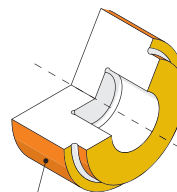


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1192



t _{max} in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) t _{max} depends on Workpiece diameter (Ød)	t _{max}
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Kühlmitteldüse / Coolant nozzle
TOC.A.5X13.PIN IC



- 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: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	100,0	TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 19,05 mm													
0°	19,05	19,05	100,0	TF3.01.0755.A.10.08 CG R	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.10 Inch

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.1616.A.10.00 CG R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

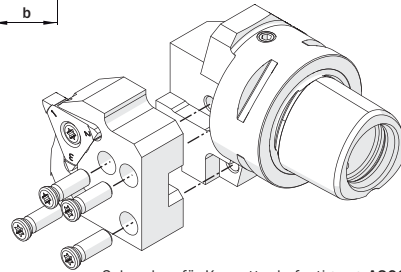
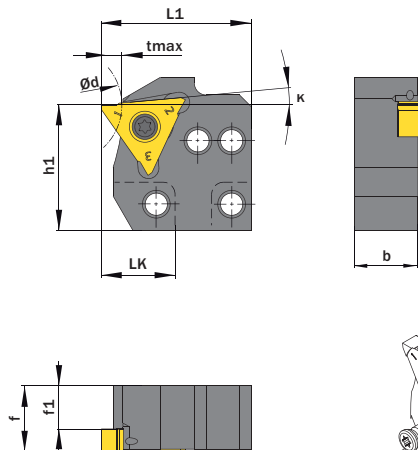
6,0 Nm



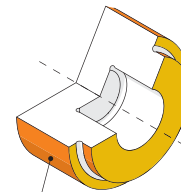
Legende
Legend

424

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1190



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	TOA.TF3.00.A.19.05 R/L	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	TOA R/L
0°	19,0	TOA.TF3.01.A.19.05 R/L	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
0°	29,0	TOA.TF3.01.A.29.05 R/L	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
5°	19,0	TOA.TF3.50.A.19.05 R/L	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



TW
ST

R



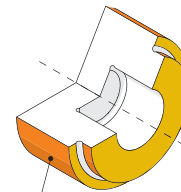
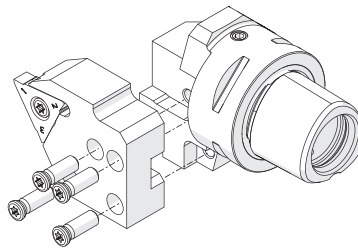
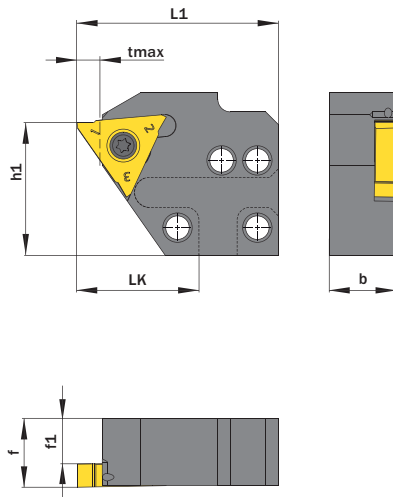
Legende
Legend

424



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1188



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R	AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	ASCC	T20R	R TF3.R.51.00	L TF3.L.51.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette mit Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend

424

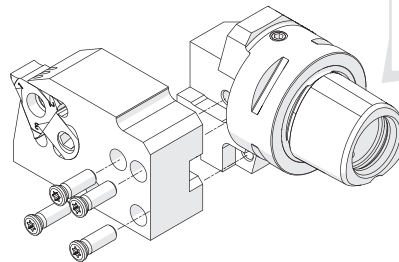
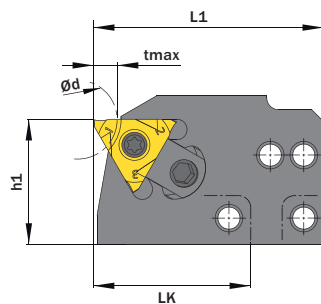
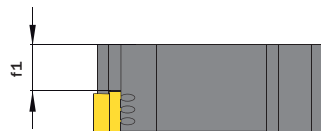
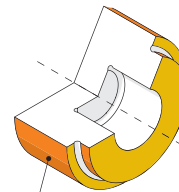
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1185Schrauben für Kassettenbefestigung: ASCC
Screw for cassette mounting: ASCC

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends from
Workpiece diameter (Ød)

Bis Ø	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfacesJe nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	LK	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH	L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06	L TF3.R.00.06	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.08 R/L	R AZAK	L AZAJ	22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08	L TF3.R.00.08	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.10 R/L	R AZAN	L AZAM	22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10	L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TF3.00.B.39.08 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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



Höhenverstellbare Kassette,
für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung
auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for
back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.
Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend

424

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1222

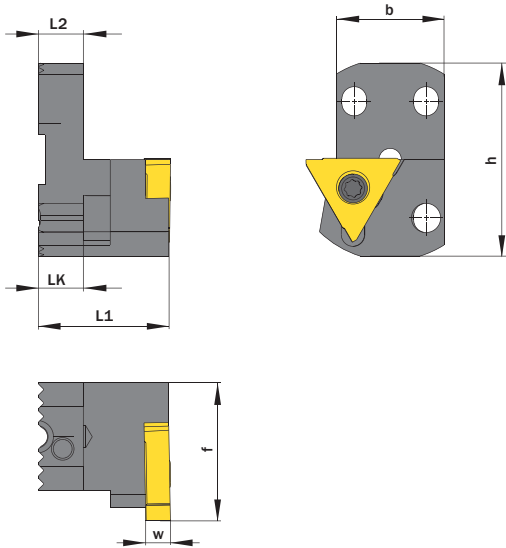


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

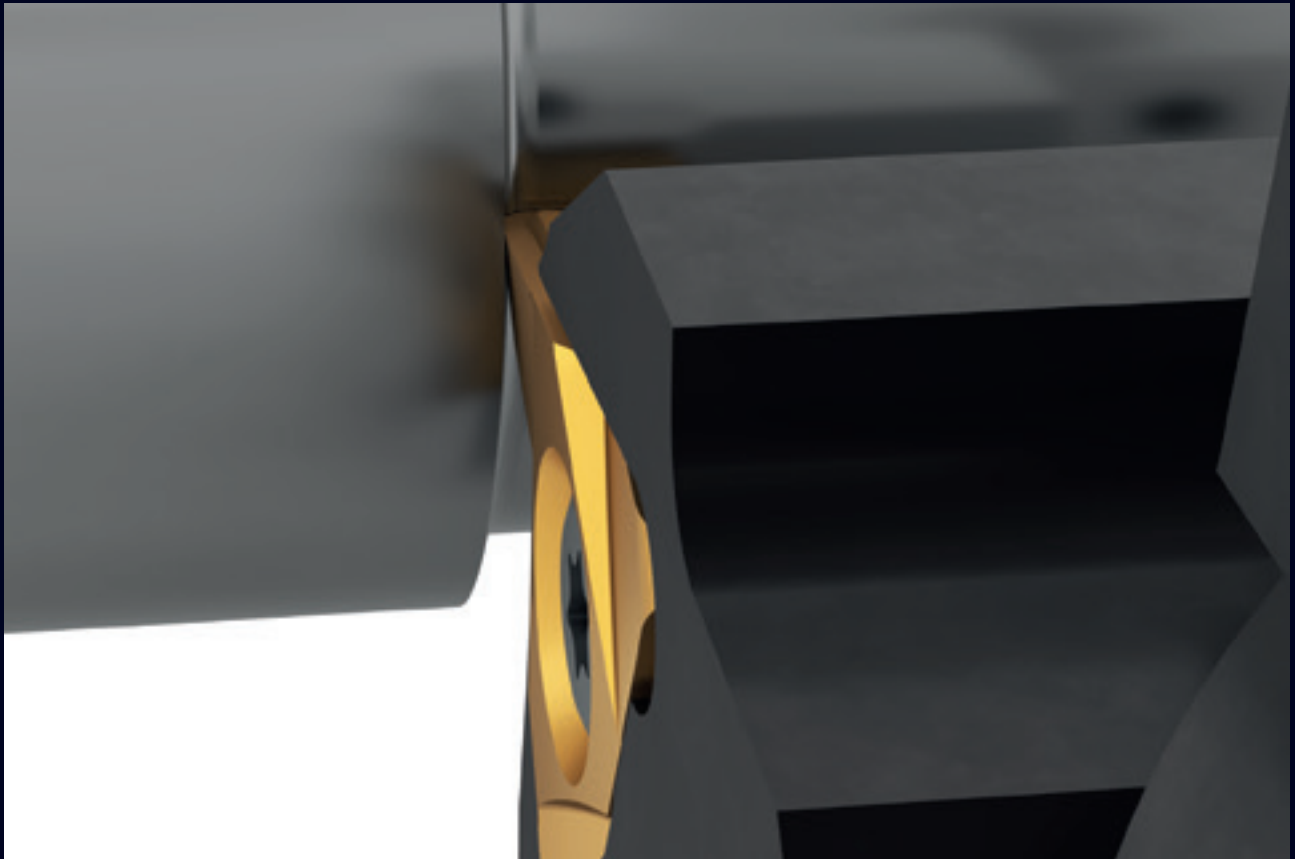
Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	h	f	L1	L2	LK	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Nein / No	TOG.K.TF3.01.A1 R/L	R AZHN	L AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
Ja / Yes	TOG.K.TF3.01.B1 R/L	R AZHS	L AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 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**.

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Maximale Spankontrolle dank kontrolliertem Spanbruch durch die auf das bearbeitete Material abgestimmte Spantreppe.

Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.

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!

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
0,08 mm/U	Seite/Page 442

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



Legende
Legend 424



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1018

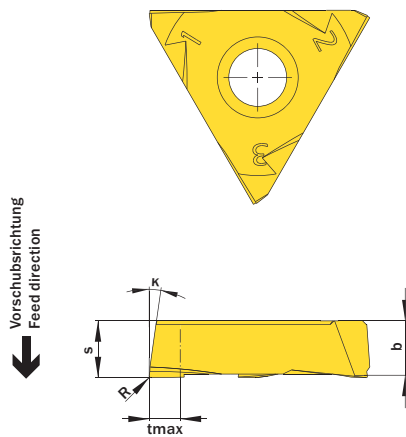
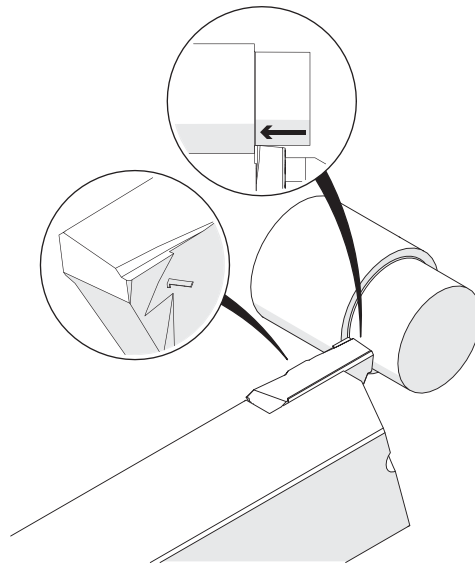


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER



K	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	b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
8°	0,2	TF3.01.008.10.020 YER/L	R AWZD L AWZC	X808 X408 HX79 X508 X408	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
8°	0,4	TF3.01.008.10.040 YER/L	R AWZF L AWZE	X808 X408 GX79 X508 X408	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.008.10.020 YER X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

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

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

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



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1028

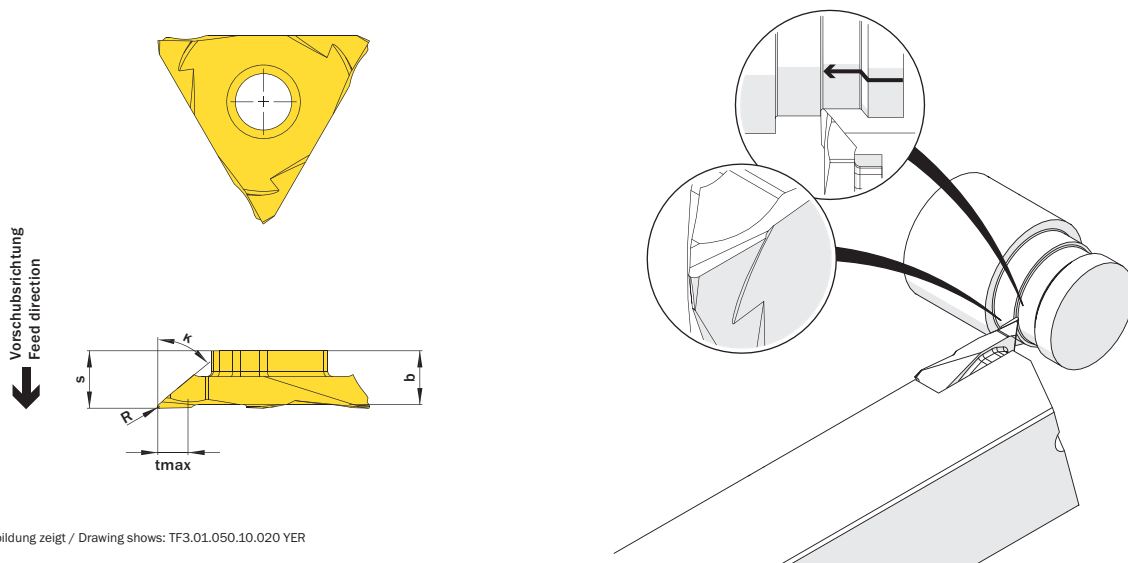


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

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				
▼ κ = 30°														
30°	0,2	TF3.01.030.10.020 YER/L	R AWZV L AWZU	X802	X402	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
30°	0,4	TF3.01.030.10.040 YER/L	R AWZX L AWZW	X802	X402	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
▼ κ = 50°														
50°	0,2	TF3.01.050.10.020 YER/L	R AWZ3 L AWZ2	X802	X402	FX79	X502	X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		
50°	0,4	TF3.01.050.10.040 YER/L	R AWZ5 L AWZ4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00		

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.050.10.020 YER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“

Wendeschneidplatte für das Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

Indexable insert for grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

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



Legende
Legend

424

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1075

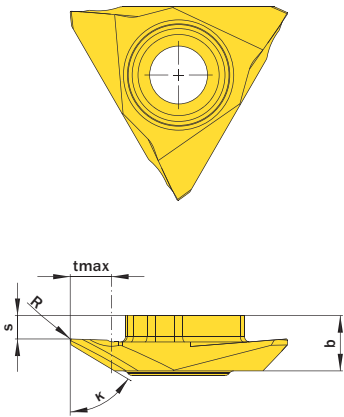
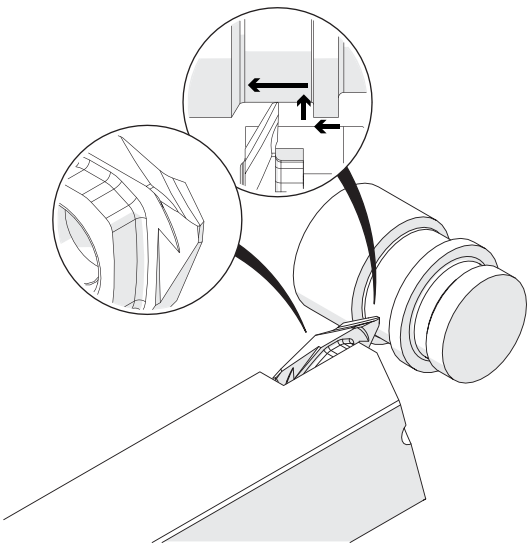


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



K	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							Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	
59°	0,2	TF3.01.059.26.020 YYR/L	R AXTH L AXTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
59°	0,4	TF3.01.059.26.040 YYR/L	R AXTK L AXTM	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.059.26.040 YYR 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

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

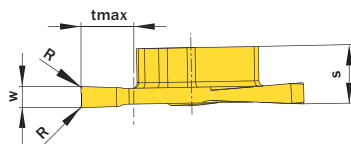
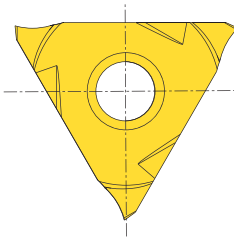
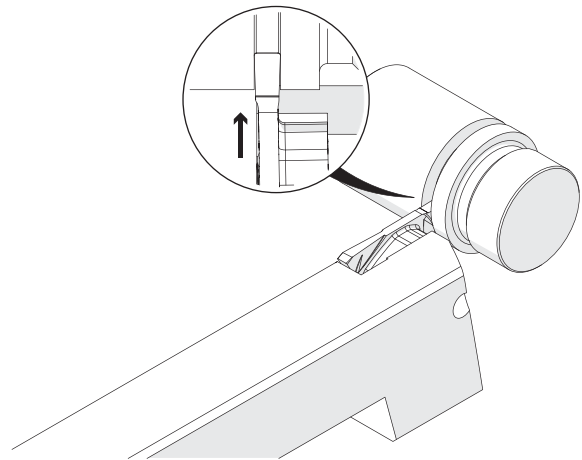
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411Legende
Legend 424Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1262

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
				mm									
1,0	0,1	TF3.01.0100.010 NSR/L	R A06T L A06U	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NSR/L	R A10V L A197	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NSR/L	R A06Q L A06S	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NSR/L	R A06N L A06P	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NSR/L	R A06K L A06M	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
3,0	0,4	TF3.01.0300.040 NSR/L	R A06H L A06J	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NSR/L	R A06C L A06D	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0100.020 NSR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen mit gelasierter Spanformgeometrie, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen, für maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter 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 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

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

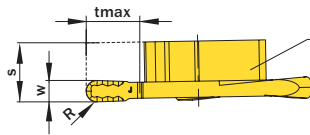
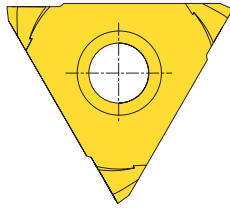
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)



Legende
Legend **424**



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1498



Mit 3D-gelasierter 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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.10 NJPV

w +0,03	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						R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S	H					
mm									mm	mm	mm		
1,0	TF3.01.0100.05 NJPVR	BHW0	X800	X400	GX79	X500	X400		0,5	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,2	TF3.01.0120.06 NJPVR	BHW2	X800	X400	GX79	X500	X400		0,6	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	TF3.01.0150.07 NJPVR	BHW4	X800	X400	GX79	X500	X400		0,75	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	TF3.01.0200.10 NJPVR	BHW6	X800	X400	GX79	X500	X400		1,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,4	TF3.01.0238.12 NJPVR	BHW8	X800	X400	GX79	X500	X400		1,2	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	TF3.01.0250.12 NJPVR	BHXA	X800	X400	GX79	X500	X400		1,25	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	TF3.01.0300.15 NJPVR	BHXC	X800	X400	GX79	X500	X400		1,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	TF3.01.0400.20 NJPVR	BHXE	X800	X400	GX79	X500	X400		2,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	TF3.01.0500.25 NJPVR	BHXG	X800	X400	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)

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 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc 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)

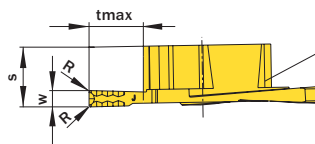
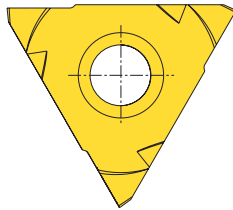


Legende
Legend **424**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1496



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NJPR

w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N	S	H	O				
mm	mm									mm	mm			
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NJPR	BHP4	X808	X408		HK79	X508	X408	5,35	5,0	TF3.R.01.00	new	
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NJPR	BHP6	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NJPR	BHQA	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NJPR	BHP8	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NJPR	BHQC	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NJPR	BHQE	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NJPR	BHQG	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NJPR	BHOJ	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	

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



Einstecken und Profildrehen, Hartbearbeitung

CNC-Konturdrehen mit SIMTEK CBN für die Hartbearbeitung.

Grooving and Profiling, Hard Part Turning

CNC profiling with SIMTEK CBN for hard part turning.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f

0,08 mm/U

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

405, 406, 407, 408, 411

SP

CBN

SP

HM

R

Legende

Legend

424

Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1477

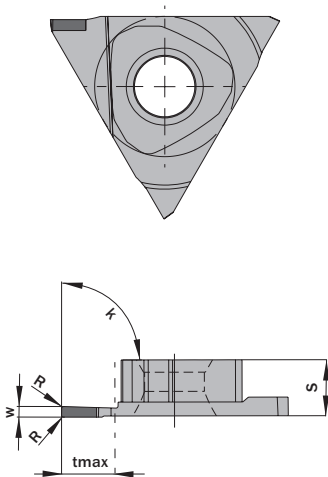


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0100.020 NUL

w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode				
				Recommended cutting grades				
				You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode				
mm	mm			H	mm	mm		
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NUR/L	R BFMP L BFMW	CBN8	5,25	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NUR/L	R BFM2 L BFMØ	CBN8	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0200.020 NUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie
Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

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



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1226

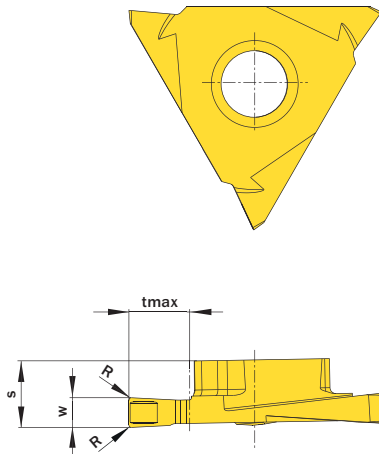
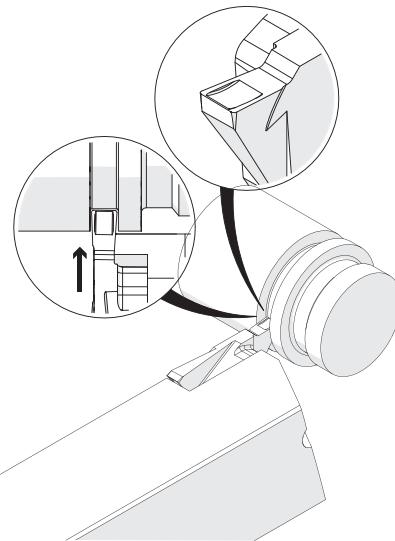


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0.02	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							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NDR/L	R AZXD L AZXC	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NDR/L	R AZXE L AZXF	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NDR/L	R AZXH L AZXG	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NDR/L	R AZXJ L AZXK	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NDR/L	R AZXN L AZXM	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NDR/L	R AZXP L AZXQ	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NDR/L	R AZXT L AZXS	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NDR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

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

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

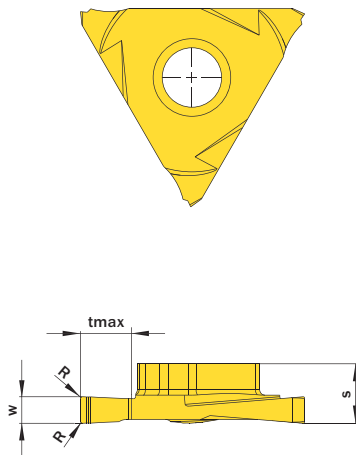
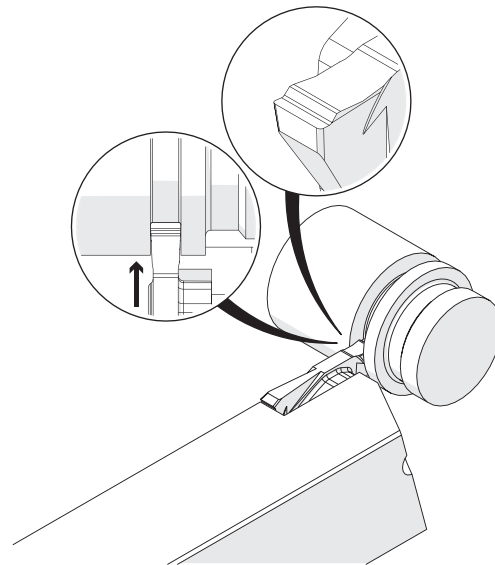
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411Legende
Legend 424Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1029

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02 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	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NER/L	R AWZN L AWZM	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NER/L	R AX72 L AYV4	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NER/L	R AWZQ L AWZP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NER/L	R AWZT L AWZS	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NER/L	R AWZZ L AWZY	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NER/L	R AWZ1 L AWZ0	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NER/L	R AWZ7 L AWZ6	X802 X402 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

Axiale Gewindefreistiche

Geeignet für axiale Gewindefreistiche. Eingebaut unter 45°.

Face Thread Reliefs

Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
406



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1127

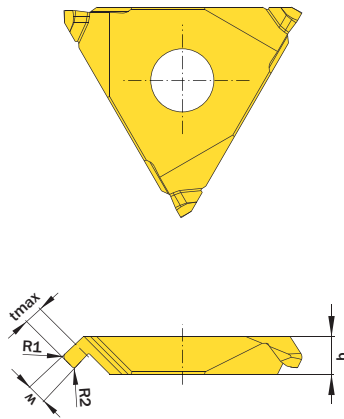
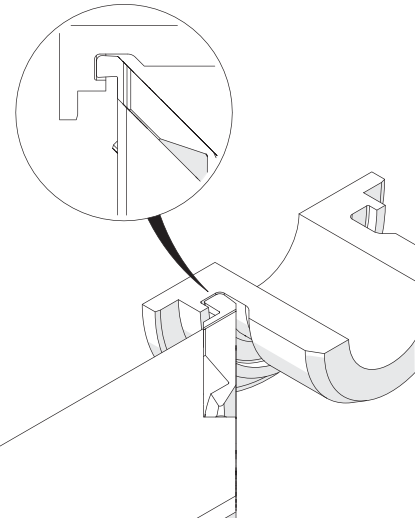


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L



ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	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	R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	TF3.00.0815.45.02 E R/L	R A4TF L A1GA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
8,0	1,5	0,4	TF3.00.0815.45.04 E R/L	R A4TH L AYJV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,2	TF3.00.1220.45.02 E R/L	R A4TK L A1EJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,5	TF3.00.1220.45.05 E R/L	R A4TN L AYJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
20,0	2,4	0,6	TF3.00.2024.45.06 E R/L	R A4TQ L AYJX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.1220.45.02 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste

Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

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



Weitere Informationen zu 3D-gelasterten 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 , V_c) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

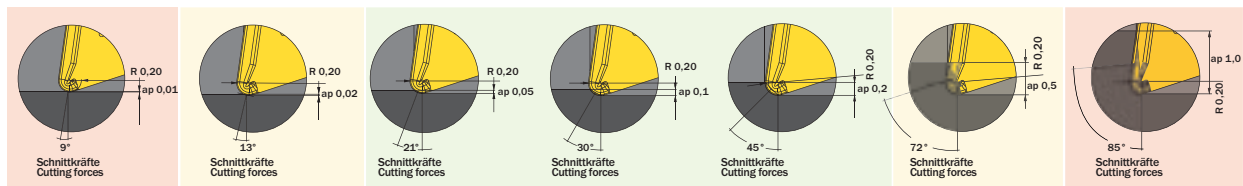
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von $R=0,2\text{ mm}$ und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (ap).

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn ap größer als $0,05\text{ mm}$ ist.

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

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

← Vorschubsrichtung // Feed direction



Info

Legende
Legend

Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç



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



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



Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model



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 // Geometria láser // Lazer geometrisi

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YEL	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG L	407
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YER	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG R	407
TF3.00.0815.45.02 E L	422	TF3.01.030.10.040 YEL	414	TF3.01.2525.A.15.00 L	405
TF3.00.0815.45.02 E R	422	TF3.01.030.10.040 YER	414	TF3.01.2525.A.15.00 R	405
TF3.00.0815.45.04 E L	422	TF3.01.0300.020 NDL	420	TF3.01.2525.A.15.08 L	405
TF3.00.0815.45.04 E R	422	TF3.01.0300.020 NDR	420	TF3.01.2525.A.15.08 R	405
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0300.020 NEL	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 L	406
TF3.00.1220.45.02 E L	422	TF3.01.0300.020 NER	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 R	406
TF3.00.1220.45.02 E R	422	TF3.01.0300.020 NJPR	418	TOA.TF3.00.A.19.05 L	408
TF3.00.1220.45.05 E L	422	TF3.01.0300.040 NSL	416	TOA.TF3.00.A.19.05 R	408
TF3.00.1220.45.05 E R	422	TF3.01.0300.040 NSR	416	TOA.TF3.00.B.39.06 L	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	406	TF3.01.0300.15 NJPVR	417	TOA.TF3.00.B.39.06 R	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	406	TF3.01.0400.020 NDL	420	TOA.TF3.00.B.39.08 L	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	406	TF3.01.0400.020 NDR	420	TOA.TF3.00.B.39.08 R	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	406	TF3.01.0400.020 NEL	421	TOA.TF3.00.B.39.10 L	410
TF3.00.2024.45.06 E L	422	TF3.01.0400.020 NER	421	TOA.TF3.00.B.39.10 R	410
TF3.00.2024.45.06 E R	422	TF3.01.0400.020 NJPR	418	TOA.TF3.01.A.19.05 L	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	406	TF3.01.0400.020 NSL	416	TOA.TF3.01.A.19.05 R	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0400.020 NSR	416	TOA.TF3.01.A.29.05 L	408
TF3.01.0.500.A.10.00 R	405	TF3.01.0400.20 NJPVR	417	TOA.TF3.01.A.29.05 R	408
TF3.01.0.625.A.12.00 R	405	TF3.01.050.10.020 YEL	414	TOA.TF3.50.A.19.05 L	408
TF3.01.008.10.020 YEL	413	TF3.01.050.10.020 YER	414	TOA.TF3.50.A.19.05 R	408
TF3.01.008.10.020 YER	413	TF3.01.050.10.040 YEL	414	TOA.TF3.51.C.29.05 L	409
TF3.01.008.10.040 YEL	413	TF3.01.050.10.040 YER	414	TOA.TF3.51.C.29.05 R	409
TF3.01.008.10.040 YER	413	TF3.01.0500.020 NDL	420	TOG.K.TF3.01.A1 L	411
TF3.01.0100.010 NSL	416	TF3.01.0500.020 NDR	420	TOG.K.TF3.01.A1 R	411
TF3.01.0100.010 NSR	416	TF3.01.0500.020 NEL	421	TOG.K.TF3.01.B1 L	411
TF3.01.0100.020 NJPR	418	TF3.01.0500.020 NER	421	TOG.K.TF3.01.B1 R	411
TF3.01.0100.020 NSL	416	TF3.01.0500.020 NJPR	418		
TF3.01.0100.020 NSR	416	TF3.01.0500.25 NJPVR	417		
TF3.01.0100.020 NUL	419	TF3.01.059.26.020 YYL	415		
TF3.01.0100.020 NUR	419	TF3.01.059.26.020 YYR	415		
TF3.01.0100.05 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYL	415		
TF3.01.0120.06 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYR	415		
TF3.01.0150.020 NDL	420	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NDR	420	TF3.01.1.000.A.15.00 R	405		
TF3.01.0150.020 NEL	421	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NER	421	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NJPR	418	TF3.01.100S.D.90.15.00 L	406		
TF3.01.0150.020 NSL	416	TF3.01.100S.D.90.15.00 R	406		
TF3.01.0150.020 NSR	416	TF3.01.1212.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0150.07 NJPVR	417	TF3.01.1212.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NDL	420	TF3.01.1212.A.10.00 L	405		
TF3.01.0180.020 NDR	420	TF3.01.1212.A.10.00 R	405		
TF3.01.0180.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0180.020 NER	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NJPR	418	TF3.01.1616.A.12.00 L	405		
TF3.01.0200.020 NDL	420	TF3.01.1616.A.12.00 R	405		
TF3.01.0200.020 NDR	420	TF3.01.1616.A.12.08 L	405		
TF3.01.0200.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.12.08 R	405		
TF3.01.0200.020 NER	421	TF3.01.2020.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NJPR	418	TF3.01.2020.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NSL	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NSR	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NUL	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NUR	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0200.10 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 L	405		
TF3.01.0238.12 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 R	405		
TF3.01.0250.020 NDL	420	TF3.01.2020.A.12.08 L	405		
TF3.01.0250.020 NDR	420	TF3.01.2020.A.12.08 R	405		
TF3.01.0250.020 NEL	421	TF3.01.2020.A.12.10 L	405		
TF3.01.0250.020 NER	421	TF3.01.2020.A.12.10 R	405		
TF3.01.0250.020 NJPR	418	TF3.01.2020.D.90.12.00 L	406		
TF3.01.0250.020 NSL	416	TF3.01.2020.D.90.12.00 R	406		
TF3.01.0250.020 NSR	416	TF3.01.2525.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0250.12 NJPVR	417	TF3.01.2525.A.10.00 CG R	407		