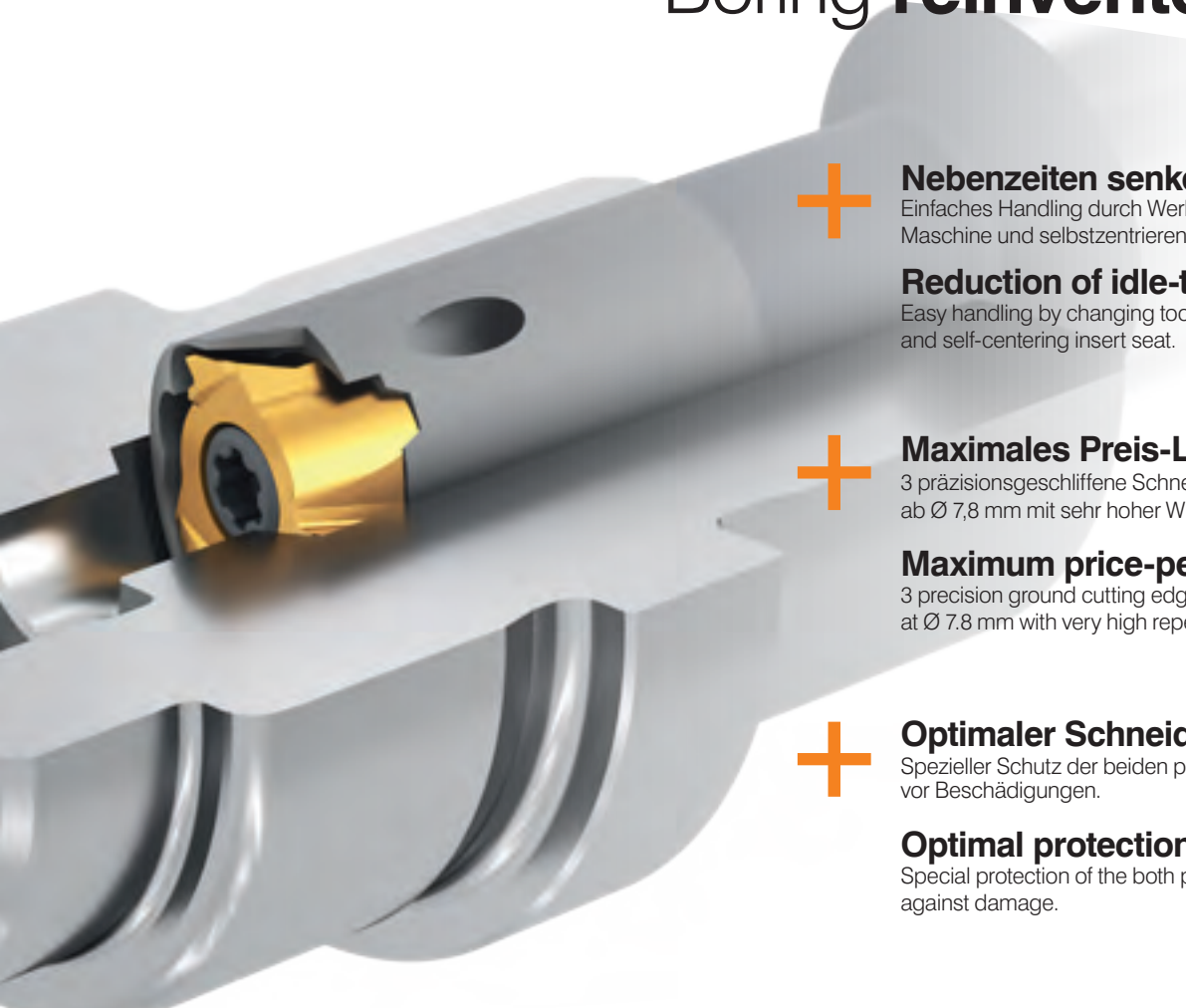


Das Werkzeugsystem simturn PX im Überblick
The Tool System simturn PX Overview

Ausdrehen **neu erfunden.** Boring **reinvented.**



Nebenzeiten senken

Einfaches Handling durch Werkzeugwechsel in der Maschine und selbstzentrierendem Plattensitz.

Reduction of idle-times

Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.



Maximales Preis-Leistungsverhältnis

3 präzisionsgeschliffene Schneiden in Bohrungen ab Ø 7,8 mm mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit.

Maximum price-performance ratio

3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.



Optimaler Schneidenschutz

Spezieller Schutz der beiden passiven Schneiden vor Beschädigungen.

Optimal protection of cutting edges

Special protection of the both passive cutting edges against damage.

Dreischneidige, präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,8 mm - mit maximalem Preis-/Leistungsverhältnis!

Die stirnseitige Verschraubung ermöglicht einen Werkzeugwechsel innerhalb der Maschine und bietet somit gemeinsam mit einem selbstzentrierenden Plattensitz eine einfache Handhabung und die Möglichkeit, Nebenzeiten erheblich zu reduzieren.

Ein spezieller Schutzbereich schützt zudem die beiden passiven Schneiden effektiv vor Beschädigungen während der Bearbeitung.

Triple-edged, precision ground indexable cutting inserts with very high repeat accuracy for boring applications starting at Ø 7,8 mm - with maximum price/performance ratio!

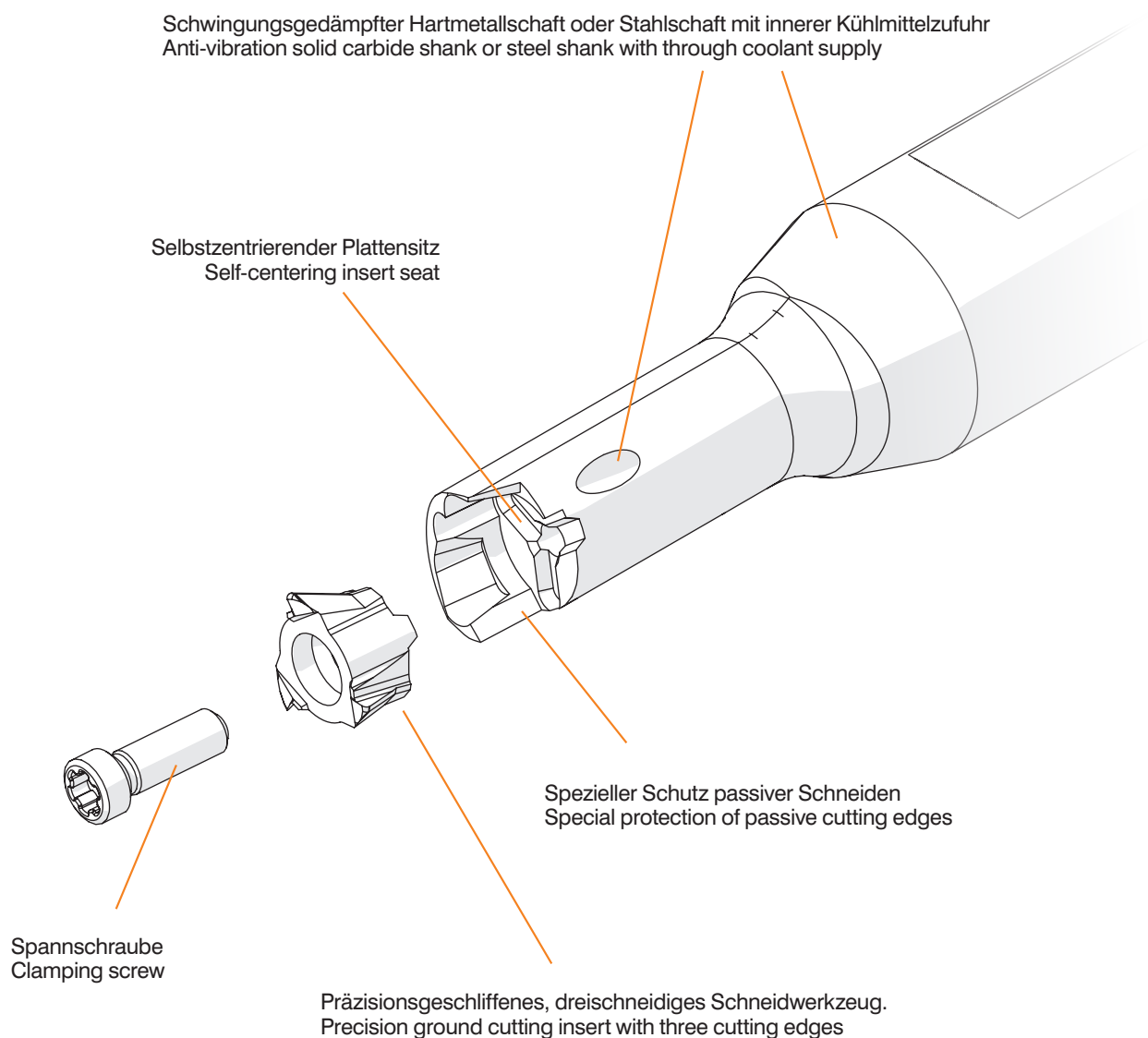
The front-side insert mounting allows a tool change within the machine and thus, together with a self-centering insert seat, offers easy handling and the possibility to considerably reduce non-productive times.

In addition, a special protective area effectively protects the two passive cutting edges from damages during the machining process.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

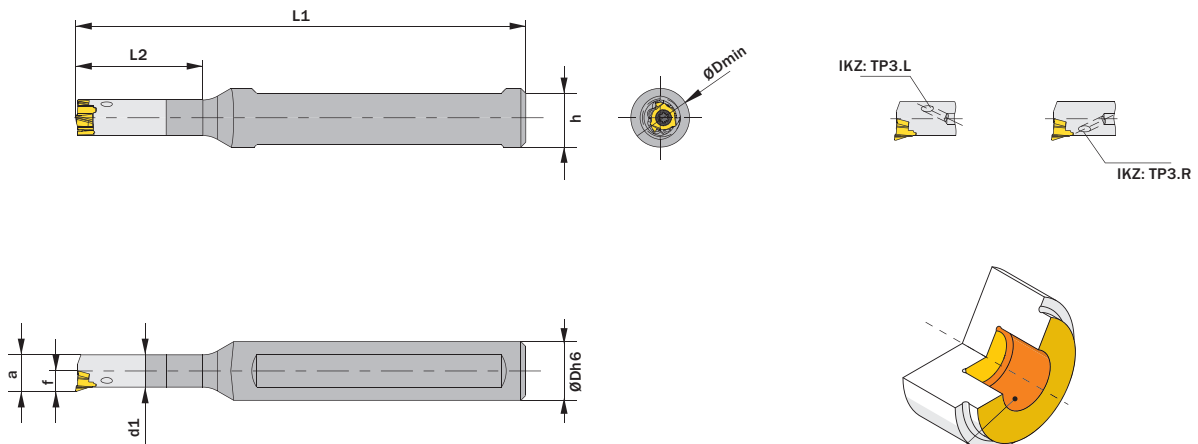


Legende
Legend

249

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1377



Maße „a“ und „f“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“ und „f“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.26 HM R

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

ØD _{h6} mm	L2 mm	ØD _{min} (Min. Bohrung) ØD _{min} (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	d1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ L2 = 26,0 mm											
12,0	26,0	7,8	TP3.L08.0012.26 HM R	A6Z1	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	26,0	7,8	TP3.L08.0.500.26 HM R	A60T	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	26,0	7,8	TP3.R08.0012.26 HM R	A6ZZ	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	26,0	7,8	TP3.R08.0.500.26 HM R	A60Q	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
▼ L2 = 39,0 mm											
12,0	39,0	7,8	TP3.L08.0012.39 HM R	A6Z5	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	39,0	7,8	TP3.L08.0.500.39 HM R	A60X	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	39,0	7,8	TP3.R08.0012.39 HM R	A6Z3	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	39,0	7,8	TP3.R08.0.500.39 HM R	A60V	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
▼ L2 = 53,0 mm											
12,0	53,0	7,8	TP3.L08.0012.53 HM R	A60D	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	53,0	7,8	TP3.L08.0.500.53 HM R	A605	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	53,0	7,8	TP3.R08.0012.53 HM R	A60B	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	53,0	7,8	TP3.R08.0.500.53 HM R	A603	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.26 HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

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, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

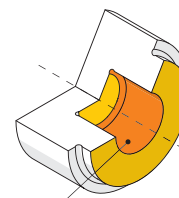
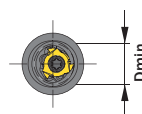
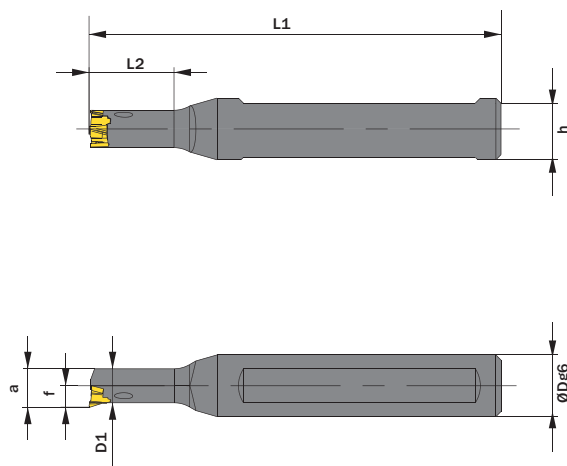


Legende
Legend

249



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1376



- 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: TP3.R08.0012.16 ST R

ØD h6 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ L2 = 6,6 mm										
12,0	6,6	7,8	TP3.L08.0012.06 ST R	A6ZT	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	6,6	7,8	TP3.L08.0.500.06 ST R	A60H	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	6,6	7,8	TP3.R08.0012.06 ST R	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	6,6	7,8	TP3.R08.0.500.06 ST R	A60F	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
▼ L2 = 16,5 mm										
12,0	16,5	7,8	TP3.L08.0012.16 ST R	A6ZX	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	16,5	7,8	TP3.L08.0.500.16 ST R	A60N	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	16,5	7,8	TP3.R08.0012.16 ST R	A6ZV	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	16,5	7,8	TP3.R08.0.500.16 ST R	A60K	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.L08.0012.16 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

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.



Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, „ME“

Längenverstellbarer Klemmhalter mit ME-Spannprinzip für kraftschlüssiges Spannen und höchste Stabilität. Stufenlose und präzise Verstellmöglichkeit der nutzbaren Länge.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, „ME“

Length adjustable toolholder with ME-clamping system for force-fitted clamping and highest stability. Infinitely and precisely adjustable usable length.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar



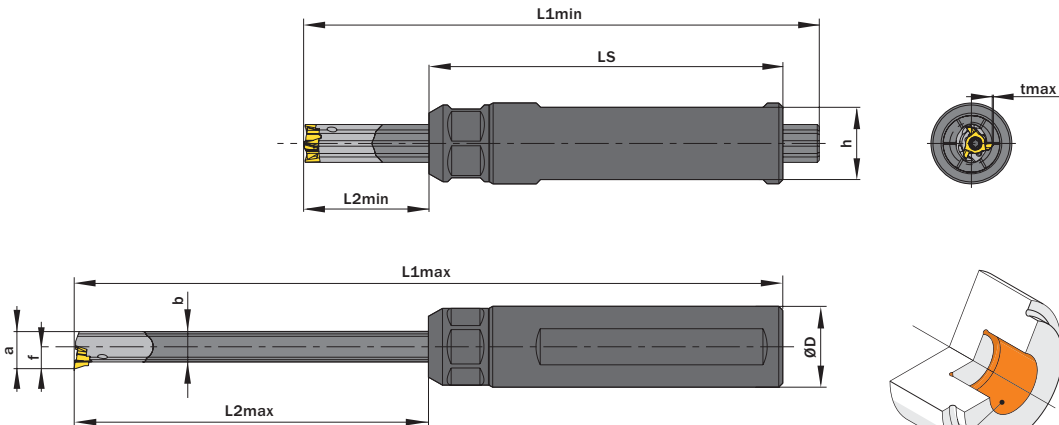
Legende
Legend

249



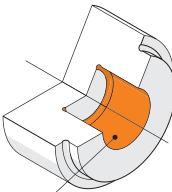
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1467



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide insert.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut)
15,0 Nm - 25,0 Nm



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R10.0020.31.087.ME R

ØD g ₆	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ± 0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
20,0	31,0	87,5	10,5	TP3.R10.0020.31.087.ME R	BD1C	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK9	T7F	AZ4E	TP3R.10.A	new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.R10.0020.31.087.ME 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.

Ausdrehen

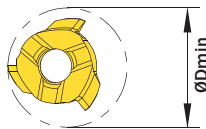
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

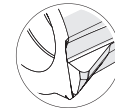
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

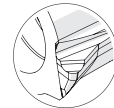
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
245, 246, 247Legende
Legend 249Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1375

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



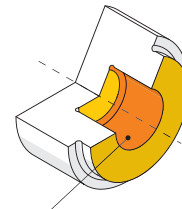
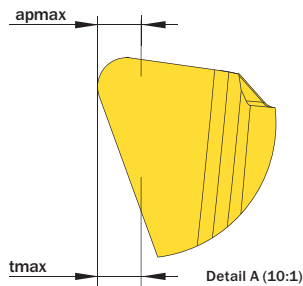
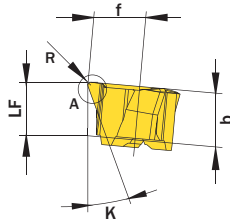
Y-Geometrie



YE-Geometrie



YB-Geometrie

Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information belowVorschubsrichtung
Feed direction

- 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: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			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 P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,5 mm											
10,5	18°	0,2	TP3.1808.020.10 YR	BD1E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.1808.020.08 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special chip former for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

Legende

Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // KARBÜR kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // KARBÜR tutucu
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ST	
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
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
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn PX Produktverzeichnis
simturn PX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TP3.1808.020.08 YER	248
TP3.1808.020.08 YR	248
TP3.1808.020.10 YR	248
TP3.2008.010.08 YBR	248
TP3.3208.020.08 YER	248
TP3.3208.020.08 YR	248
TP3.4708.020.08 YER	248
TP3.4708.020.08 YR	248
TP3.L08.0.500.06 ST R	246
TP3.L08.0.500.16 ST R	246
TP3.L08.0.500.26 HM R	245
TP3.L08.0.500.39 HM R	245
TP3.L08.0.500.53 HM R	245
TP3.L08.0012.06 ST R	246
TP3.L08.0012.16 ST R	246
TP3.L08.0012.26 HM R	245
TP3.L08.0012.39 HM R	245
TP3.L08.0012.53 HM R	245
TP3.R08.0.500.06 ST R	246
TP3.R08.0.500.16 ST R	246
TP3.R08.0.500.26 HM R	245
TP3.R08.0.500.39 HM R	245
TP3.R08.0.500.53 HM R	245
TP3.R08.0012.06 ST R	246
TP3.R08.0012.16 ST R	246
TP3.R08.0012.26 HM R	245
TP3.R08.0012.39 HM R	245
TP3.R08.0012.53 HM R	245
TP3.R10.0020.31.087.ME R	247