



Diese PDF ist ein Teilbereich des neuen SIMTEK Gesamtkatalogs R15 der insgesamt 672 Seiten umfasst. Unter folgendem Link können Sie diesen Gesamtkatalog herunterladen.

This PDF is part of the new SIMTEK main catalog R15 with 672 pages. The following link leads to complete the main catalog.



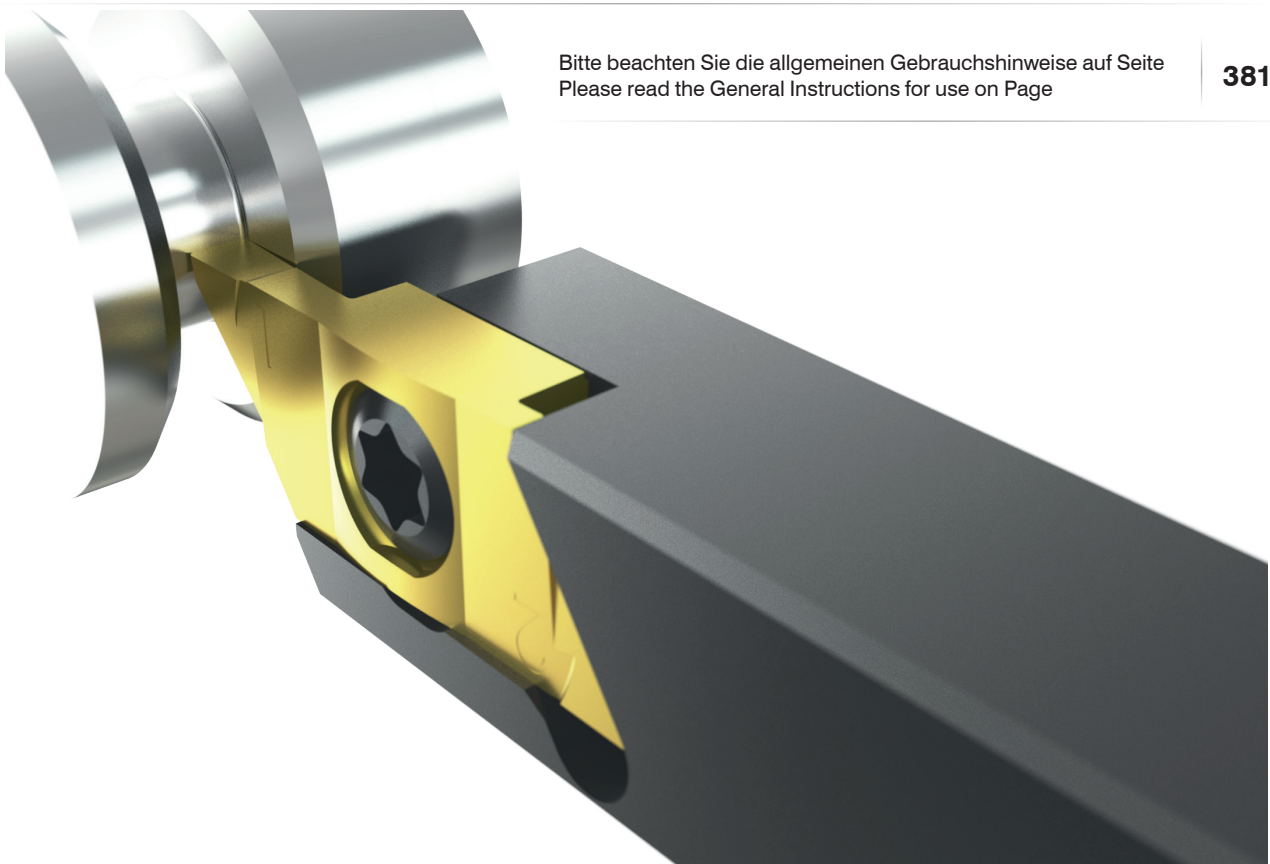
Hier geht es zum Download
Click here for the download



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Neu
New

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



Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the General Instructions for use on Page

381

Das Werkzeugsystem simturn® K2 ist mit seinem zwei-schneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10x10 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

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

The tool system simturn® K2 was designed to meet highest expectations in Small Part Machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10x10 mm on.

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

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

Toolholder for Small Part Machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

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

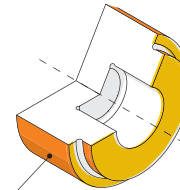
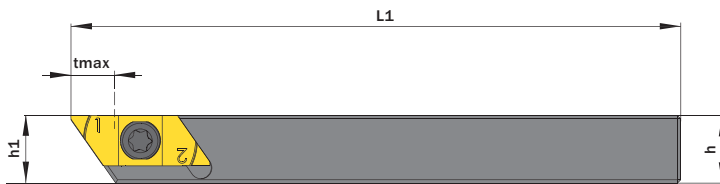


Legende
Legend 217



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1108



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.09.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 ^{js14}	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
10,0	10,0	140,0	TK2.G.1010.A.14.04 R/L	R AYQ L AYGS	10,2	10,0	7,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
12,0	12,0	140,0	TK2.G.1212.A.14.04 R/L	R AYK L AYGM	12,2	12,0	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
16,0	16,0	140,0	TK2.G.1616.A.14.04 R/L	R AYGF L AYGG	16,2	16,0	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.1616.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

CNC Profiling, with General Cutting Edge Geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207

SP

HM

R

Legende
Legend

217

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1115

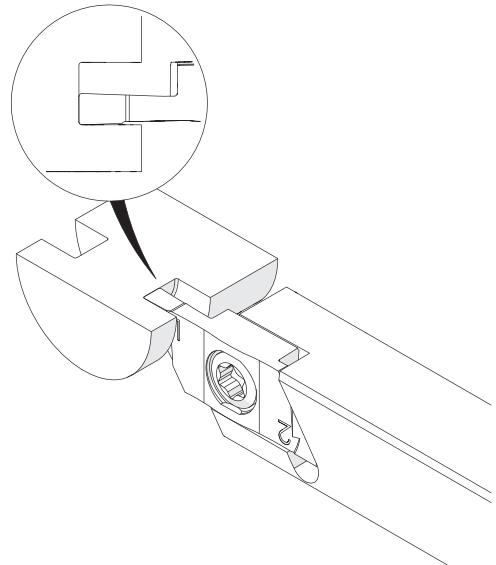
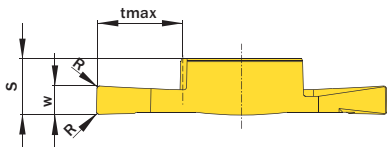
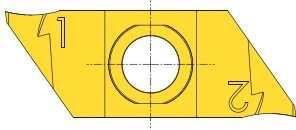


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

$w \pm 0,05$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R AYG7 L AYG8	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6 L AYG5	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R AYG4 L AYG3	G	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R AYG2 L AYG1	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R AYG0 L AYGZ	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R AYG Y L AYGX	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.100.005.050 NS R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

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

Grooving and Profiling

CNC Profiling, with Special cutting Edge Geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207


SP
HM
R
CU
 Legende Legend 217
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1116

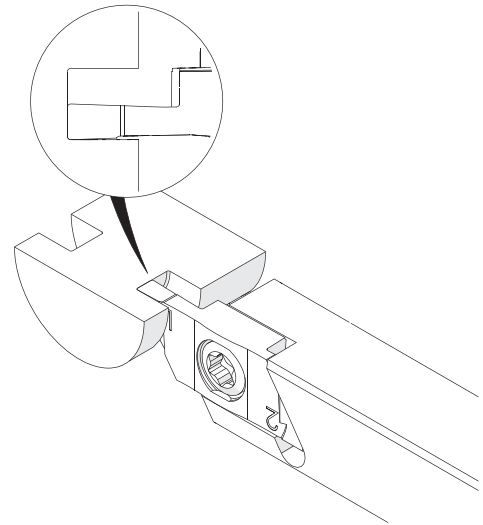
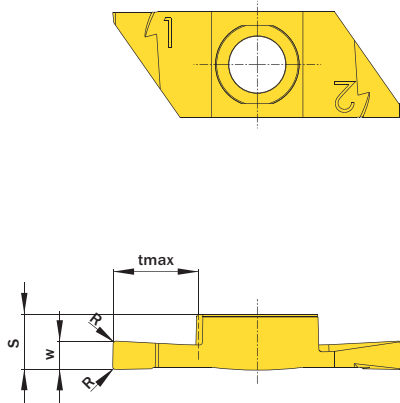


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,05	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB L AYHC	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD L AYHE	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG L AYHF	G	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ L AYHH	G	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK L AYHM	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN L AYHP	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS L AYHQ	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.100.005.050 NU R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

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

Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling. Special Cutting Edge Geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207


SP
HM
R
CU
Legende
217

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

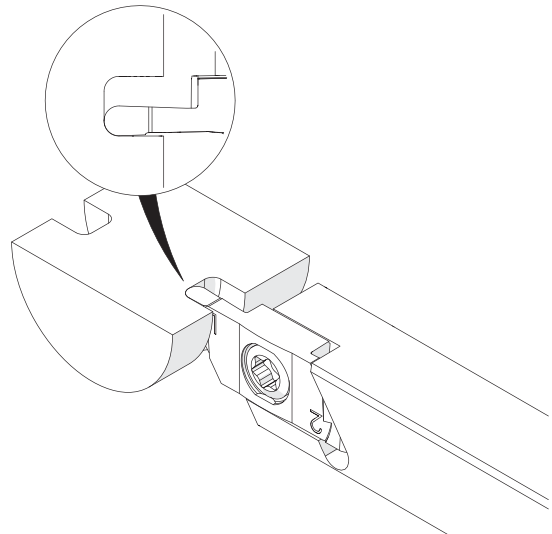
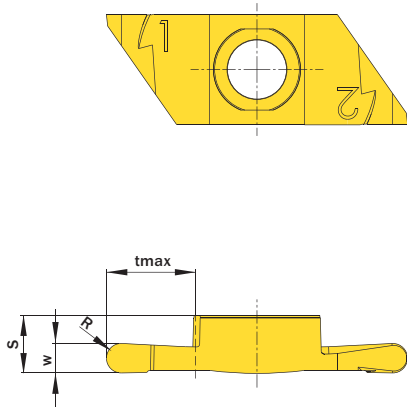


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,05	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	G	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.200.100.060 VU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling. With General Cutting Edge Geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207

SP

HM

R

Legende
Legend

217

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1117

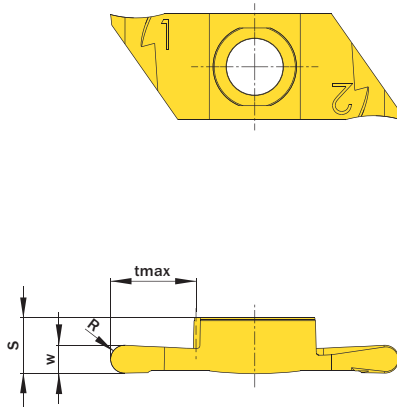
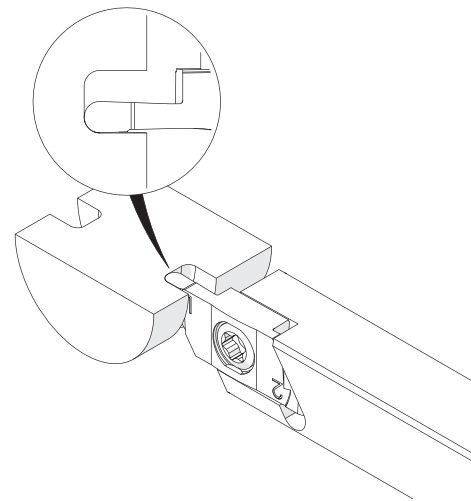


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R



$w \pm 0,05$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	G	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY L AYHX	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV L AYHW	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT L AYHU	G	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.200.100.060 VS R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang Appendix

Rückwärtsdrehen

Für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“.

Back Turning

For Back Turning as well as for turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207

SP

HM

R

Legende
Legend

217

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1110

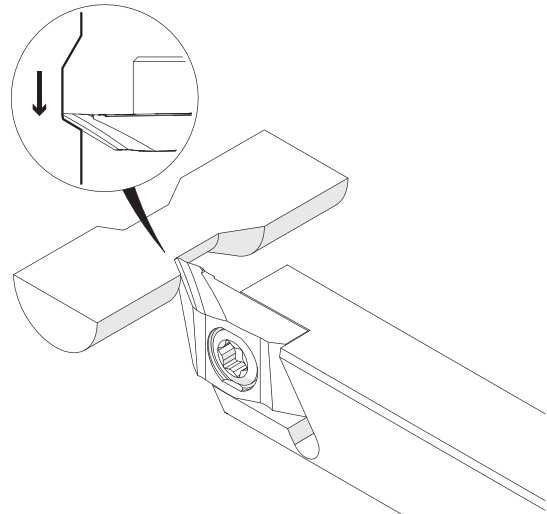
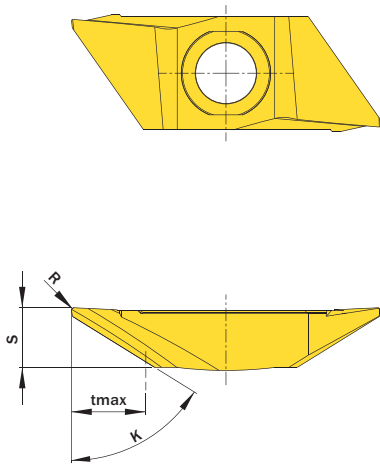


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	NEU NEW
	mm				mm	mm		
59°	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH L AYFJ	G	3,94	5,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
59°	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM L AYFK	G	3,94	5,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: TK2.G.059.02.05.40 YYR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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 Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 29
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 216)

SP
HM

R

○

Legende
Legend **217**

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

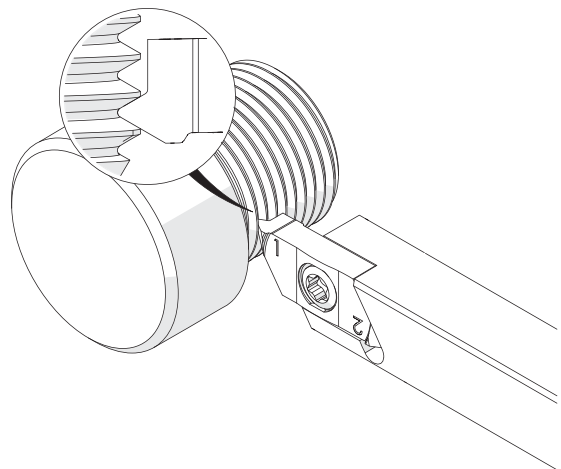
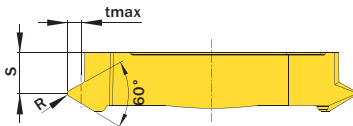
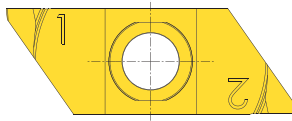


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	G	0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
0,4	0,6	TK2.G.M040.01 EMU R/L	R AYMD L AYMC	G	0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
0,5	0,75	TK2.G.M050.01 EMU R/L	R AYMH L AYMG	G	0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
0,7	1,0	TK2.G.M070.01 EMU R/L	R AYMK L AYMJ	G	0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
0,8	1,25	TK2.G.M080.01 EMU R/L	R AYMQ L AYMP	G	0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,0	1,5	TK2.G.M100.01 EMU R/L	R AYMT L AYMS	G	0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,25	1,75	TK2.G.M125.01 EMU R/L	R AYMV L AYMU	G	0,18	2,9	1,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,5	2,0	TK2.G.M150.01 EMU R/L	R AYMX L AYMW	G	0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
1,75	2,5	TK2.G.M175.01 EMU R/L	R AYUU L AYUT	G	0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU
2,0	2,5	TK2.G.M200.01 EMU R/L	R AYMZ L AYMY	G	0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M050.01 EMU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = 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
Flankenzustellung // Flank Infeed

Vc
Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
207



Legende
 Legend **217**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1131

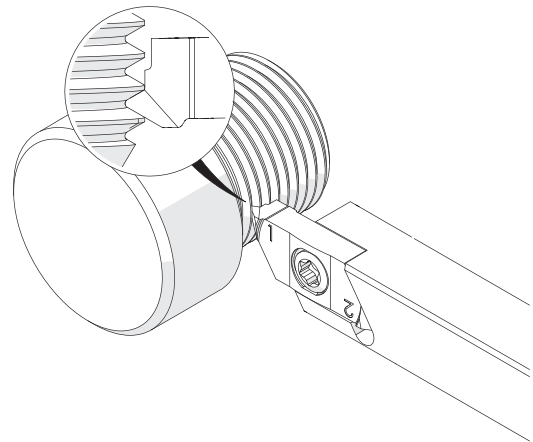
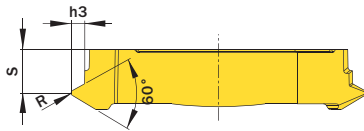
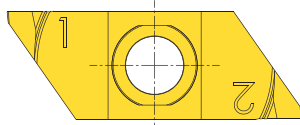


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	h3	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	G	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	G	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	G	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	G	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	G	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	G	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	G	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	G	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	G	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ L AYNP	G	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	G	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	G	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	G	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	G	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYNI L AYNO	G	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M175.02 EMU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

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

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

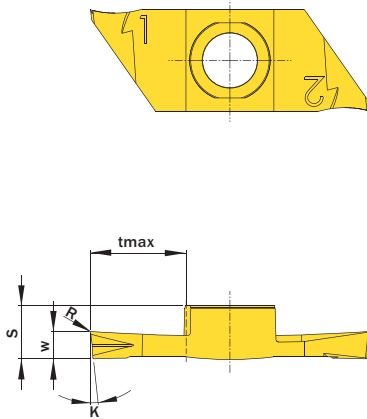
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207

SP **HM** **R** ○

Legende Legend 217

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1119



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations

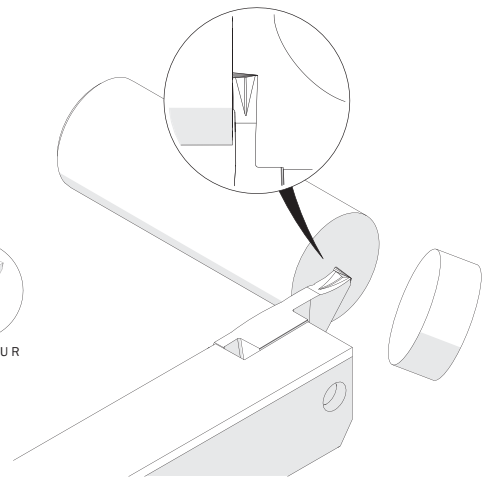


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w ^{-0,05} mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PS R	AYJQ	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT R	AYJK	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PU R	AYJJ	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS R	AYJF	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.12.005 PT R	AYJS	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PU R	AYJE	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 1,5 mm										
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PS R	AYJP	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT R	AYJM	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PU R	AYJH	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS R	AYJG	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.12.005 PT R	AYJT	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PU R	AYJD	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm										
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.06.005 PT R	AYJN	G	3,9	7,0	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.12.005 PT R	AYJU	G	3,9	7,0	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.R100.12.005 PS R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang Appendix

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.

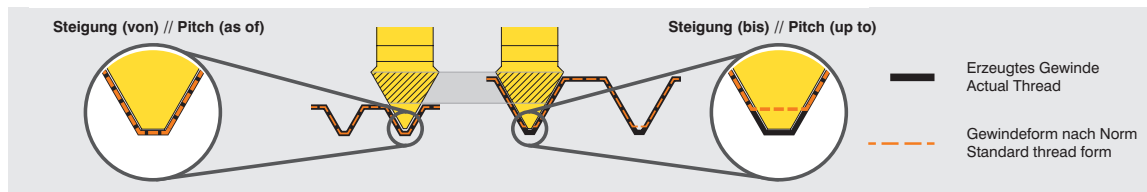
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Legende Legend

- SP**
HM Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro
- TW**
ST Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro
- CU** Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For Brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto
- Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external Applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna

Index

simturn® KX Produktverzeichnis
simturn® KX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.050.005.025 NS L	208	TK2.G.M050.01 EMU L	213
TK2.G.050.005.025 NS R	208	TK2.G.M050.01 EMU R	213
TK2.G.050.005.025 NU L	209	TK2.G.M050.02 EMU L	214
TK2.G.050.005.025 NU R	209	TK2.G.M050.02 EMU R	214
TK2.G.059.02.05.20 YYL	212	TK2.G.M070.01 EMU L	213
TK2.G.059.02.05.20 YYR	212	TK2.G.M070.01 EMU R	213
TK2.G.059.02.05.40 YYL	212	TK2.G.M070.02 EMU L	214
TK2.G.059.02.05.40 YYR	212	TK2.G.M070.02 EMU R	214
TK2.G.075.005.038 NS L	208	TK2.G.M075.02 EMU L	214
TK2.G.075.005.038 NS R	208	TK2.G.M075.02 EMU R	214
TK2.G.075.005.038 NU L	209	TK2.G.M080.01 EMU L	213
TK2.G.075.005.038 NU R	209	TK2.G.M080.01 EMU R	213
TK2.G.100.005.050 NS L	208	TK2.G.M080.02 EMU L	214
TK2.G.100.005.050 NS R	208	TK2.G.M080.02 EMU R	214
TK2.G.100.005.050 NU L	209	TK2.G.M100.01 EMU L	213
TK2.G.100.005.050 NU R	209	TK2.G.M100.01 EMU R	213
TK2.G.100.050.030 VS L	211	TK2.G.M100.02 EMU L	214
TK2.G.100.050.030 VS R	211	TK2.G.M100.02 EMU R	214
TK2.G.100.050.030 VU L	210	TK2.G.M125.01 EMU L	213
TK2.G.100.050.030 VU R	210	TK2.G.M125.01 EMU R	213
TK2.G.1010.A.14.04 L	207	TK2.G.M125.02 EMU L	214
TK2.G.1010.A.14.04 R	207	TK2.G.M125.02 EMU R	214
TK2.G.120.060.036 VS L	211	TK2.G.M150.01 EMU L	213
TK2.G.120.060.036 VS R	211	TK2.G.M150.01 EMU R	213
TK2.G.120.060.036 VU L	210	TK2.G.M150.02 EMU L	214
TK2.G.120.060.036 VU R	210	TK2.G.M150.02 EMU R	214
TK2.G.1212.A.14.04 L	207	TK2.G.M175.01 EMU L	213
TK2.G.1212.A.14.04 R	207	TK2.G.M175.01 EMU R	213
TK2.G.150.020.045 NS L	208	TK2.G.M175.02 EMU L	214
TK2.G.150.020.045 NS R	208	TK2.G.M175.02 EMU R	214
TK2.G.150.020.045 NU L	209	TK2.G.M200.01 EMU L	213
TK2.G.150.020.045 NU R	209	TK2.G.M200.01 EMU R	213
TK2.G.160.080.048 VS L	211	TK2.G.M200.02 EMU L	214
TK2.G.160.080.048 VS R	211	TK2.G.M200.02 EMU R	214
TK2.G.160.080.048 VU L	210	TK2.G.M250.02 EMU L	214
TK2.G.160.080.048 VU R	210	TK2.G.M250.02 EMU R	214
TK2.G.1616.A.14.04 L	207	TK2.G.M300.02 EMU L	214
TK2.G.1616.A.14.04 R	207	TK2.G.M300.02 EMU R	214
TK2.G.200.020.060 NS L	208	TK2.G.R100.06.005 PS R	215
TK2.G.200.020.060 NS R	208	TK2.G.R100.06.005 PTR	215
TK2.G.200.020.060 NU L	209	TK2.G.R100.06.005 PU R	215
TK2.G.200.020.060 NU R	209	TK2.G.R100.12.005 PS R	215
TK2.G.200.100.060 VS L	211	TK2.G.R100.12.005 PTR	215
TK2.G.200.100.060 VS R	211	TK2.G.R100.12.005 PU R	215
TK2.G.200.100.060 VU L	210	TK2.G.R150.06.005 PS R	215
TK2.G.200.100.060 VU R	210	TK2.G.R150.06.005 PTR	215
TK2.G.250.020.070 NS L	208	TK2.G.R150.06.005 PU R	215
TK2.G.250.020.070 NS R	208	TK2.G.R150.12.005 PS R	215
TK2.G.250.020.070 NU L	209	TK2.G.R150.12.005 PTR	215
TK2.G.250.020.070 NU R	209	TK2.G.R150.12.005 PU R	215
TK2.G.300.020.070 NS L	208	TK2.G.R200.06.005 PTR	215
TK2.G.300.020.070 NS R	208	TK2.G.R200.12.005 PTR	215
TK2.G.300.020.070 NU L	209		
TK2.G.300.020.070 NU R	209		
TK2.G.M025.01 EMU L	213		
TK2.G.M025.01 EMU R	213		
TK2.G.M025.02 EMU L	214		
TK2.G.M025.02 EMU R	214		
TK2.G.M035.02 EMU L	214		
TK2.G.M035.02 EMU R	214		
TK2.G.M040.01 EMU L	213		
TK2.G.M040.01 EMU R	213		
TK2.G.M040.02 EMU L	214		
TK2.G.M040.02 EMU R	214		
TK2.G.M045.02 EMU L	214		
TK2.G.M045.02 EMU R	214		