



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



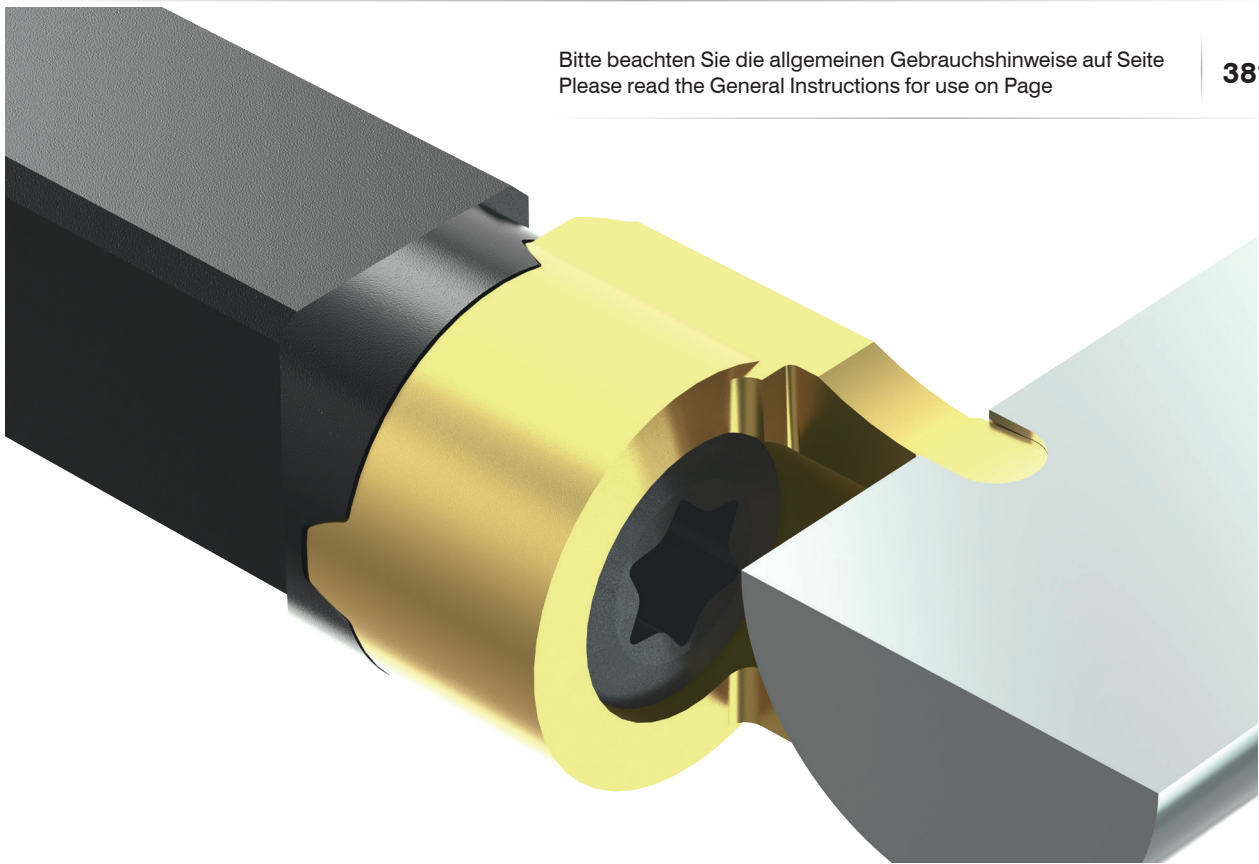
## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung außen, für Schneidwerkzeugwechsel stirnseitig bedienbar.  
Small Part Machining external, inserts are mountable from the front-side.

Neu  
New

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

381



Das Werkzeugsystem simturn® C4 bietet mit seinem stirnseitig bedienbaren Schneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 7x7 mm eine Reihe von wichtigen Vorteilen bei der Kleinteilebearbeitung, außen.

Das System ermöglicht den Wechsel des Schneidwerkzeugs, durch eine stirnseitige Bedienung der Spannschraube. Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 5,5 mm.

The tool system simturn® C4 was designed to meet special requirements in Small Part Machining: It provides an easy-to-use solution by mounting inserts from the front-side, along with shank sizes starting from 7x7 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 5,5 mm.

## Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

## Toolholder, External

Toolholder for Small Part Machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm



**TW** Legende  
**ST** Legend

231



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1098](http://www.simtek.info/cp/1098)

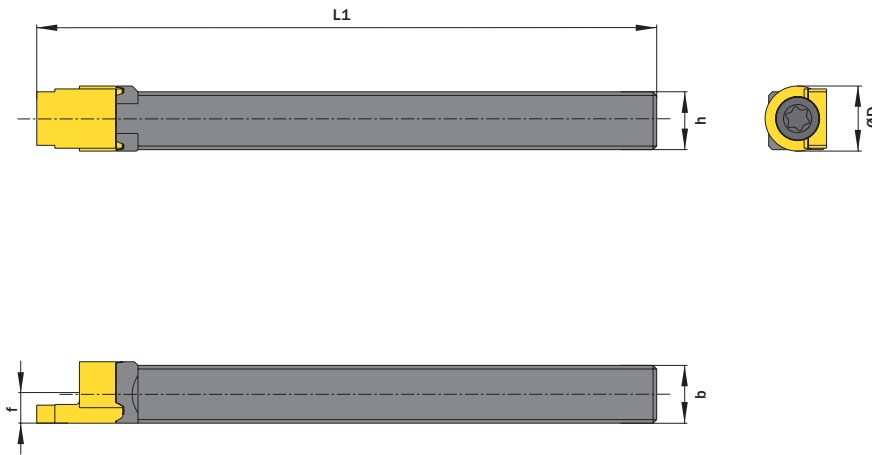


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.0808.100 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD	f	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm			mm	mm				
7,0	7,0	100,0	<b>TC4.0707.100 R/L</b>	R AXXW L AXXX	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L	<b>NEU NEW</b>
8,0	8,0	100,0	<b>TC4.0808.100 R/L</b>	R AXXU L AXXV	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L	<b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.0707.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Nutenstechen

Gerade Nutformen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

## Grooving

General Grooving, 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 220

SP

HM

R

Legende  
Legend

231

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1081](http://www.simtek.info/cp/1081)

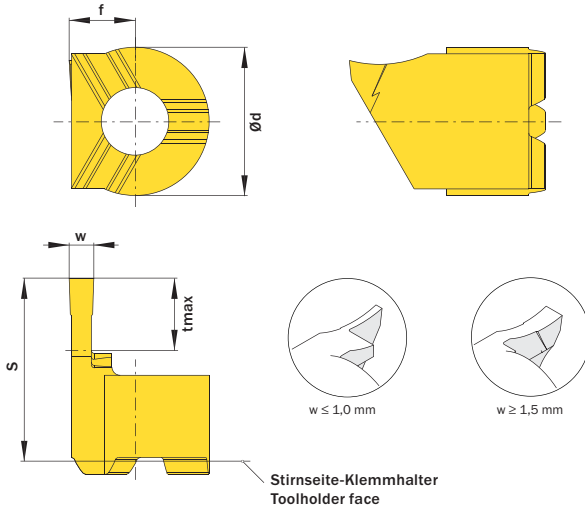


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.045 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød mm	f mm	s mm	Connectcode www.simtek.eu/code
<b>▼ w = 0,5 mm</b>								
0,5	2,5	<b>TC4.050.000.025 GS R/L</b>	R AXN9 L AXPA	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
<b>▼ w = 0,75 mm</b>								
0,75	3,75	<b>TC4.075.000.038 GS R/L</b>	R AXN5 L AXN6	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>								
1,0	5,5	<b>TC4.100.000.055 GS R/L</b>	R AXNX L AXNY	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
<b>▼ w = 1,5 mm</b>								
1,5	5,5	<b>TC4.150.000.055 GS R/L</b>	R AXNQ L AXNS	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.150.000.055 GS 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

## Nutenstechen

Gerade Nutformen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

## Grooving

General Grooving, 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 220


SP
HM
R
CU
 Legende Legend 231  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1078](http://www.simtek.info/cp/1078)

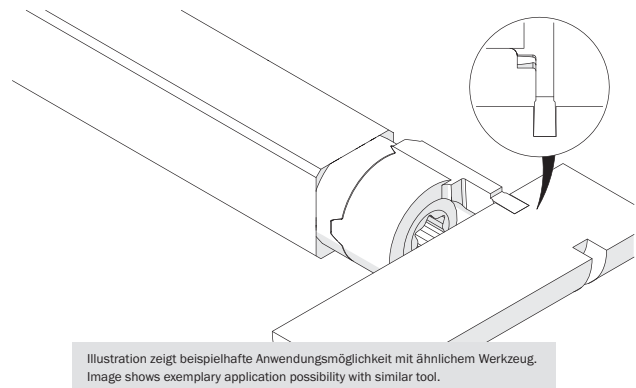
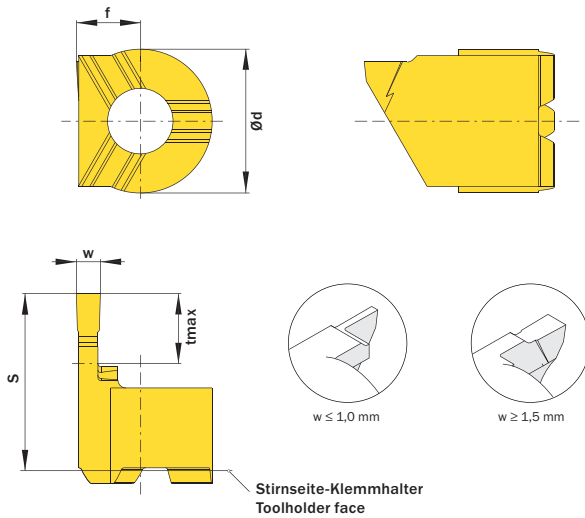


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.045 GU R

w	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/ccode	
mm	mm				mm	mm	mm		
▼ w = 0,5 mm									
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GU R/L	R AXP5 L AXP6	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	NEU NEW
▼ w = 0,75 mm									
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GU R/L	R AXP1 L AXP2	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	NEU NEW
▼ w = 1,0 mm									
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GU R/L	R AXPT L AXPU	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	NEU NEW
▼ w = 1,5 mm									
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GU R/L	R AXPK L AXPM	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: TC4.150.000.055 GU R GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## 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 220

SP

HM

R

Legende  
Legend

231

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1080](http://www.simtek.info/cp/1080)

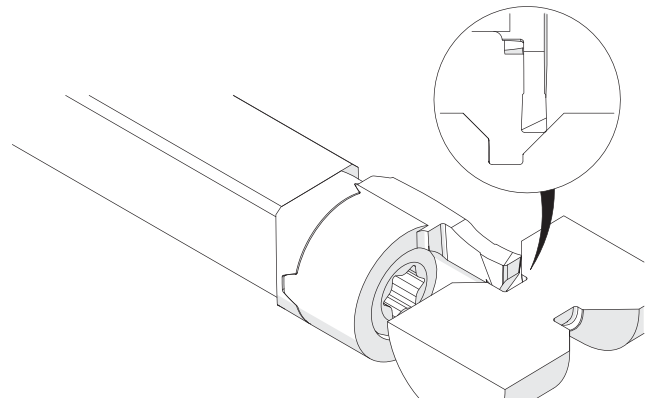
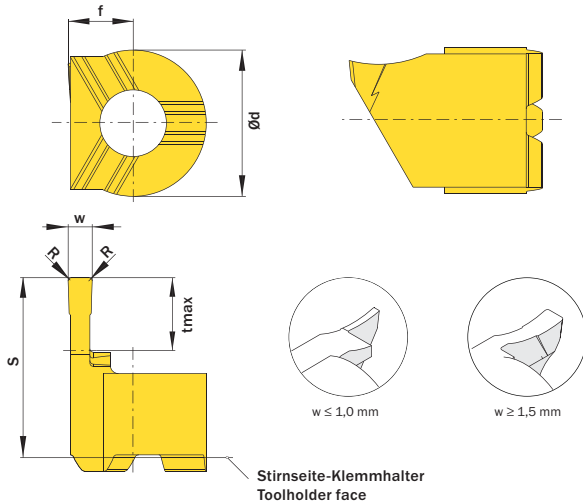


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.045 NS R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	<b>TC4.050.005.025 NS R/L</b>	R AXSF L AXSG	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	<b>TC4.075.005.038 NS R/L</b>	R AXSB L AXSC	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	<b>TC4.100.005.055 NS R/L</b>	R AXQ3 L AXQ4	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	<b>TC4.150.020.055 NS R/L</b>	R AXQX L AXQY	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.150.020.055 NS 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

## 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 220


SP
HM
R
CU
 Legende Legend 231  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1079](http://www.simtek.info/cp/1079)

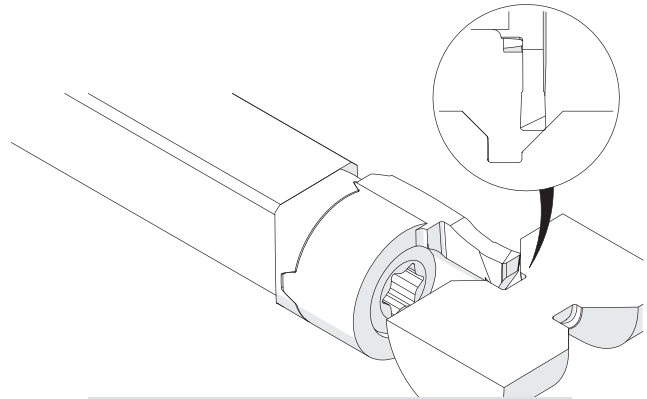
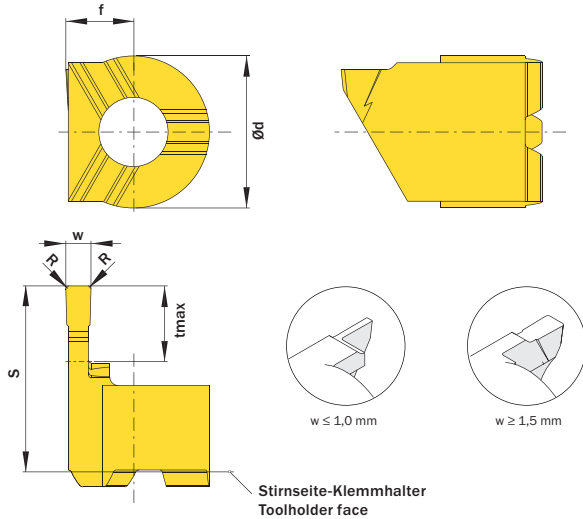


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	TC4.050.005.025 NU R/L	R AXTB L AXTC	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	TC4.075.005.038 NU R/L	R AXS7 L AXS8	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	TC4.100.005.055 NU R/L	R AXSZ L AXS0	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	TC4.150.020.055 NU R/L	R AXST L AXSU	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU NEW</b>

Bestellbeispiel // Order Example: TC4.150.020.055 NU R GF25 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Ausführung „U“ für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe. Ausführung „S“ für den universellen Einsatz.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very 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 220


SP
HM
R
CU
 Legende Legend **231**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1076](http://www.simtek.info/cp/1076)

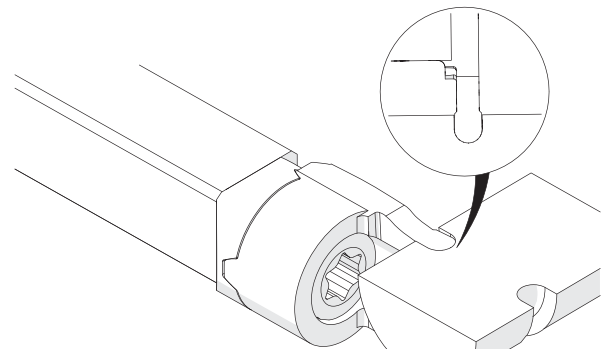
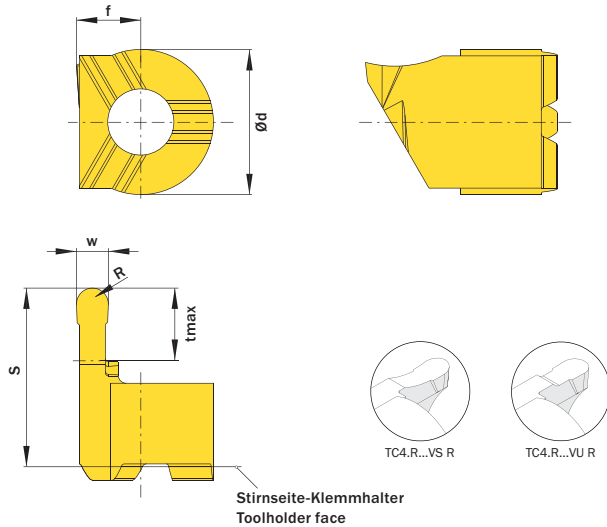


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.200.100.055 VS R

w <sup>+0,03</sup>	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	<b>TC4.100.050.030 VS R/L</b>	R AXQN L AXQP	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU</b>
1,0	0,5	3,0	<b>TC4.100.050.030 VU R/L</b>	R AYQV L AYQU	G	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L <b>NEU</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.100.050.030 VU 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 220

SP

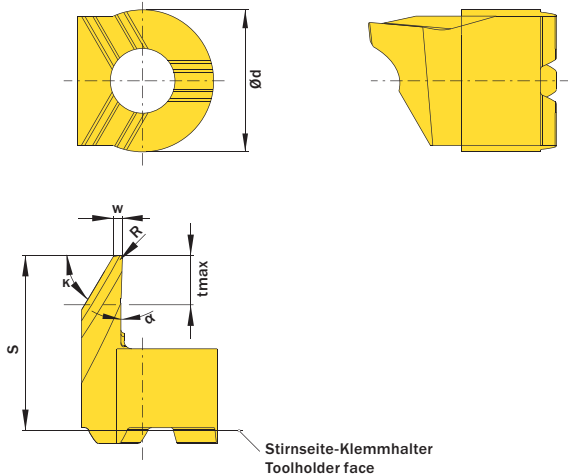
HM

R

Legende  
Legend **231**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1085](http://www.simtek.info/cp/1085)



Stirnseite-Klemmhalter  
Toolholder face

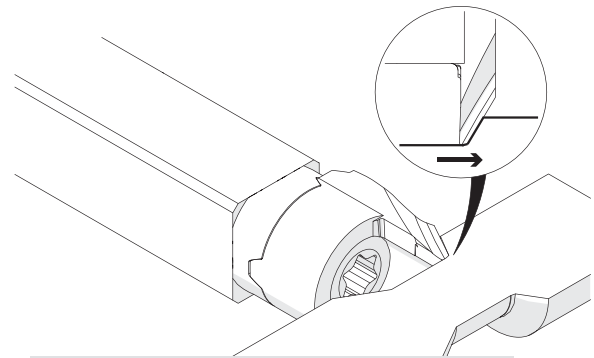


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.200 YYR

κ	α	w	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Ød	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>		NEU NEW				
					R	L					R	L					
59°	2°	0,59	0,2	TC4.059.02.06.020 YYR/L	R	AXND	L	AXNE	G	9,0	11,0	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
59°	2°	0,59	0,4	TC4.059.02.06.040 YYR/L	R	AXNB	L	AXNC	G	9,0	11,0	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: TC4.059.02.06.040 YY R GF25 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = 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  
**220**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 230)**



Legende  
Legend **231**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1084](http://www.simtek.info/cp/1084)

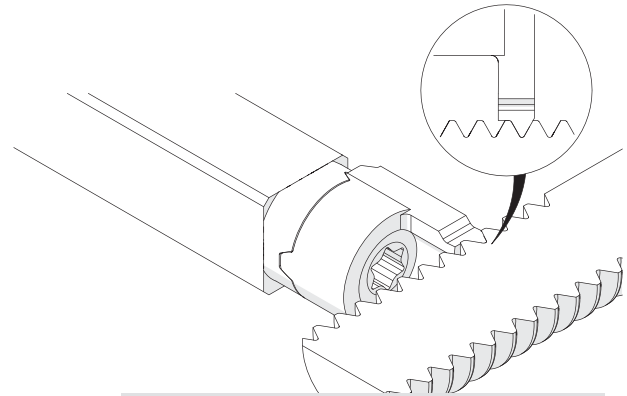
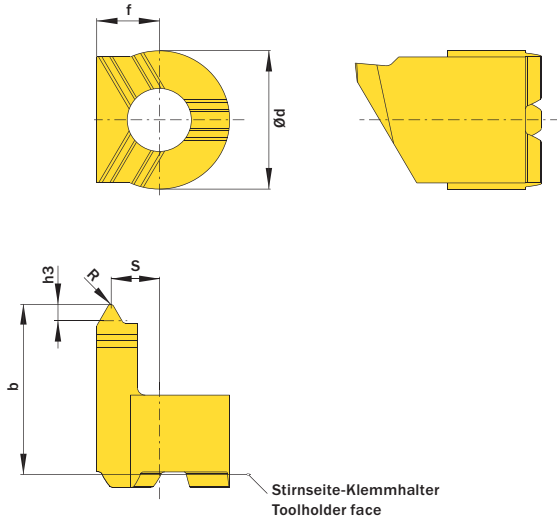


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.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	b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.eu/ccode				
											R	L	L	L	
0,25	0,45	<b>TC4.M025.01 EMU R/L</b>	R AYQQ L AYQP	G	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
0,4	0,6	<b>TC4.M040.01 EMU R/L</b>	R AXMF L AXMG	G	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
0,5	0,75	<b>TC4.M050.01 EMU R/L</b>	R AXMB L AXMC	G	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
0,7	1,0	<b>TC4.M070.01 EMU R/L</b>	R AXK7 L AXK8	G	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
0,8	1,25	<b>TC4.M080.01 EMU R/L</b>	R AXK5 L AXK6	G	11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
1,0	1,5	<b>TC4.M100.01 EMU R/L</b>	R AXK3 L AXK4	G	11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
1,25	1,75	<b>TC4.M125.01 EMU R/L</b>	R AXK1 L AXK2	G	11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
1,5	2,0	<b>TC4.M150.01 EMU R/L</b>	R AXKZ L AXK0	G	11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
1,75	2,5	<b>TC4.M175.01 EMU R/L</b>	R AYUV L AYUW	G	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW
2,0	2,5	<b>TC4.M200.01 EMU R/L</b>	R AXKX L AXKY	G	11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R	TC4.R	L	TC4.L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.M200.01 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  
**220**



Legende  
Legend **231**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1077](http://www.simtek.info/cp/1077)

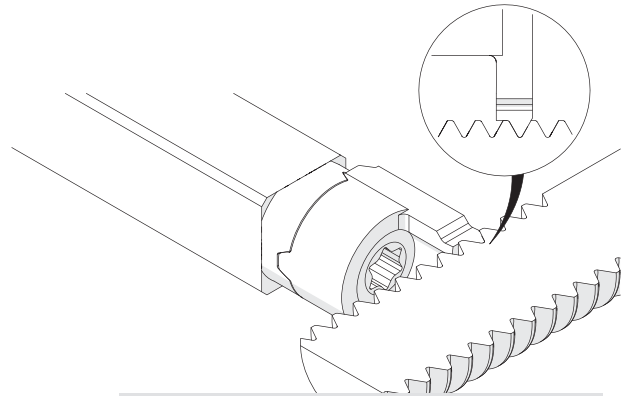
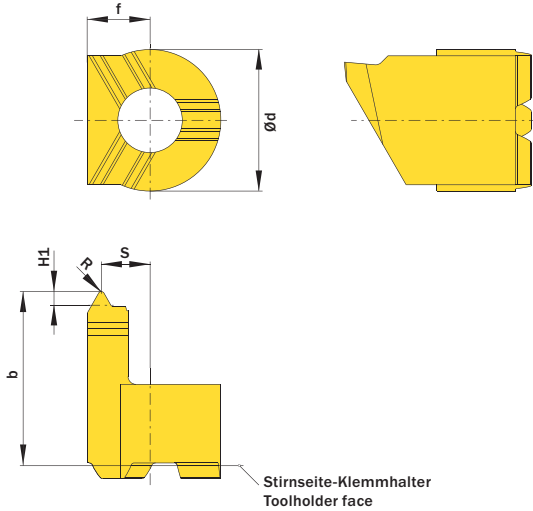


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>		
0,25	TC4.M025.02 EMU R/L	R AYQN	L AYQM	G	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,35	TC4.M035.02 EMU R/L	R AXKV	L AXKW	G	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,4	TC4.M040.02 EMU R/L	R AXKT	L AXKU	G	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,45	TC4.M045.02 EMU R/L	R AXKQ	L AXKS	G	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,5	TC4.M050.02 EMU R/L	R AXKN	L AXKP	G	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,7	TC4.M070.02 EMU R/L	R AXKH	L AXKJ	G	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,75	TC4.M075.02 EMU R/L	R AYQS	L AYQT	G	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
0,8	TC4.M080.02 EMU R/L	R AXKF	L AXKG	G	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
1,0	TC4.M100.02 EMU R/L	R AXKD	L AXKE	G	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
1,25	TC4.M125.02 EMU R/L	R AXKB	L AXKC	G	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
1,5	TC4.M150.02 EMU R/L	R AXJ9	L AXKA	G	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
1,75	TC4.M175.02 EMU R/L	R AXJ7	L AXJ8	G	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW
2,0	TC4.M200.02 EMU R/L	R AXJ5	L AXJ6	G	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R TC4.R	L TC4.L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.M200.02 EMU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

## Parting Off

Available 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 220

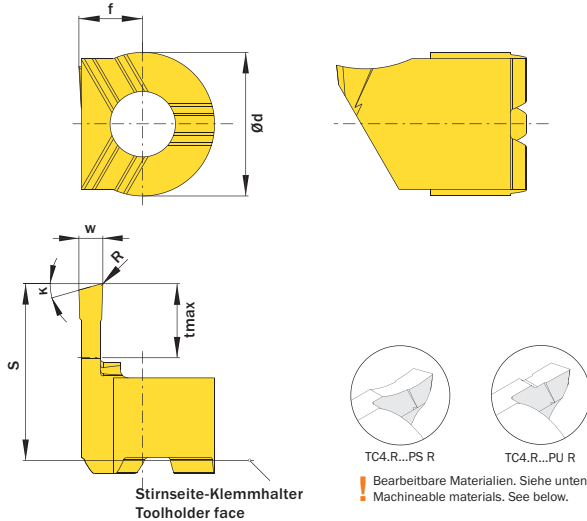
SP

HM

R

Legende  
Legend **231**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1083](http://www.simtek.info/cp/1083)



Stirnseite-Klemmhalter  
Toolholder face

TC4.R...PS R TC4.R...PU R  
 Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.  
 Machineable materials. See below.

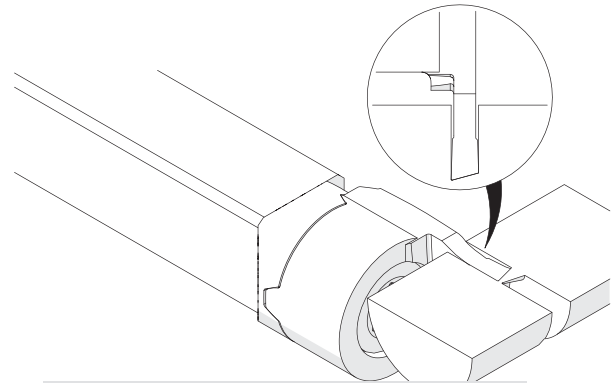


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

w	k	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm		mm				mm	mm	mm	mm		
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PS R	AXNA	G	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R	NEU NEW
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PU R	AYK7	G	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **TC4.R100.15.005 PU R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

- TC4.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TC4.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.  
 For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

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.

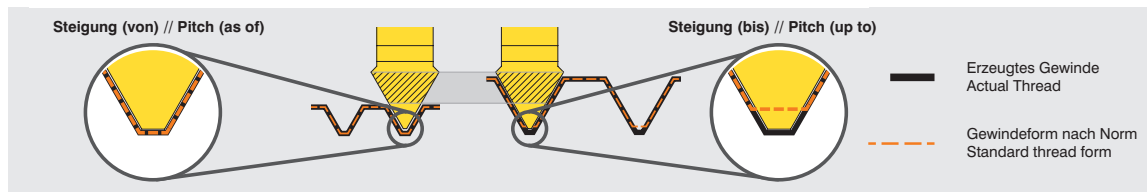
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende  
Legend



Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro



Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio



Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro



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® C4 Produktverzeichnis  
simturn® C4 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.050.000.025 GS L	221	TC4.M080.01 EMU L	227
TC4.050.000.025 GS R	221	TC4.M080.01 EMU R	227
TC4.050.000.025 GU L	222	TC4.M080.02 EMU L	228
TC4.050.000.025 GU R	222	TC4.M080.02 EMU R	228
TC4.050.005.025 NS L	223	TC4.M100.01 EMU L	227
TC4.050.005.025 NS R	223	TC4.M100.01 EMU R	227
TC4.050.005.025 NU L	224	TC4.M100.02 EMU L	228
TC4.050.005.025 NU R	224	TC4.M100.02 EMU R	228
TC4.059.02.06.020 YY L	226	TC4.M125.01 EMU L	227
TC4.059.02.06.020 YY R	226	TC4.M125.01 EMU R	227
TC4.059.02.06.040 YY L	226	TC4.M125.02 EMU L	228
TC4.059.02.06.040 YY R	226	TC4.M125.02 EMU R	228
TC4.0707.100 L	220	TC4.M150.01 EMU L	227
TC4.0707.100 R	220	TC4.M150.01 EMU R	227
TC4.075.000.038 GS L	221	TC4.M150.02 EMU L	228
TC4.075.000.038 GS R	221	TC4.M150.02 EMU R	228
TC4.075.000.038 GU L	222	TC4.M175.01 EMU L	227
TC4.075.000.038 GU R	222	TC4.M175.01 EMU R	227
TC4.075.005.038 NS L	223	TC4.M175.02 EMU L	228
TC4.075.005.038 NS R	223	TC4.M175.02 EMU R	228
TC4.075.005.038 NU L	224	TC4.M200.01 EMU L	227
TC4.075.005.038 NU R	224	TC4.M200.01 EMU R	227
TC4.0808.100 L	220	TC4.M200.02 EMU L	228
TC4.0808.100 R	220	TC4.M200.02 EMU R	228
TC4.100.000.055 GS L	221	TC4.R100.15.005 PS R	229
TC4.100.000.055 GS R	221	TC4.R100.15.005 PU R	229
TC4.100.000.055 GU L	222		
TC4.100.000.055 GU R	222		
TC4.100.005.055 NS L	223		
TC4.100.005.055 NS R	223		
TC4.100.005.055 NU L	224		
TC4.100.005.055 NU R	224		
TC4.100.050.030 VS L	225		
TC4.100.050.030 VS R	225		
TC4.100.050.030 VU L	225		
TC4.100.050.030 VU R	225		
TC4.150.000.055 GS L	221		
TC4.150.000.055 GS R	221		
TC4.150.000.055 GU L	222		
TC4.150.000.055 GU R	222		
TC4.150.020.055 NS L	223		
TC4.150.020.055 NS R	223		
TC4.150.020.055 NU L	224		
TC4.150.020.055 NU R	224		
TC4.M025.01 EMU L	227		
TC4.M025.01 EMU R	227		
TC4.M025.02 EMU L	228		
TC4.M025.02 EMU R	228		
TC4.M035.02 EMU L	228		
TC4.M035.02 EMU R	228		
TC4.M040.01 EMU L	227		
TC4.M040.01 EMU R	227		
TC4.M040.02 EMU L	228		
TC4.M040.02 EMU R	228		
TC4.M045.02 EMU L	228		
TC4.M045.02 EMU R	228		
TC4.M050.01 EMU L	227		
TC4.M050.01 EMU R	227		
TC4.M050.02 EMU L	228		
TC4.M050.02 EMU R	228		
TC4.M070.01 EMU L	227		
TC4.M070.01 EMU R	227		
TC4.M070.02 EMU L	228		
TC4.M070.02 EMU R	228		
TC4.M075.02 EMU L	228		
TC4.M075.02 EMU R	228		