

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

Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht.
In case you need **higher cutting** depths.

Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 306
Detailed overview of all applications as of page 306

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterter Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidenbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

Gewinden Threading



Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

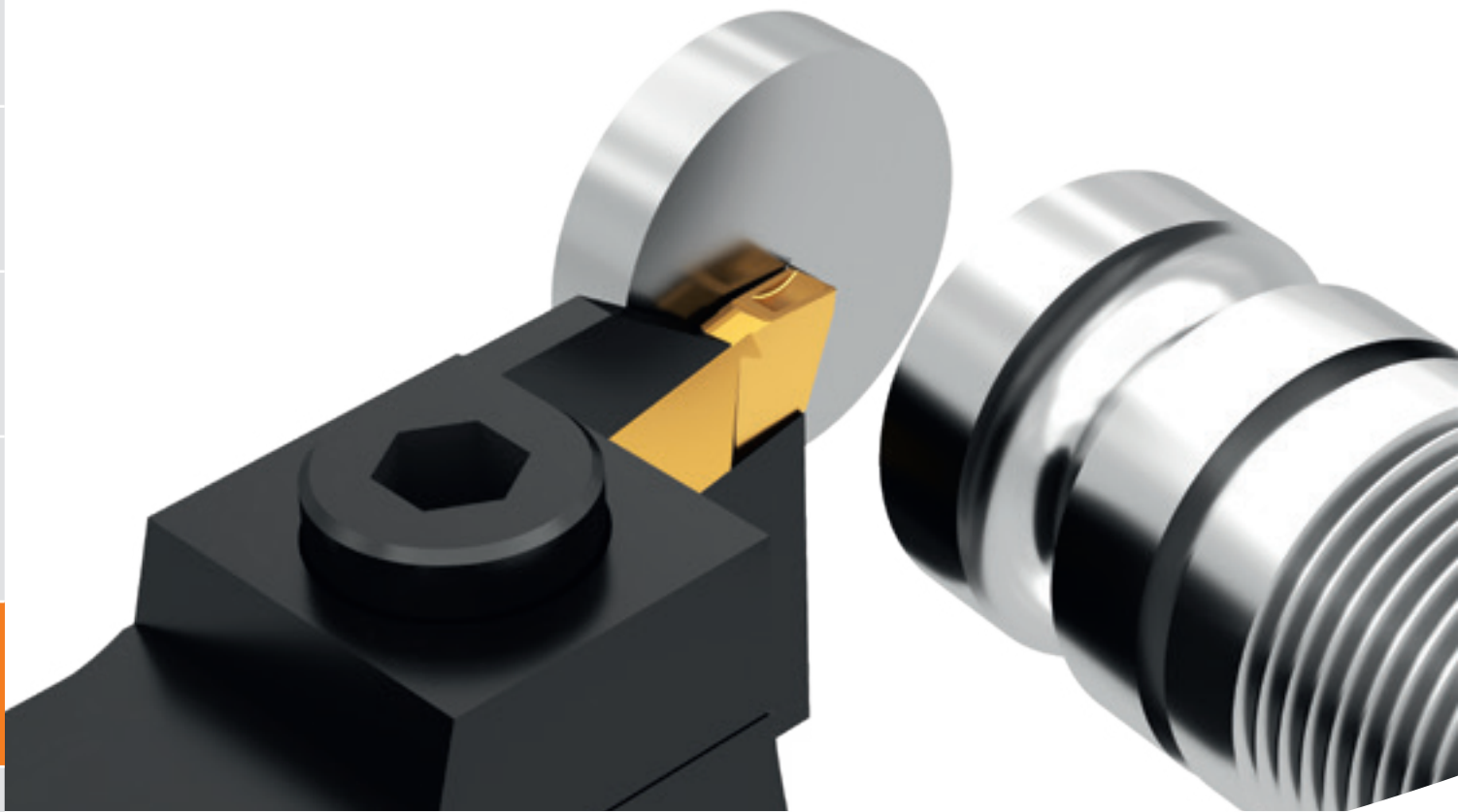
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Abstechen Parting-Off



Abstechen mit verschiedenen Schneidenbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinterter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Modulare Einsatzmöglichkeit Use on modular tool systems



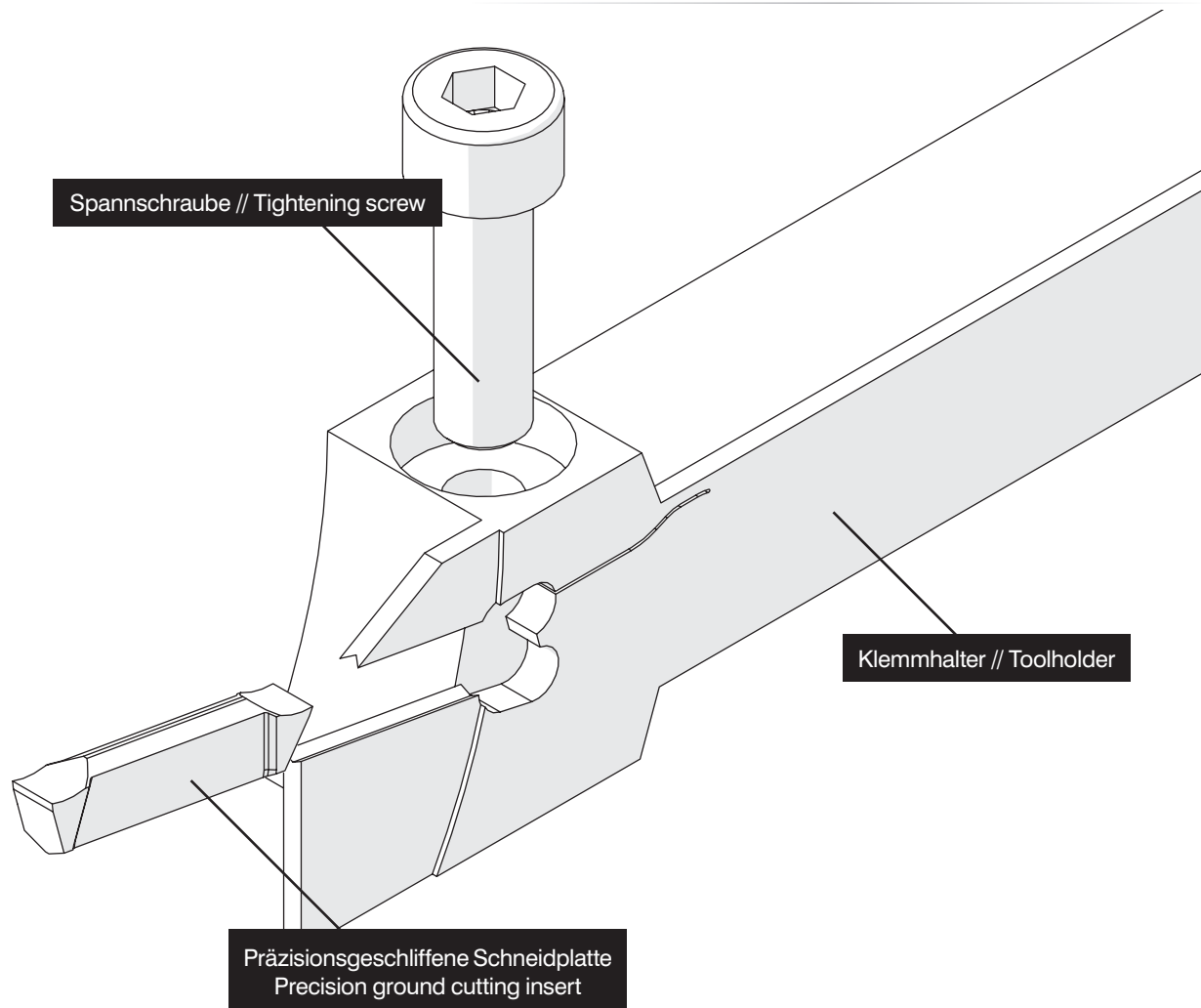
simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

Das System im Detail The system details

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

447



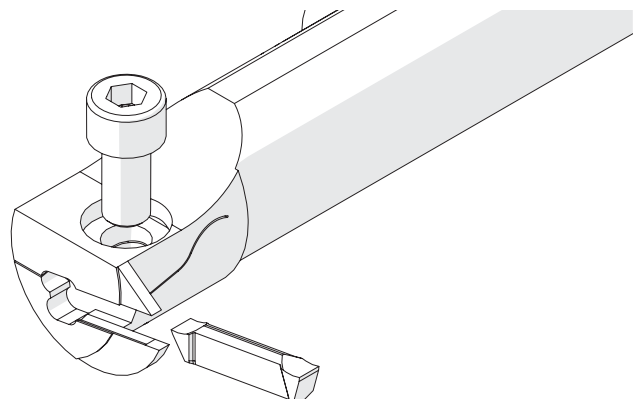
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

Außen // External

Maximale Stechtiefe 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



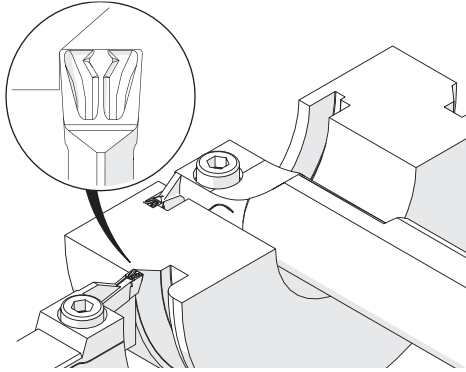
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of Page

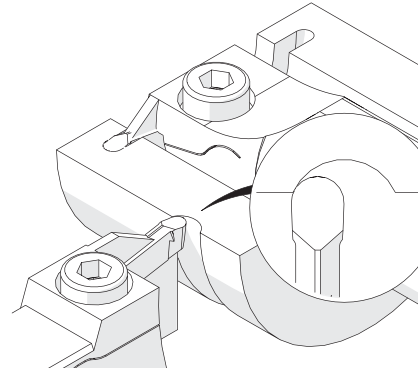
316



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

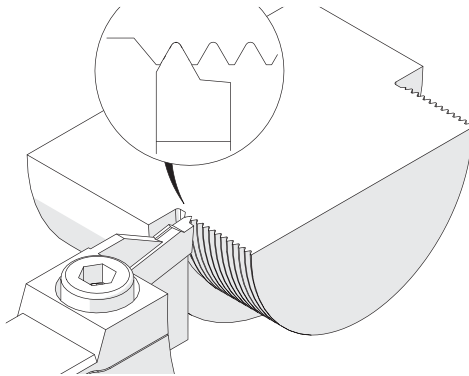
320



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

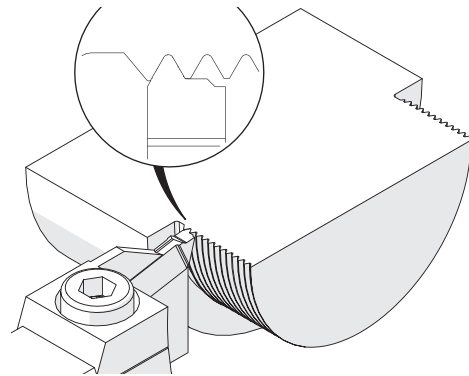
321



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
Page

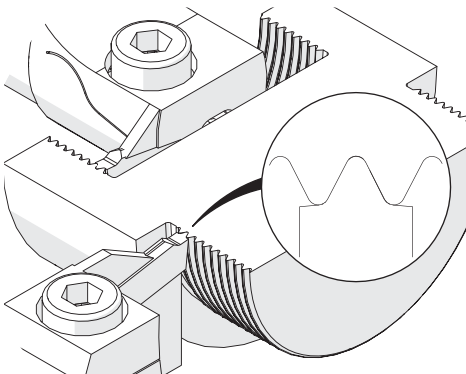
322



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
Page

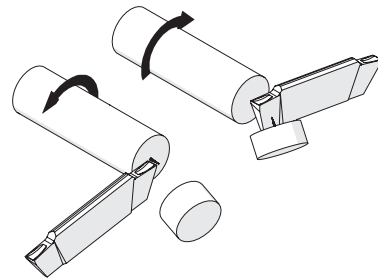
323



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

325



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

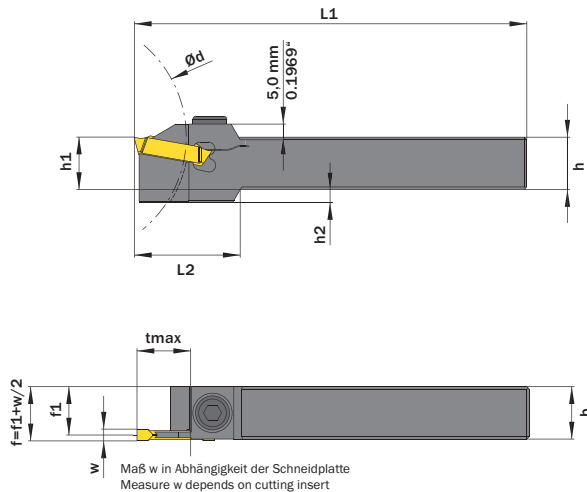
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/515

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

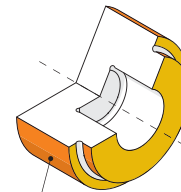
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
18,6 mm / 0.7323"
17,1 mm / 0.6732"
16,1 mm / 0.6339"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
17,4 mm / 0.6850"
14,9 mm / 0.5866"
13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

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

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
19,05	19,05	2,0	2,9	G18.0.750.02 R/L	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
25,4	25,4	2,0	2,9	G18.1.000.02 R/L	R AWCN L AWCN	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	

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: G18.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

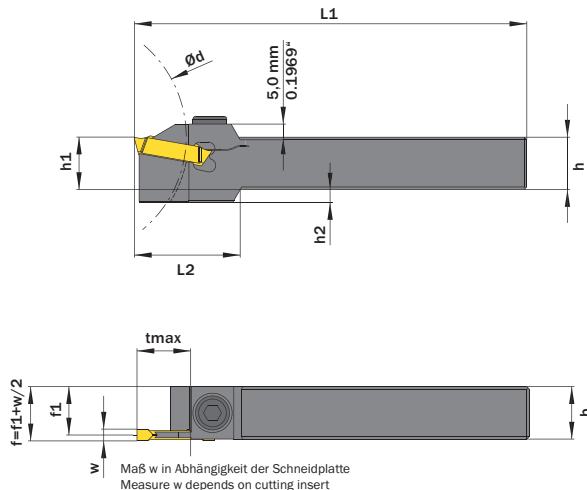
Legende
Legend **327**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1330

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

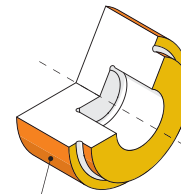
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
18,6 mm / 0.7323"
17,1 mm / 0.6732"
16,1 mm / 0.6339"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
17,4 mm / 0.6850"
14,9 mm / 0.5866"
13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

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

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ Connectcode = G29.04

15,875	15,875	4,0	5,0	G18.0.625.04 R	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWC	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWC	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	

▼ Connectcode = G29.06

19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWCJ	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWC	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G18.2525.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonshaft 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)

7,0 Nm



Legende
Legend 327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1182

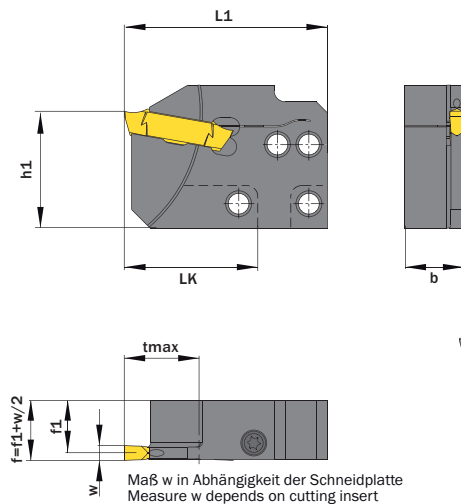
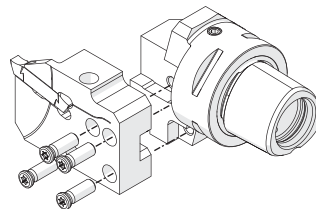
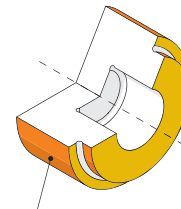


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R



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



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

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

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

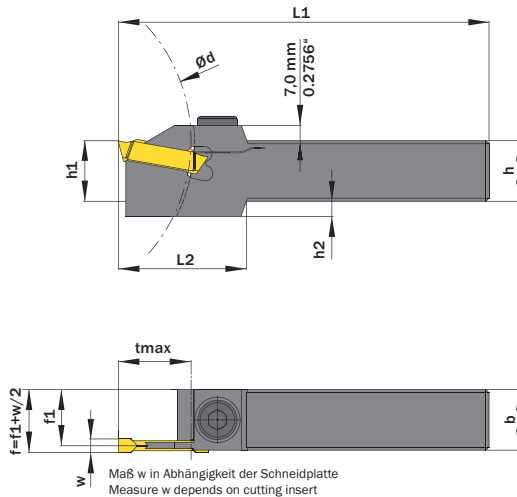
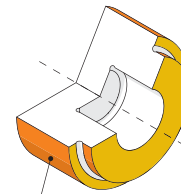
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/516

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0.6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0.5984"	3,5 mm / 0.1378"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

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

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 inch
31,75	31,75	3,0	4,0	G26.1.250.03 R	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 inch
31,75	31,75	4,0	5,1	G26.1.250.04 R	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 inch
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
31,75	31,75	5,2	6,0	G26.1.250.06 R	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06 inch
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC85	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 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.



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)

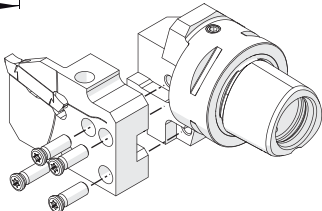
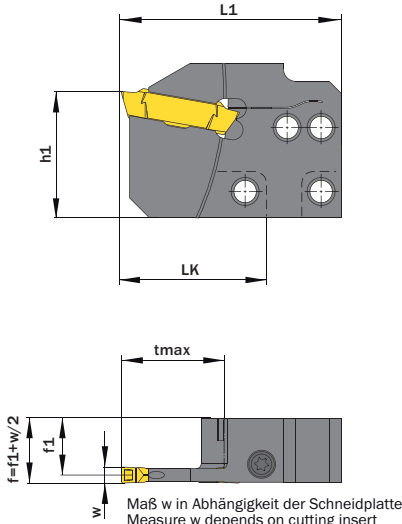
7,0 Nm



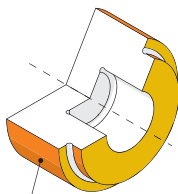
Legende
Legend 327



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1177



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

$w \geq$	$w \leq$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
4,0	5,1	TOA.G25.36.04 R/L	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

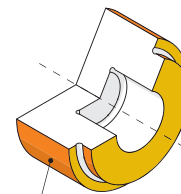
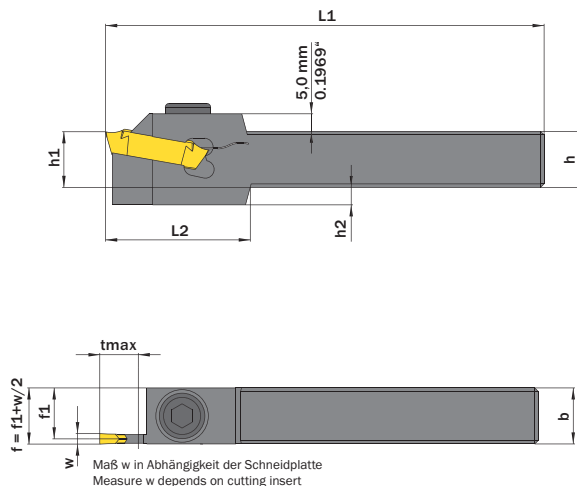
Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/527

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: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
25,4	25,4	2,0	2,9	G10.1.000.02 R	A7WX	24,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	new inch
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	G10.1.000.03 R	A7WZ	23,9	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	G10.1.000.04 R	A7W1	23,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	new inch
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	G10.1.000.06 R	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G10.2525.03 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.

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.

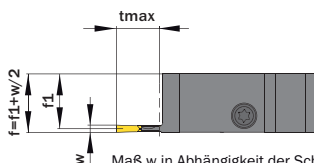
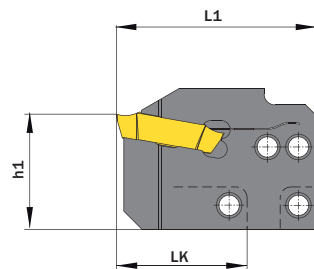
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

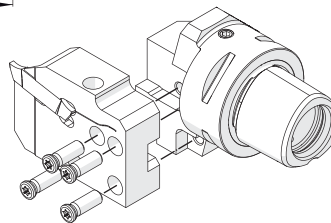


Legende
Legend 327

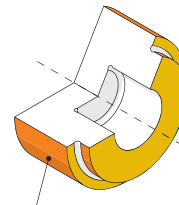
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1181



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



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



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA R/L ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Langausführung

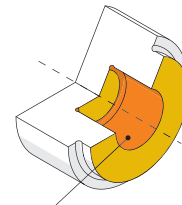
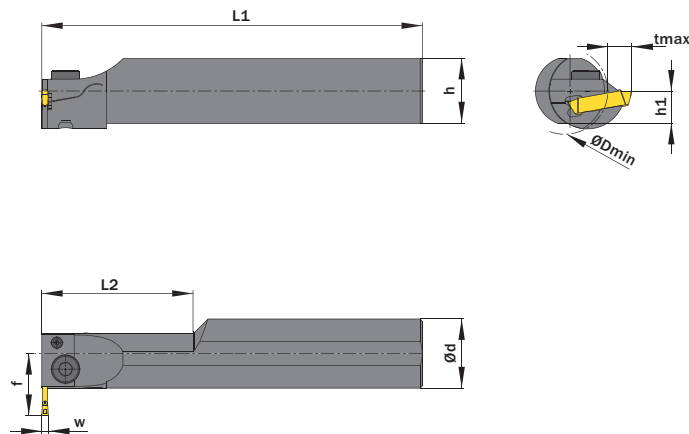
Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/518

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02
31,75	2,0	2,9	G14.1.250.02 R	A7W3	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02 new inch
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G14.0040.03 R/L	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G14.0050.03 R/L	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03
31,75	3,0	4,0	G14.1.250.03 R	A7W5	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03 new inch
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G14.0050.04 R/L	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04
31,75	4,0	5,1	G14.1.250.04 R	A7W7	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04 new inch
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G14.0032.06 R/L	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G14.0040.06 R/L	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G14.0050.06 R/L	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCD”: 7,0 Nm

“ATJ8”: 12,0 Nm



Legende
Legend **327**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/517

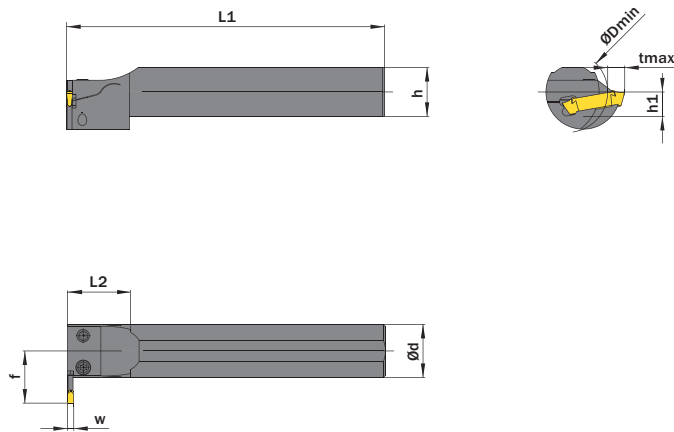
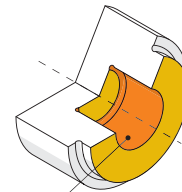


Abbildung zeigt / Drawing shows: G13.0025.03 R



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

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	G13.0032.03 R/L	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G13.0040.03 R/L	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G13.0050.03 R/L	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	G13.0032.04 R/L	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G13.0040.04 R/L	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G13.0050.04 R/L	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AF EK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G13.0040.06 R/L	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G13.0050.06 R/L	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0025.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/519

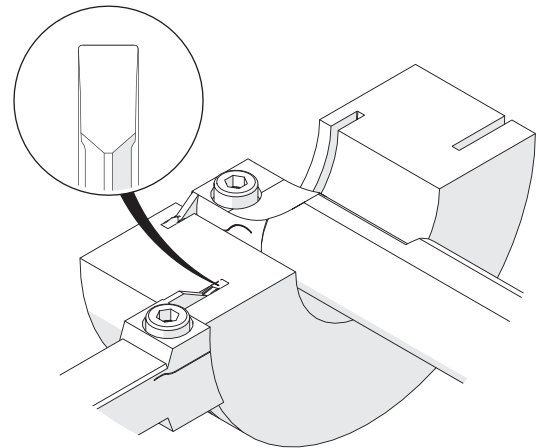
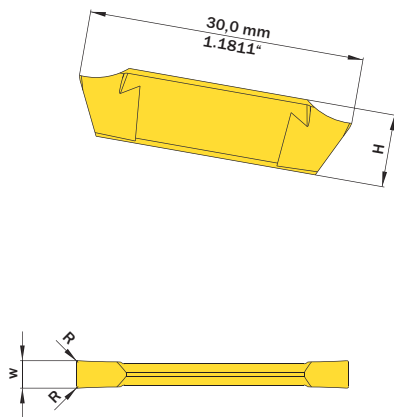


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
2,0	G29.0200.10 S	AH87	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AES9	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.10 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit geschliffener 0°-Geometrie.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground 0°-geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,05 mm/U	f (innen//int.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
CBN

SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/520

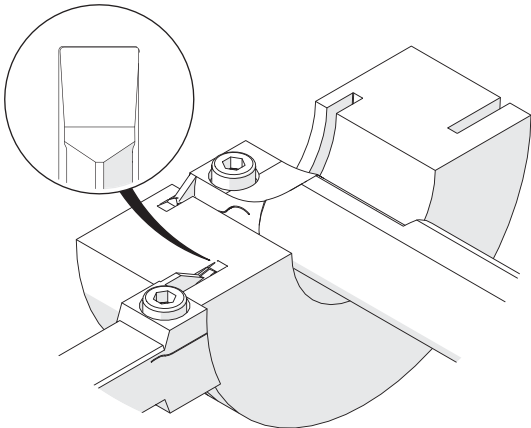
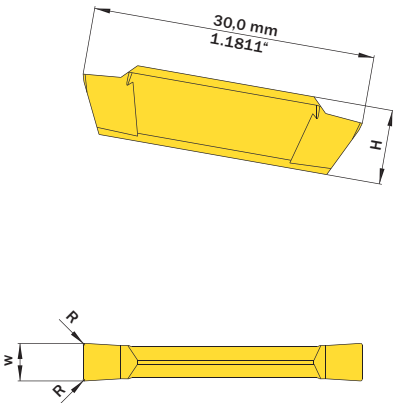


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						H	R	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H			
mm									mm	mm	
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	X800	X400 X600		GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	X800	X400 X600		GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.20 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/521

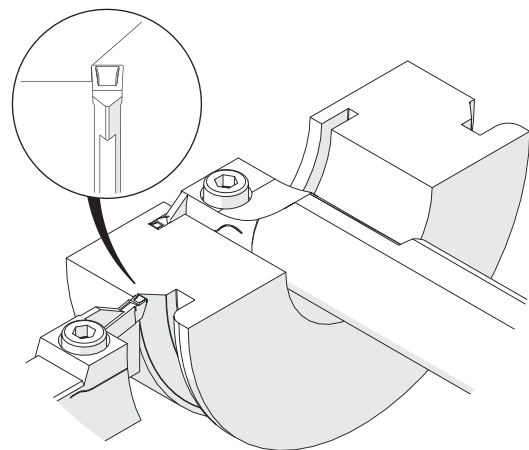
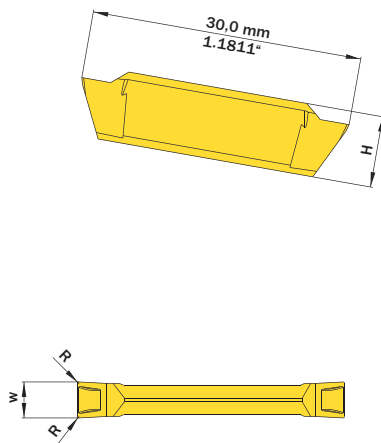


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							H	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O		
mm	mm									mm		
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,2	G29.0318.32 S	A6DD	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,4	G29.0318.34 S	A6DF	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAEØ	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,76	0,2	G29.0476.32 S	A7VV	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
4,76	0,4	G29.0476.34 S	A7VT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,2	G29.0635.32 S	A6DV	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,4	G29.0635.34 S	A6DT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.32 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/522

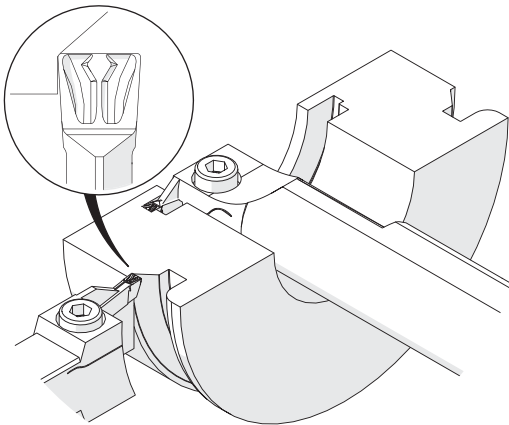
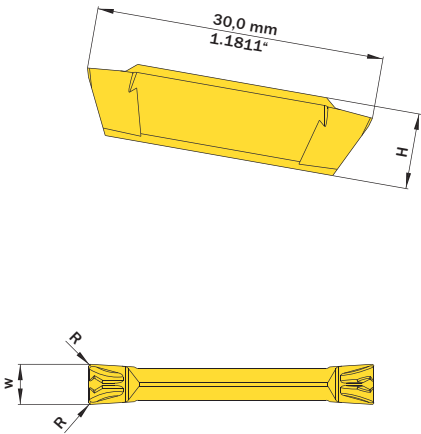


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	H mm	Connectcode www.simtek.com/code														
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	G29.03 G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		7,9	G29.03 G29.04
P	K	M	N	S	H	O														
X800	X400	X600	GX79	X500	X400															

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.54 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

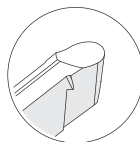
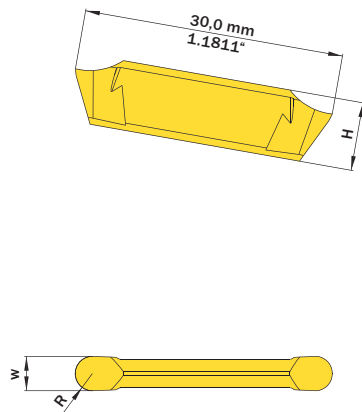
Legende
Legend

327

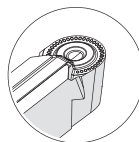


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/523



G29.00 ...S



G29.CB...S

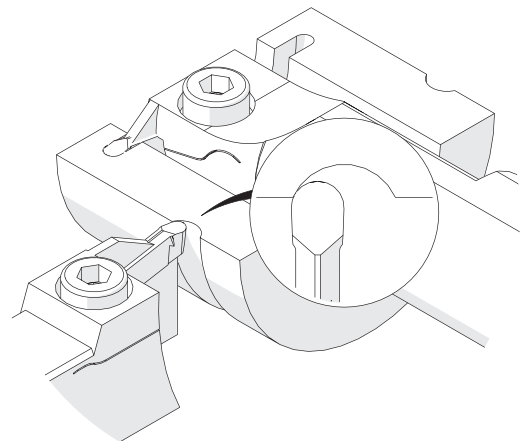


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

$w^{+0,05}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		H	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm		
▼ w = 2,0 mm							
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.02	
▼ w = 3,0 mm							
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03	
▼ w = 4,0 mm							
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04	
▼ w = 5,0 mm							
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.04	
▼ w = 6,0 mm							
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G29.0030.15 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 309, 310, 312, 313, 314, 315

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

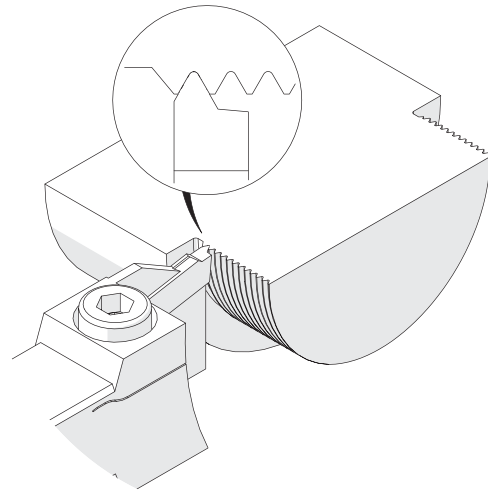
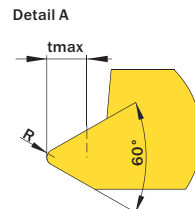
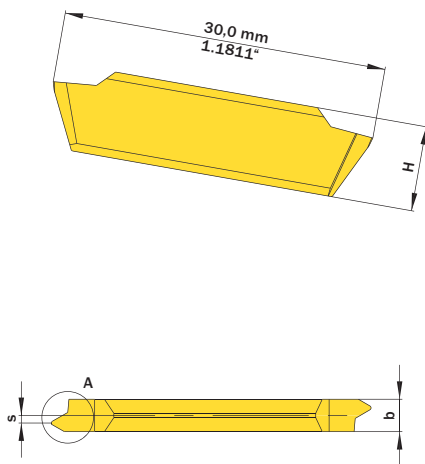
T01 (Seite/Page 326)Legende
Legend **327**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/524

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW L APA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP L AC4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD L AJ13	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJGØ L AHS1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA L AJ3J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1220.01 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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.

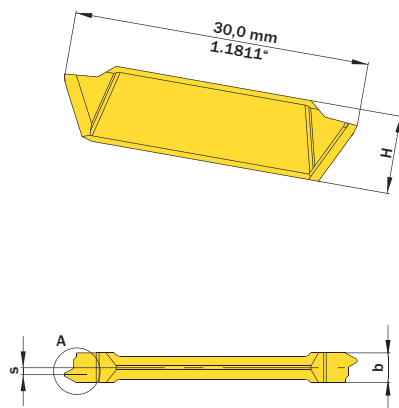
Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315Legende
Legend **327**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/525

Detail A

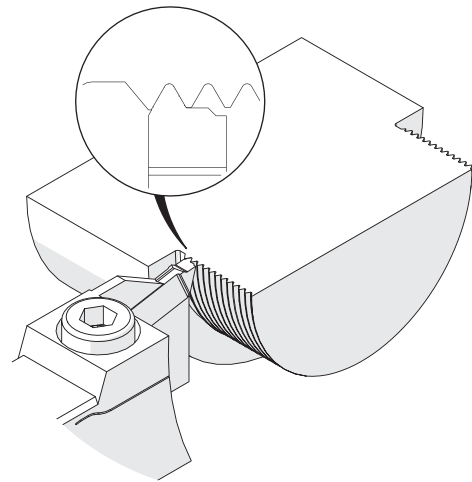
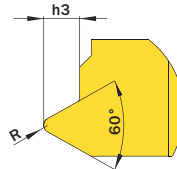


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400	mm	mm	mm	mm	
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7		3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	G29.0712.02 S R/L	R AD39 L AG44		3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	G29.0915.02 S R/L	R AEHB L ADPK		3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	G29.1017.02 S R/L	R AMK1 L AEZC		3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	G29.1220.02 S R/L	R AAGP L ANDD		3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	G29.1525.02 S R/L	R AJVW L AD0G		3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 8 - 12
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314



SP Legende
HM Legend



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536

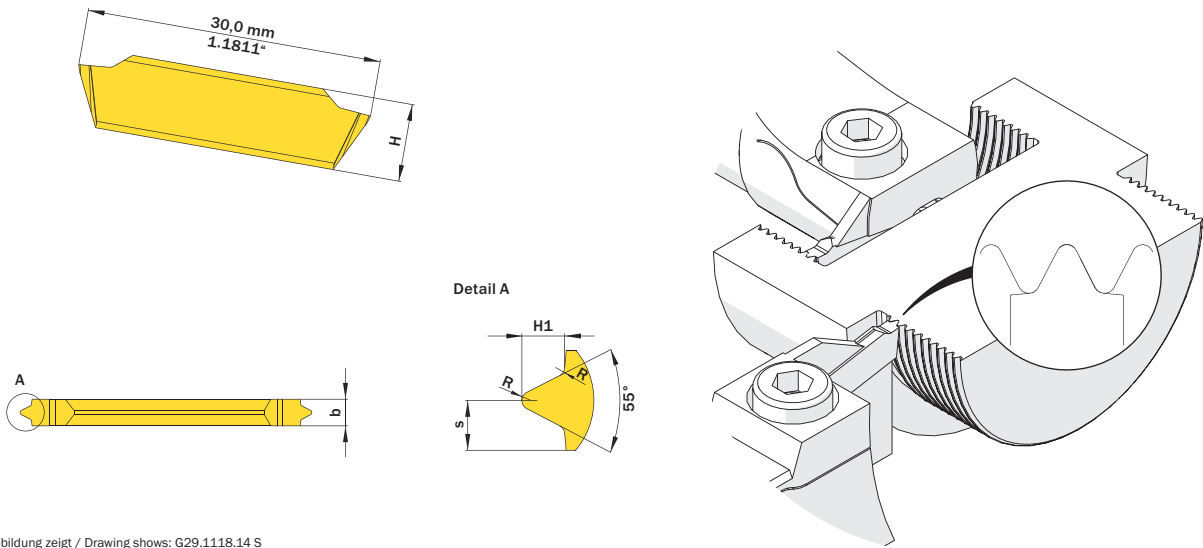


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	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	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1423.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315



SP	Legende	327
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1215

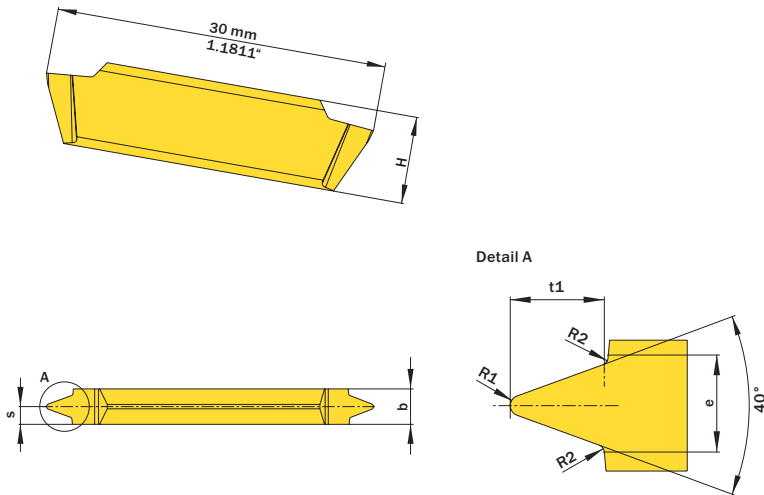


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e	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	Profil Profile	b ±0,02	H	R1	R2	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O X800 X400 X500 GX79 X500 X400		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,56	G29.0356.00 J	AZCH		K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: G29.0356.00 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen/ext.)
0,12 mm/UVc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315SP
HM

R

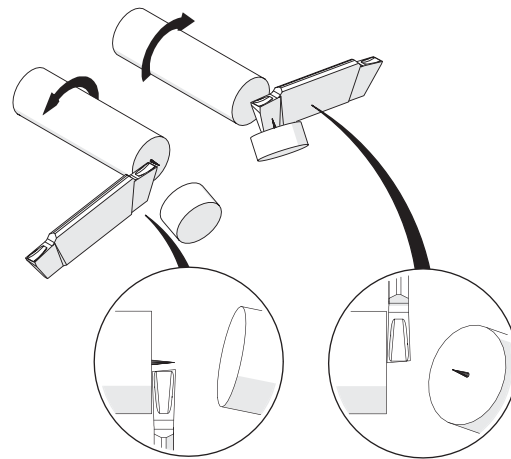
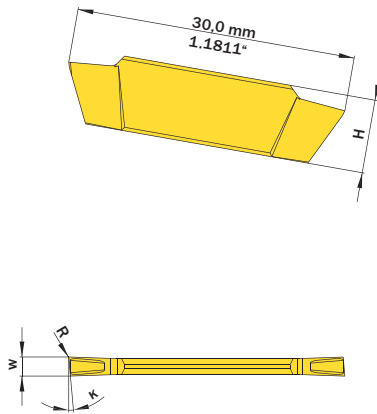
Legende
Legend 327Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/526

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	W ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						H	R	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	
▼ w = 2,0 mm												
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7 L ANHX	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7 L AGQ9	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB L AFZF	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 2,5 mm												
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN L AHAD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 3,0 mm												
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R A5CF L AATT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07 L ABKE	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90 L AM09	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03
▼ w = 4,0 mm												
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F L AFQH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: G29.5300.32 S R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

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.

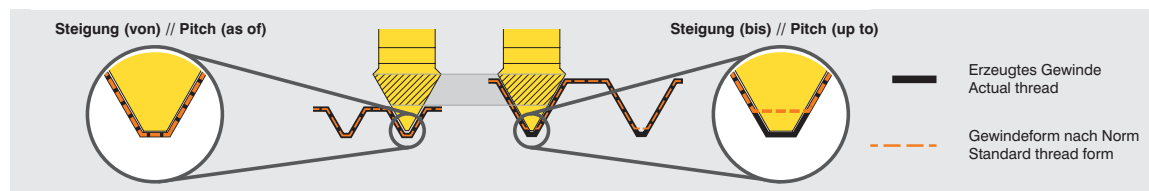
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende Legend

SP CBN	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
SP HM	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW ST	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // 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
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

327

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.02 R	312	G14.0040.06 L	314	G26.1616.02 R	310	G29.0915.02 S L	322
G10.1.000.03 R	312	G14.0040.06 R	314	G26.1616.03 L	310	G29.0915.02 S R	322
G10.1.000.04 R	312	G14.0050.03 L	314	G26.1616.03 R	310	G29.1017.01 S L	321
G10.1.000.06 R	312	G14.0050.03 R	314	G26.2020.02 L	310	G29.1017.01 S R	321
G10.1616.02 L	312	G14.0050.04 L	314	G26.2020.02 R	310	G29.1017.02 S L	322
G10.1616.02 R	312	G14.0050.04 R	314	G26.2020.03 L	310	G29.1017.02 S R	322
G10.1616.03 L	312	G14.0050.06 L	314	G26.2020.03 R	310	G29.1118.14 S	323
G10.1616.03 R	312	G14.0050.06 R	314	G26.2020.04 L	310	G29.1220.01 S L	321
G10.1616.04 L	312	G14.1.250.02 R	314	G26.2020.04 R	310	G29.1220.01 S R	321
G10.1616.04 R	312	G14.1.250.03 R	314	G26.2525.02 L	310	G29.1220.02 S L	322
G10.2020.02 L	312	G14.1.250.04 R	314	G26.2525.02 R	310	G29.1220.02 S R	322
G10.2020.02 R	312	G18.0.625.02 L	307	G26.2525.03 L	310	G29.1423.11 S	323
G10.2020.03 L	312	G18.0.625.02 R	307	G26.2525.03 R	310	G29.1520.32 S L	325
G10.2020.03 R	312	G18.0.625.03 L	307	G26.2525.04 L	310	G29.1520.32 S R	325
G10.2020.04 L	312	G18.0.625.03 R	307	G26.2525.04 R	310	G29.1525.01 S L	321
G10.2020.04 R	312	G18.0.625.04 R	308	G26.2525.06 L	310	G29.1525.01 S R	321
G10.2020.06 L	312	G18.0.750.02 L	307	G26.2525.06 R	310	G29.1525.02 S L	322
G10.2020.06 R	312	G18.0.750.02 R	307	G26.3225.03 L	310	G29.1525.02 S R	322
G10.2525.02 L	312	G18.0.750.03 L	307	G26.3225.03 R	310	G29.1530.32 S L	325
G10.2525.02 R	312	G18.0.750.03 R	307	G26.3225.04 L	310	G29.1530.32 S R	325
G10.2525.03 L	312	G18.0.750.04 L	308	G26.3225.04 R	310	G29.5200.32 S L	325
G10.2525.03 R	312	G18.0.750.04 R	308	G29.0020.10 S	320	G29.5200.32 S R	325
G10.2525.04 L	312	G18.0.750.06 L	308	G29.0030.15 S	320	G29.5250.32 S L	325
G10.2525.04 R	312	G18.0.750.06 R	308	G29.0040.20 S	320	G29.5250.32 S R	325
G10.2525.06 L	312	G18.1.000.02 L	307	G29.0050.25 S	320	G29.5300.32 S L	325
G10.2525.06 R	312	G18.1.000.02 R	307	G29.0060.30 S	320	G29.5300.32 S R	325
G10.3225.03 L	312	G18.1.000.03 L	307	G29.0200.10 S	316	G29.5400.32 S L	325
G10.3225.03 R	312	G18.1.000.03 R	307	G29.0200.32 S	318	G29.5400.32 S R	325
G10.3225.04 L	312	G18.1.000.04 L	308	G29.0250.10 S	316	G29.8200.32 S L	325
G10.3225.04 R	312	G18.1.000.04 R	308	G29.0250.32 S	318	G29.8200.32 S R	325
G10.3225.06 L	312	G18.1.000.06 L	308	G29.0300.10 S	316	G29.8300.32 S L	325
G10.3225.06 R	312	G18.1.000.06 R	308	G29.0300.20 S	317	G29.8300.32 S R	325
G13.0025.03 L	315	G18.1616.02 L	307	G29.0300.32 S	318	G29.CB40.20 S	320
G13.0025.03 R	315	G18.1616.02 R	307	G29.0300.34 S	318	G29.CB60.30 S	320
G13.0025.04 L	315	G18.1616.03 L	307	G29.0318.32 S	318	TOA.G10.36.02 L	313
G13.0025.04 R	315	G18.1616.03 R	307	G29.0318.34 S	318	TOA.G10.36.02 R	313
G13.0032.03 L	315	G18.2020.02 L	307	G29.0356.00 J	324	TOA.G10.36.03 L	313
G13.0032.03 R	315	G18.2020.02 R	307	G29.0400.10 S	316	TOA.G10.36.03 R	313
G13.0032.04 L	315	G18.2020.03 L	307	G29.0400.20 S	317	TOA.G10.36.04 L	313
G13.0032.04 R	315	G18.2020.03 R	307	G29.0400.32 S	318	TOA.G10.36.04 R	313
G13.0032.06 L	315	G18.2020.04 L	308	G29.0400.34 S	318	TOA.G10.36.06 L	313
G13.0032.06 R	315	G18.2020.04 R	308	G29.0400.52 S	319	TOA.G10.36.06 R	313
G13.0040.03 L	315	G18.2020.06 L	308	G29.0400.54 S	319	TOA.G18.36.02 L	309
G13.0040.03 R	315	G18.2020.06 R	308	G29.0476.32 S	318	TOA.G18.36.02 R	309
G13.0040.04 L	315	G18.2525.02 L	307	G29.0476.34 S	318	TOA.G18.36.03 L	309
G13.0040.04 R	315	G18.2525.02 R	307	G29.0500.10 S	316	TOA.G18.36.03 R	309
G13.0040.06 L	315	G18.2525.03 L	307	G29.0500.20 S	317	TOA.G18.36.04 L	309
G13.0040.06 R	315	G18.2525.03 R	307	G29.0500.34 S	318	TOA.G18.36.04 R	309
G13.0050.03 L	315	G18.2525.04 L	308	G29.0509.28 S	323	TOA.G18.36.06 L	309
G13.0050.03 R	315	G18.2525.04 R	308	G29.0600.10 S	316	TOA.G18.36.06 R	309
G13.0050.04 L	315	G18.2525.06 L	308	G29.0600.20 S	317	TOA.G25.36.04 L	311
G13.0050.04 R	315	G18.2525.06 R	308	G29.0600.34 S	318	TOA.G25.36.04 R	311
G13.0050.06 L	315	G18.3225.03 L	307	G29.0600.38 S	318		
G13.0050.06 R	315	G18.3225.03 R	307	G29.0610.01 S L	321		
G14.0032.02 L	314	G18.3225.04 L	308	G29.0610.01 S R	321		
G14.0032.02 R	314	G18.3225.04 R	308	G29.0610.02 S L	322		
G14.0032.03 L	314	G18.3225.06 L	308	G29.0610.02 S R	322		
G14.0032.03 R	314	G18.3225.06 R	308	G29.0635.32 S	318		
G14.0032.04 L	314	G26.1.000.03 L	310	G29.0635.34 S	318		
G14.0032.04 R	314	G26.1.000.03 R	310	G29.0712.01 S L	321		
G14.0032.06 L	314	G26.1.000.04 L	310	G29.0712.01 S R	321		
G14.0032.06 R	314	G26.1.000.04 R	310	G29.0712.02 S L	322		
G14.0040.03 L	314	G26.1.250.03 R	310	G29.0712.02 S R	322		
G14.0040.03 R	314	G26.1.250.04 R	310	G29.0813.19 S	323		
G14.0040.04 L	314	G26.1.250.06 R	310	G29.0915.01 S L	321		
G14.0040.04 R	314	G26.1616.02 L	310	G29.0915.01 S R	321		