



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.

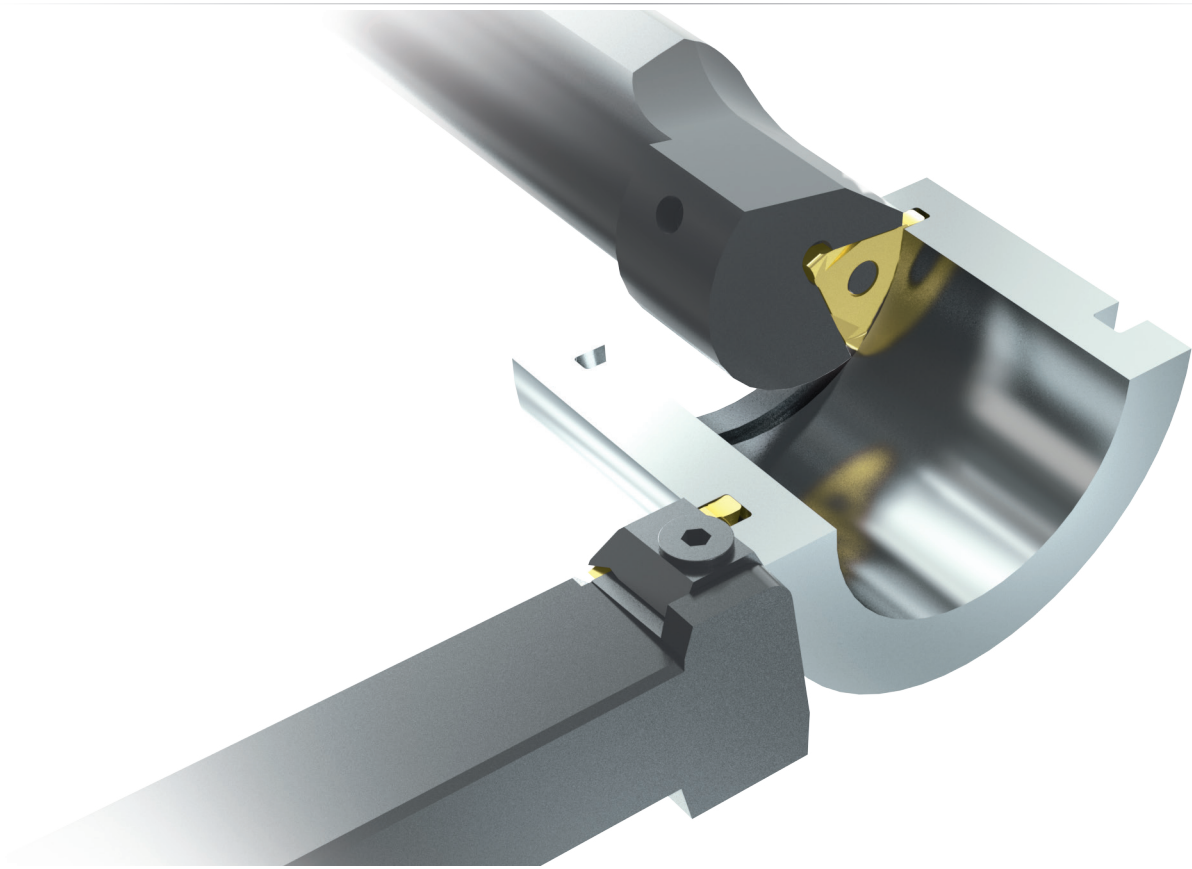


Hier geht es zum Download  
Click here for the download



## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.  
Wide-Spread Grooving System.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

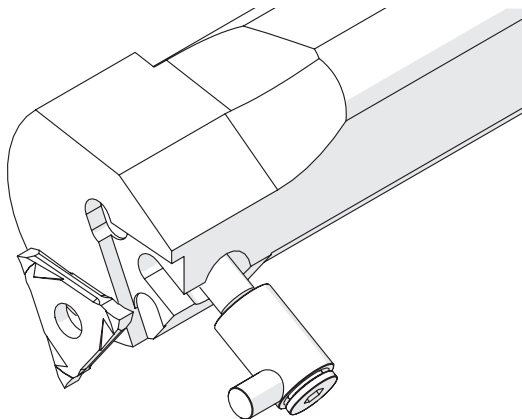
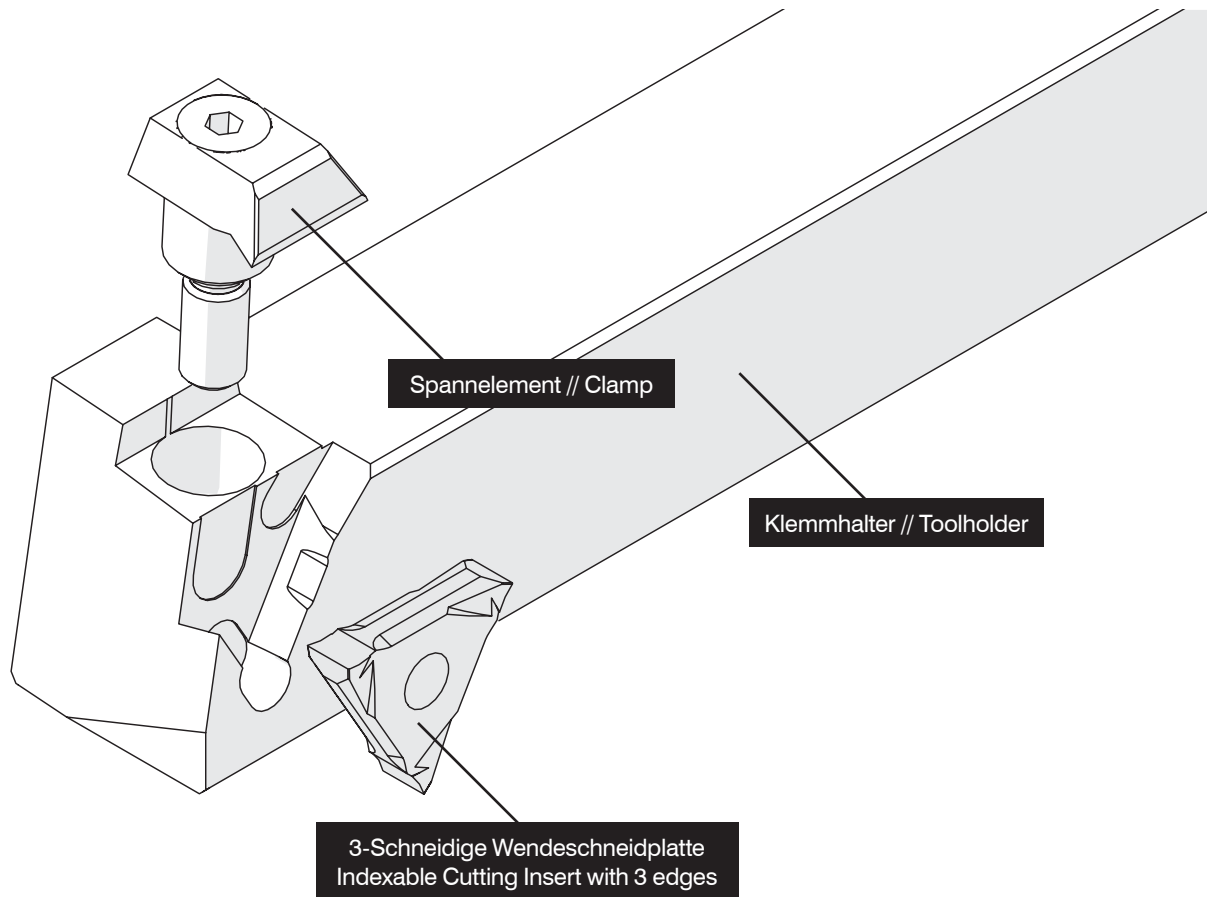
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of Ground Cutting Edge Geometries available.

## Das System im Detail The System Details

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

**381**



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

**Außen // External**

Maximale Stechtiefe 8,0 mm  
Maximum Cutting Depth 8,0 mm

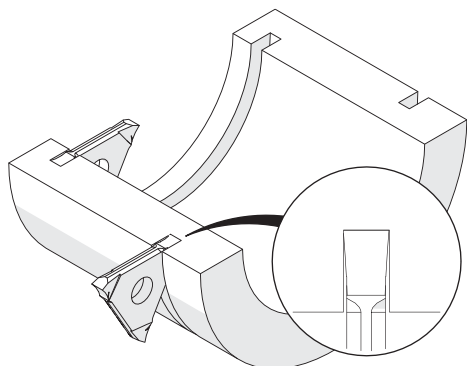
**Innen // Internal**

Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm  
As of bore diameter 46,0 mm

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of Page

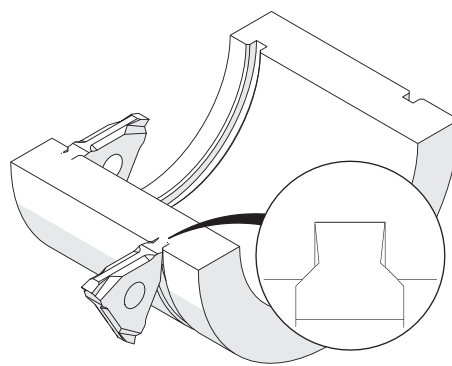
### 315



Stechdrehen, Sicherungsringnuten  
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite  
As of Page

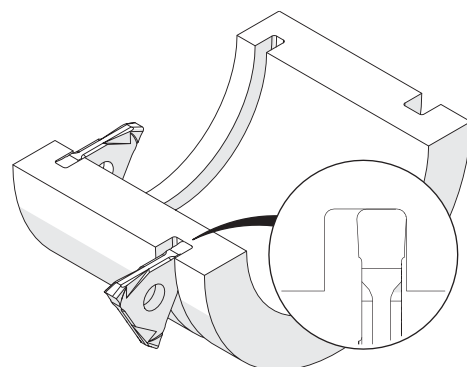
### 321



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung  
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite  
As of Page

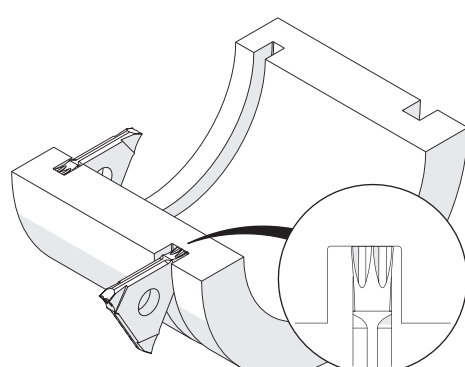
### 323



Einstecken und Profildrehen  
Grooving and Profiling

Seite  
Page

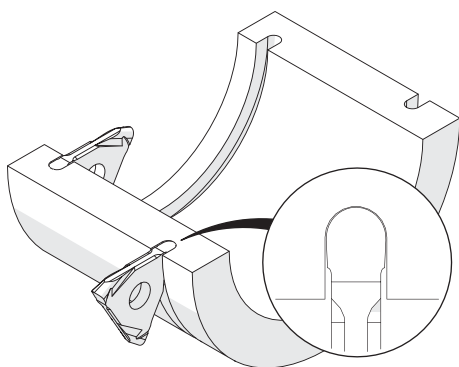
### 325



Stech- und Längsdrehen  
Grooving and Turning

Seite  
Page

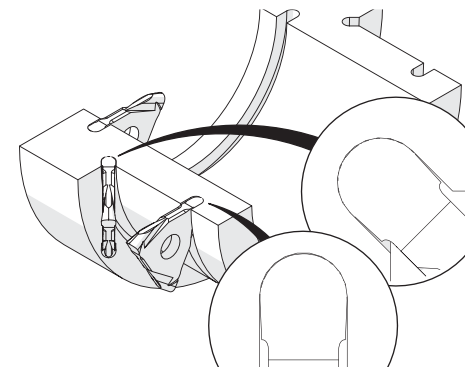
### 326



Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
Page

### 327

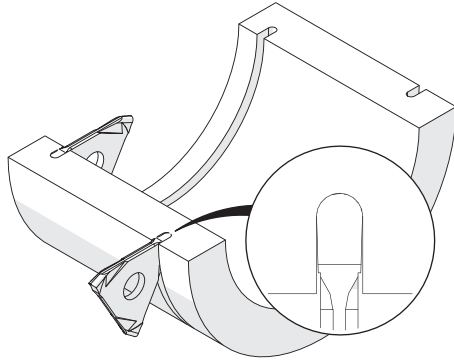


Eckenfreistiche, Einstecken und  
Profildrehen, Vollradius  
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,  
Full Radius

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of Page

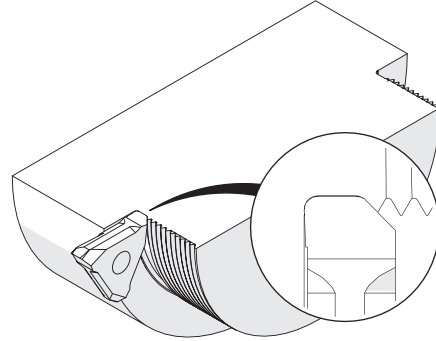
**328**



Stechdrehen, Runddrahtsprengringe  
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite  
As of Page

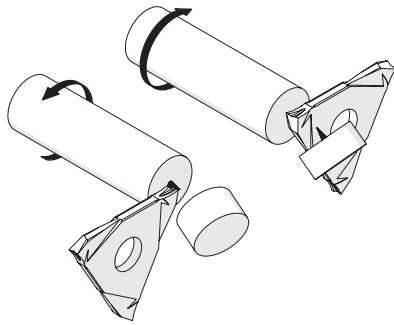
**330**



Gewindefreistriche  
Thread Reliefs

Seite  
Page

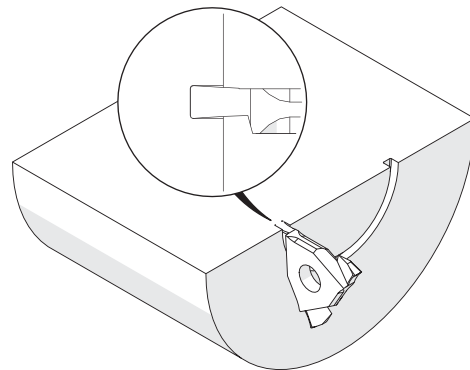
**332**



Abstechen  
Part-Off

Seite  
Page

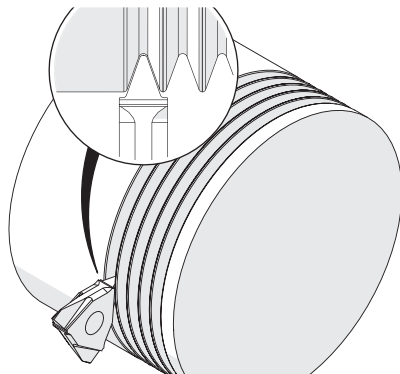
**333**



Axialstechen  
Face Grooving

Seite  
Page

**334**



Poly-V-Riemennuten  
Poly-V Belt-Grooves

## Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

## Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**

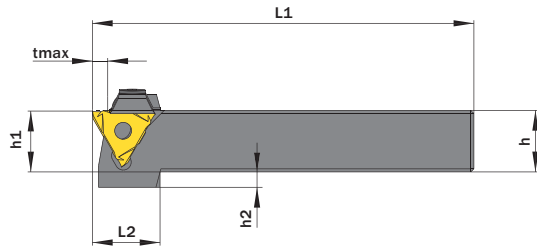


Legende  
 Legend **335**



Scan  
 QR-Code

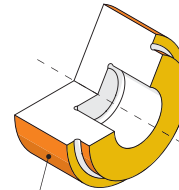
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/487](http://www.simtek.info/cp/487)



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	
tmax depends from Workpiece diameter (Ød)	
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 6,0 mm / 0,2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"



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

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	<b>E60.1212.01 R/L</b>	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	<b>E12.A1</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.23 R/L</b>	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	<b>E12.A2</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.02 R/L</b>	R AD5Ø L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	<b>E12.B2</b>
12,0	12,0	<b>E60.1212.03 R/L</b>	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	<b>E12.C3</b>
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	<b>E60.1616.01 R/L</b>	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	<b>E12.A1</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.23 R/L</b>	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	<b>E12.A2</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.02 R/L</b>	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	<b>E12.B2</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.03 R/L</b>	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	<b>E12.C3</b>
16,0	16,0	<b>E60.1616.04 R/L</b>	R AFØS L AHTØ	10,8	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	<b>E60.2020.01 R/L</b>	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.23 R/L</b>	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	<b>E12.A2</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.02 R/L</b>	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.03 R/L</b>	R APWN L ANGC	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E60.2020.04 R/L</b>	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>

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: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

## Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

## Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

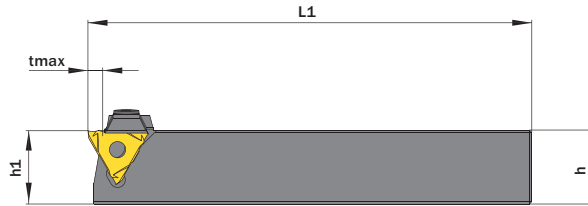
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm



Legende  
 Legend **335**

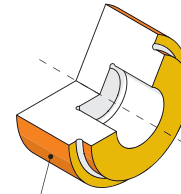
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/863](http://www.simtek.info/cp/863)



tmax in Abhängigkeit vom  
 Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends from  
 Workpiece diameter (Ød) tmax  
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"  
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depends on cutting insert



- 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: E60.2525.04 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 <sup>is14</sup>	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/ccode
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!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	<b>E60.2525.01 R/L</b>	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.23 R/L</b>	R AGZ9 L AMA6	23,0	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	<b>E12.A2</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.02 R/L</b>	R AG39 L AEVØ	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.03 R/L</b>	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E60.2525.04 R/L</b>	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>

▼ h = 32,0 mm

32,0	32,0	<b>E60.3232.01 R/L</b>	R ADØM L APHØ	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.02 R/L</b>	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.03 R/L</b>	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
32,0	32,0	<b>E60.3232.04 R/L</b>	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

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

## Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung,  
 für maximale Stechtiefen bis zu 8,0 mm.

## Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications and  
 cutting depths up to 8,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**

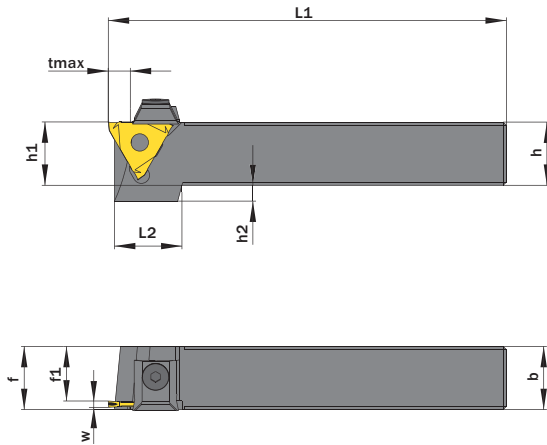


Legende  
 Legend **335**



Scan  
 QR-Code

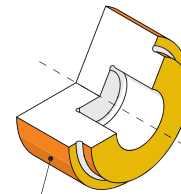
Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/489](http://www.simtek.info/cp/489)



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E90.2020.02 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	tmax depends from Workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for E90.***.01	tmax bei / for E90.***.02, 03, 04
Bis Ø20,0 mm / up to 0,7874"	≤ Ø125,0 mm / ≤ Ø4,9213"	8,0 mm / 0,3150"	-
		-	8,0 mm / 0,3150"



- 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	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
<b>▼ h = 12,0 mm</b>														
12,0	12,0	<b>E90.1212.01 R/L</b>	R AJSB L AF2Z	10,5	12,0	13,0	100,0	21,8	8,0	0,5	2,0	E12.1.3	<b>E12.A1</b>	
<b>▼ h = 16,0 mm</b>														
16,0	16,0	<b>E90.1616.01 R/L</b>	R AH24 L AK3A	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	8,0	0,5	2,0	E16.1.4	<b>E12.A1</b>	
16,0	16,0	<b>E90.1616.02 R/L</b>	R AGNB L AE8N	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E16.1.4	<b>E12.B2</b>	
<b>▼ h = 20,0 mm</b>														
20,0	20,0	<b>E90.2020.01 R/L</b>	R AGHV L AGGM	18,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>	
20,0	20,0	<b>E90.2020.02 R/L</b>	R AG14 L AK5V	17,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>	
20,0	20,0	<b>E90.2020.03 R/L</b>	R AFJM L ACET	16,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>	
20,0	20,0	<b>E90.2020.04 R/L</b>	R AJ82 L AFDT	14,8	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>	
<b>▼ h = 25,0 mm</b>														
25,0	25,0	<b>E90.2525.01 R/L</b>	R AAX9 L AHAH	23,5	25,0	-	150,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>	
25,0	25,0	<b>E90.2525.02 R/L</b>	R AAYW L AHA6	22,5	25,0	-	150,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>	
25,0	25,0	<b>E90.2525.03 R/L</b>	R AK6S L AP3W	21,5	25,0	-	150,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>	
25,0	25,0	<b>E90.2525.04 R/L</b>	R ACQG L AMCD	19,8	25,0	-	150,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>	
<b>▼ h = 32,0 mm</b>														
32,0	32,0	<b>E90.3232.01 R/L</b>	R AM6M L AEA0	30,5	32,0	-	170,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	<b>E12.A1</b>	
32,0	32,0	<b>E90.3232.02 R/L</b>	R ADM4 L AJ7Y	29,5	32,0	-	170,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	<b>E12.B2</b>	
32,0	32,0	<b>E90.3232.03 R/L</b>	R AMZ5 L AN4K	28,5	32,0	-	170,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	<b>E12.C3</b>	
32,0	32,0	<b>E90.3232.04 R/L</b>	R AA25 L AJB9	26,8	32,0	-	170,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	<b>E12.D4</b>	

Bestellbeispiel // Order Example: **E90.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3



## Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

## Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

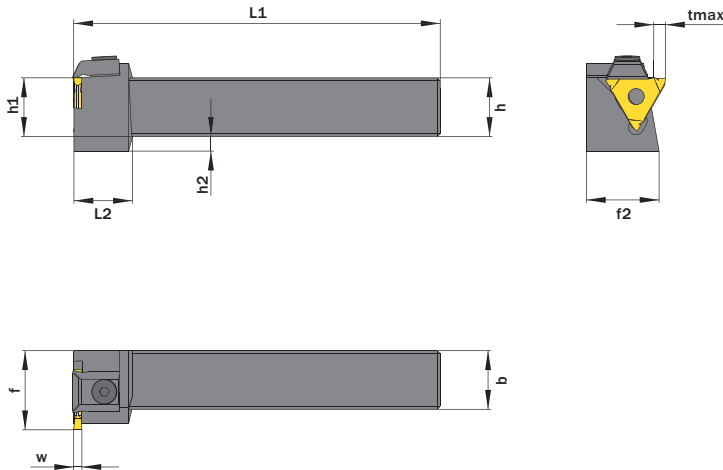
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**

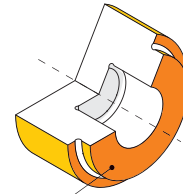


Legende  
 Legend **335**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/492](http://www.simtek.info/cp/492)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	
tmax depends on Workpiece diameter (Ød)	
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	6,0 mm / 0,2362"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.info/webcode	f	f2	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.info/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ h = 20,0 mm</b>														
20,0	20,0	<b>E69.2020.01 R/L</b>	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.02 R/L</b>	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.03 R/L</b>	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E69.2020.04 R/L</b>	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>
<b>▼ h = 25,0 mm</b>														
25,0	25,0	<b>E69.2525.01 R/L</b>	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	<b>E12.A1</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.02 R/L</b>	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	<b>E12.B2</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.03 R/L</b>	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E69.2525.04 R/L</b>	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E69.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

## Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**



**TW**  
**ST**

**R**

Legende  
Legend

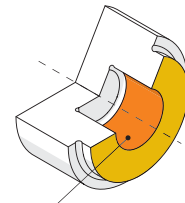
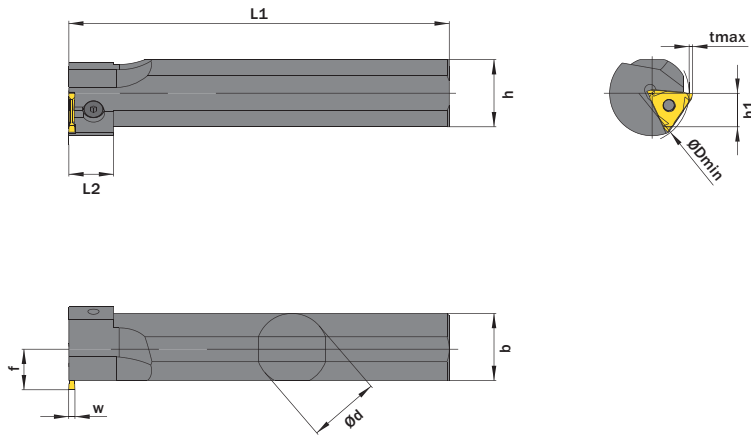
**335**



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/493](http://www.simtek.info/cp/493)

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



- 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: E30.0032.02 R

Ød <sup>g6</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	h	h1 <sup>js14</sup>	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	<b>E30.0025.01 R/L</b>	R ADSN L AP39	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>
25,0	<b>E30.0025.02 R/L</b>	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>
25,0	<b>E30.0025.03 R/L</b>	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>
25,0	<b>E30.0025.04 R/L</b>	R AADX L ANEW	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>
▼ Ød = 32,0 mm													
32,0	<b>E30.0032.01 R/L</b>	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>
32,0	<b>E30.0032.02 R/L</b>	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>
32,0	<b>E30.0032.03 R/L</b>	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>
32,0	<b>E30.0032.04 R/L</b>	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>
▼ Ød = 40,0 mm													
40,0	<b>E30.0040.01 R/L</b>	R AGE G L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.14	<b>E12.A1</b>
40,0	<b>E30.0040.02 R/L</b>	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.14	<b>E12.B2</b>
40,0	<b>E30.0040.03 R/L</b>	R AEK C L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.14	<b>E12.C3</b>
40,0	<b>E30.0040.04 R/L</b>	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.14	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E30.0032.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

## Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistriche

Trägerschaft für Eckenfreistriche, außen.

## Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**

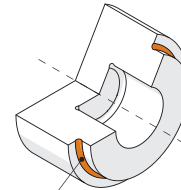
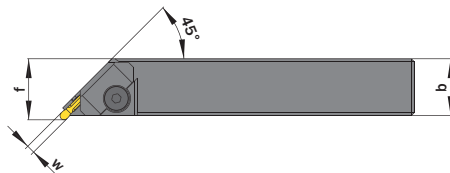
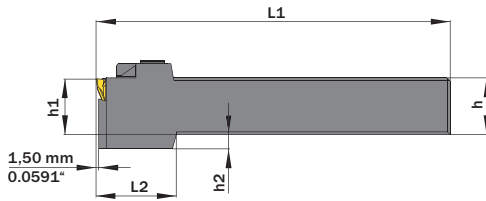


Legende **335**  
 Legend



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/491](http://www.simtek.info/cp/491)



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
 Mainly designed for these Surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	<b>E09.2020.02 R/L</b>	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
20,0	20,0	<b>E09.2020.03 R/L</b>	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E09.2020.04 R/L</b>	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	<b>E09.2525.02 R/L</b>	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
25,0	25,0	<b>E09.2525.03 R/L</b>	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E09.2525.04 R/L</b>	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	<b>E09.3232.02 R/L</b>	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
32,0	32,0	<b>E09.3232.03 R/L</b>	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	<b>E12.C3</b>
32,0	32,0	<b>E09.3232.04 R/L</b>	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E09.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

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

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

## Klemmhalter, Außenbearbeitung

Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

## Toolholder, External Applications

First choice for Traub Double Spindle Machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

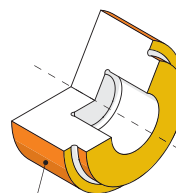
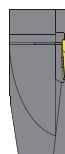
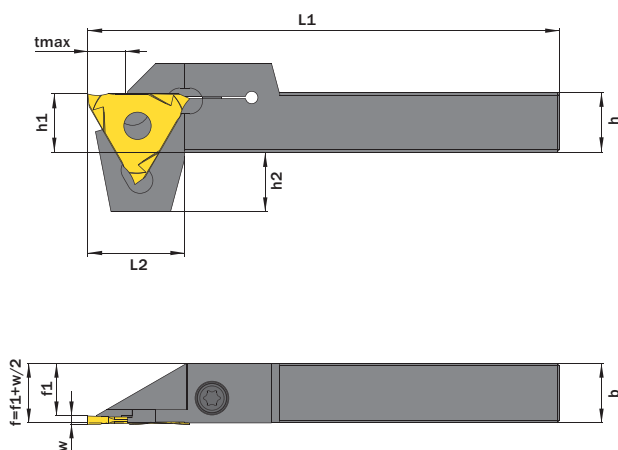
4,5 Nm



Legende  
Legend **335**



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1005](http://www.simtek.info/cp/1005)



- 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: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.info/webcode">www.simtek.info/webcode</a>	f1	h1 <sup>is14</sup>	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.info/code">www.simtek.info/code</a>	AKT UPD
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ h = 12,0 mm															
12,0	12,0	<b>E68.1212.08 R/L</b>	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	EM4x12 T15F	T15F	<b>E68.A1</b>	AKT UPD
12,0	12,0	<b>E68.1212.11 R/L</b>	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	EM4x12 T15F	T15F	<b>E68.A1</b>	AKT UPD
▼ h = 16,0 mm															
16,0	16,0	<b>E68.1616.11 R/L</b>	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	EM4x12 T15F	T15F	<b>E68.A1</b>	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK CAPTO™ TOA-Grundhalter.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK CAPTO™ TOA-Base Toolholder.

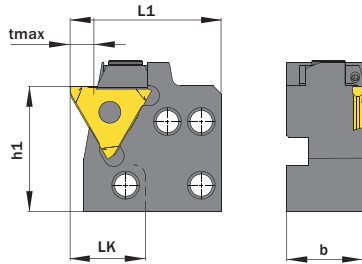
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**6,0 Nm**



Legende **335**

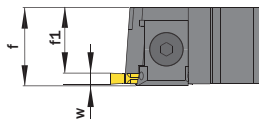
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/333](http://www.simtek.info/cp/333)



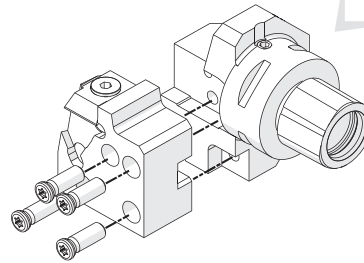
tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)  
 tmax depends on Workpiece diameter (Ød)

Workpiece diameter (Ød)	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	6,0 mm / 0,2362"

**Grundhalter finden Sie ab Seite 373**  
**Base Toolholder can be found on page 373**



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte  
 Measures f and w depend on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung  
 Screw for Cassette mounting  
**T M5x15 T20R**



■ 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.E60.V1.02 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Connectcode = E12.A1											
0,5	2,0	<b>TOA.E60.V1.01 R/L</b>	R AJQJ L AD77	19,2	17,7	31,65	19,1	38,0	4,0	E16.1.4	<b>E12.A1</b>
▼ Connectcode = E12.A2											
1,0	2,5	<b>TOA.E60.V1.23 R/L</b>	R AG97 L ADA4	19,2	17,2	31,65	19,1	38,0	6,0	E16.1.4	<b>E12.A2</b>
▼ Connectcode = E12.B2											
2,0	3,0	<b>TOA.E60.V1.02 R/L</b>	R AG00 L AJ6Z	19,2	16,7	31,65	19,1	38,0	6,0	E16.1.4	<b>E12.B2</b>
▼ Connectcode = E12.C3											
3,0	4,0	<b>TOA.E60.V1.03 R/L</b>	R ABK6 L AJKQ	19,2	15,7	31,65	19,1	38,0	6,0	E16.1.4	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TOA.E60.V1.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

Technische Änderungen vorbehalten  
 Technical changes reserved

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

**Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning**  
 simturn® E12 > Trägerwerkzeug // Toolholder

## Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

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

## Height-Adjustable Cassette for back operations

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



**TW** Legende  
**ST** Legend **335**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/977](http://www.simtek.info/cp/977)

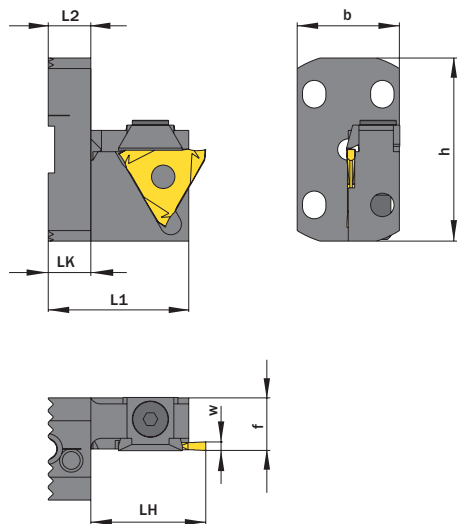


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1

Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More Informations on [www.precium.de](http://www.precium.de)

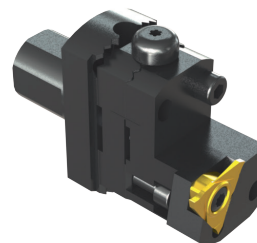


Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	<b>TOG.K.E12.C1.01 R</b>	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	<b>E12.A1</b>
2,5	<b>TOG.K.E12.C1.02 R</b>	AT3X	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	<b>E12.B2</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **TOG.K.E12.C1.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

## Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Reduzierte Stechtiefe.

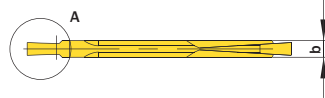
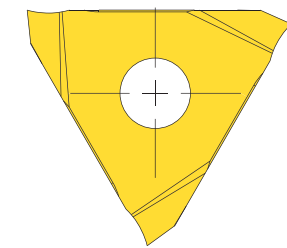
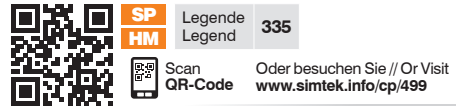
## Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths, with reduced Cutting depth

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced Cutting Depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314



Detail A

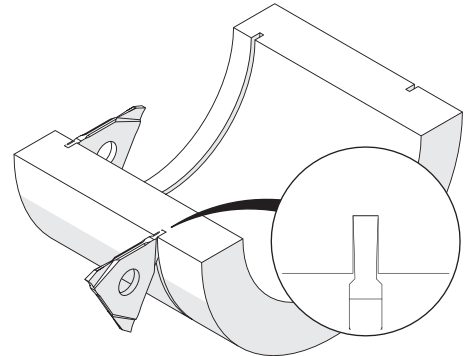
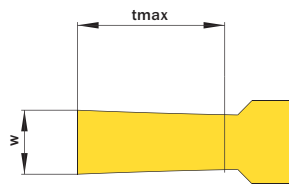


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	
1,3	0,34	<b>E12.1034.00 Z</b>	AHE9	H	0,6	0,4	E12 A1   E12 A2
1,3	0,44	<b>E12.1044.00 Z</b>	AJAV	H	0,7	0,5	E12 A1   E12 A2
1,3	0,5	<b>E12.1050.00 Z</b>	ANE0	H	0,9	0,57	E12 A1   E12 A2
1,3	0,54	<b>E12.1054.00 Z</b>	AHZF	H	0,8	0,6	E12 A1   E12 A2
1,3	0,6	<b>E12.1060.00 Z</b>	APXN	H	1,1	0,67	E12 A1   E12 A2
1,3	0,64	<b>E12.1064.00 Z</b>	AC2C	H	1,0	0,7	E12 A1   E12 A2
1,3	0,7	<b>E12.1070.00 Z</b>	AD4M	H	1,7	0,77	E12 A1   E12 A2
1,3	0,74	<b>E12.1074.00 Z</b>	ANH3	H	1,7	0,8	E12 A1   E12 A2
1,3	0,8	<b>E12.1080.00 Z</b>	ADDH	H	2,3	0,87	E12 A1   E12 A2
1,3	0,85	<b>E12.1085.00 Z</b>	AAUW	H	2,3	0,91	E12 A1   E12 A2
1,3	0,9	<b>E12.1090.00 Z</b>	ADHX	H	2,3	0,97	E12 A1   E12 A2
1,3	0,94	<b>E12.1094.00 Z</b>	AMUD	H	2,3	1,0	E12 A1   E12 A2
1,3	1,0	<b>E12.1100.00 Z</b>	AB93	H	2,3	1,07	E12 A1   E12 A2
1,3	1,05	<b>E12.1105.00 Z</b>	AH3J	H	2,3	1,12	E12 A1   E12 A2
1,3	1,1	<b>E12.1115.00 Z</b>	AEHY	H	2,5	1,22	E12 A1   E12 A2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.1034.00 Z HT45** (HT45 = Schneidstoff // Grade)

## Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

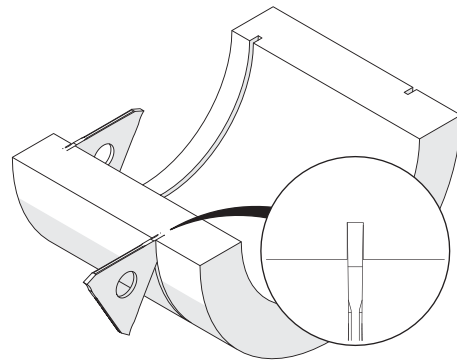
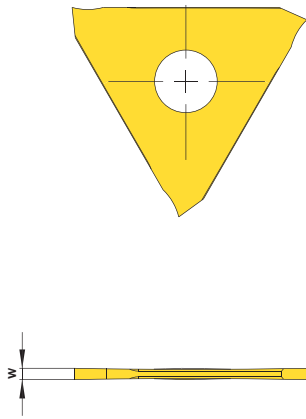
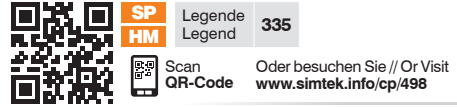


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w <sup>-0,05</sup>		Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
				mm		
0,5	<b>E12.0050.00 H</b>	AM9A	H	0,57		<b>E12.A1</b>
0,6	<b>E12.0060.00 H</b>	ABMF	H	0,67		<b>E12.A1</b>
0,7	<b>E12.0070.00 H</b>	AHDK	H	0,77		<b>E12.A1</b>
0,8	<b>E12.0080.00 H</b>	AKMH	H	0,87		<b>E12.A1</b>
0,9	<b>E12.0090.00 H</b>	AA2Z	H	0,97		<b>E12.A1</b>
1,0	<b>E12.0100.00 H</b>	APFD	H	1,07		<b>E12.A1   E12.A2</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0100.00 H HN39** (HN39 = Schneidstoff // Grade)



## Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

## Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**

	<b>SP</b> <b>CBN</b>	<b>SP</b> <b>HM</b>	Legende Legend	<b>335</b>
	 Scan QR-Code		Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/500">www.simtek.info/cp/500</a>	

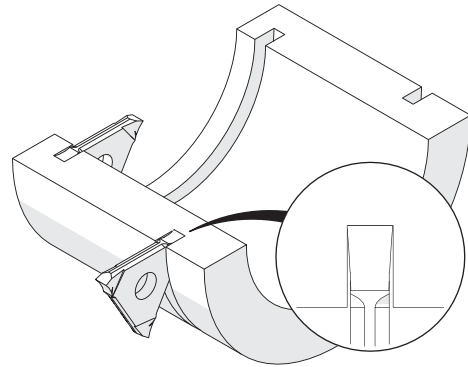
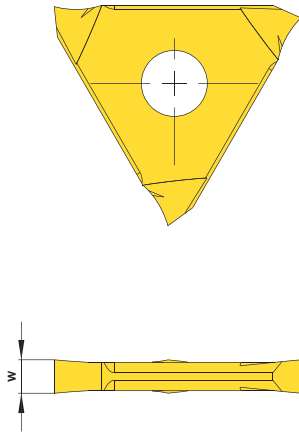


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w <sup>-0,05</sup> mm		Connectcode www.simtek.eu/code
1,1	<b>E12.0110.00 G</b>	AN0Z	G	1,24		E12.A1 E12.A2
-	<b>E12.0117.00 G</b>	AJEW	G	1,17		E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.00 G</b>	AG7C	G	1,44		E12.A1 E12.A2
-	<b>E12.0142.00 G</b>	AF62	G	1,42		E12.A1 E12.A2
1,57	<b>E12.0157.00 G</b>	AC0A	G	1,71		E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.00 G</b>	AE2Y	G	1,74		E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.00 G</b>	AMUJ	CBN, G	1,99		E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.00 G</b>	ANBG	G	2,29		E12.A2 E12.B2
2,38	<b>E12.0238.00 G</b>	AFU1	G	2,52		<b>E12.B2</b>
2,65	<b>E12.0265.00 G</b>	AKPW	G	2,79		<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.00 G</b>	AFFJ	G	3,29		<b>E12.C3</b>
3,18	<b>E12.0318.00 G</b>	ADJ8	G	3,36		<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.00 G</b>	AEBD	G	4,29		<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.00 G</b>	AJMV	G	5,29		<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0130.00 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XG**

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

**Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning**  
 simturn® E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

## Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**335**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/503](http://www.simtek.info/cp/503)

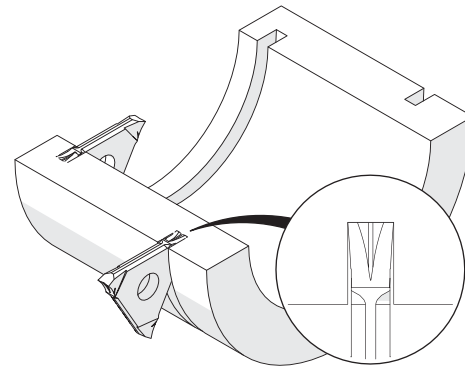
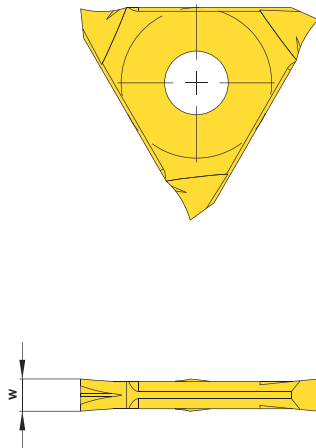


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w <sup>-0,05</sup> mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
1,1	<b>E12.0110.11 K</b>	AJBT	G	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.11 K</b>	AJJ3	G	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.11 K</b>	ACKU	G	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.11 K</b>	AK7B	G	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.11 K</b>	AH5U	G	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.11 K</b>	AH76	G	2,79	<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.11 K</b>	AE79	G	3,29	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0110.11 K GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie  
DIN 983/984. Mit 0° Spanwinkel.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, with 0° rake angle

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and  
DIN 983/984. With 0° rake angle.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

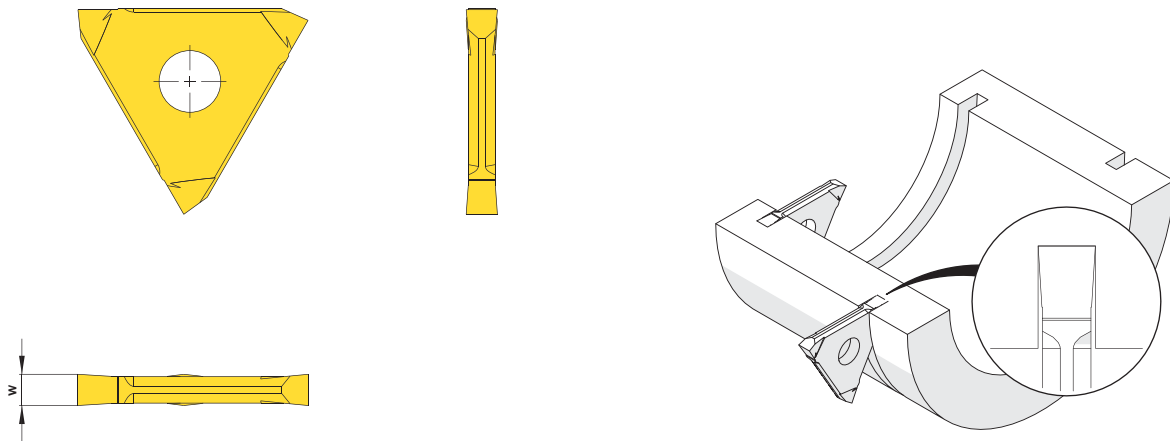
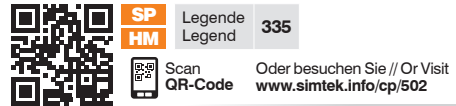


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w <sup>-0,05</sup>		Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
				mm	mm	
1,1	<b>E12.0110.00 GU</b>	AAEQ	H	1,24		E12.A1   E12.A2
1,3	<b>E12.0130.00 GU</b>	AFC2	H	1,44		E12.A1   E12.A2
1,6	<b>E12.0160.00 GU</b>	AK23	H	1,74		E12.A1   E12.A2
1,85	<b>E12.0185.00 GU</b>	ABVN	H	1,99		E12.A1   E12.A2
2,15	<b>E12.0215.00 GU</b>	AMH2	H	2,29		E12.A2   E12.B2
2,65	<b>E12.0265.00 GU</b>	ABGY	H	2,79		<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.00 GU</b>	AE6N	H	3,29		<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.00 GU</b>	AGP6	H	4,29		<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.00 GU</b>	AC2Q	H	5,29		<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0160.00 GU HT45** (HT45 = Schneidstoff // Grade)

**Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning**  
simturn® E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

**simturn® E12**  
SIMTEK Turning Tools Type E12 (Eta-Line)

## Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**



**SP**  
**HM** **LM** Legende **335**  
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/501](http://www.simtek.info/cp/501)

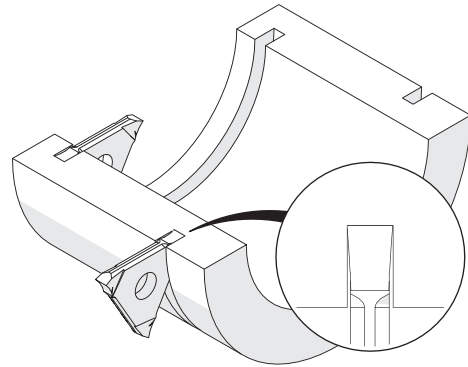
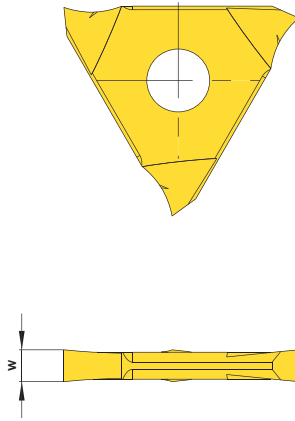


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w <sup>-0,05</sup>		Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
				mm		
1,1	<b>E12.0110.40 C</b>	AGD1	H	1,24		E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.40 C</b>	AA6C	H	1,44		E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.40 C</b>	AGFW	H	1,74		E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.40 C</b>	ACVX	H	1,99		E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.40 C</b>	AENS	H	2,29		E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.40 C</b>	AFXA	H	2,79		<b>E12.B2</b>
3,15	<b>E12.0315.40 C</b>	AA3S	H	3,29		<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.40 C</b>	AK3D	H	4,29		<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.40 C</b>	AM1M	H	5,29		<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0185.40 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie  
 DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

## Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and  
 DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

SP

Legende

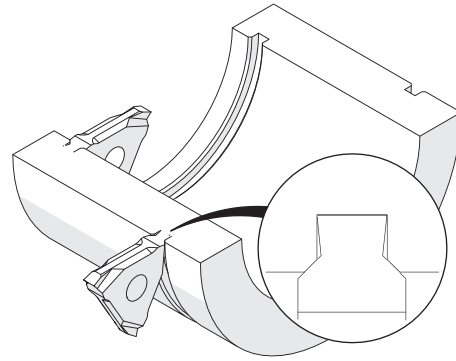
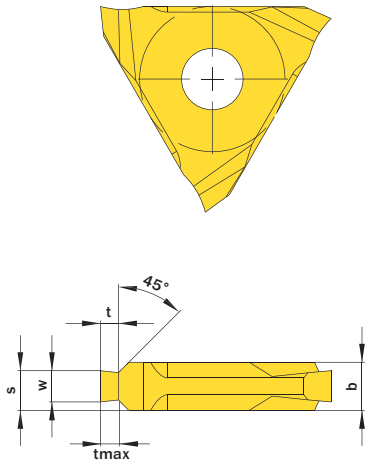
HM

Legende

335

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/504](http://www.simtek.info/cp/504)



Nutnennbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	t	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,2	2,5	<b>E12.1101.25 F</b>	AFE5	G	1,88	0,19	1,24	E12.A2   E12.B2
1,1	0,25	2,5	<b>E12.1102.25 F</b>	ACC7	G	1,88	0,24	1,24	E12.A2   E12.B2
1,1	0,3	2,5	<b>E12.1103.25 F</b>	ACØT	G	1,88	0,29	1,24	E12.A2   E12.B2
1,1	0,35	2,5	<b>E12.1104.25 F</b>	AE1Y	G	1,88	0,33	1,24	E12.A2   E12.B2
1,1	0,4	2,5	<b>E12.1105.25 F</b>	AJ1V	G	1,88	0,36	1,24	E12.A2   E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	<b>E12.1306.25 F</b>	ACN1	G	1,98	0,45	1,44	E12.A2   E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	<b>E12.1607.33 F</b>	AJYØ	G	2,53	0,6	1,74	E12.C3
1,6	0,85	3,3	<b>E12.1608.33 F</b>	AF23	G	2,53	0,75	1,74	E12.C3
1,6	1,0	3,3	<b>E12.1609.33 F</b>	AMØ3	G	2,53	0,85	1,74	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	<b>E12.1810.33 F</b>	AD4J	G	2,66	0,85	1,99	E12.C3
1,85	1,25	3,3	<b>E12.1812.33 F</b>	APZ1	G	2,66	1,1	1,99	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	<b>E12.2115.43 F</b>	AK5Q	G	3,31	1,35	2,29	E12.D4

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: **E12.1812.33 F GN39** (GN39 = 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

## Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie  
 DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

## Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip Ring Grooves comp. to DIN 471/472 and  
 DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313

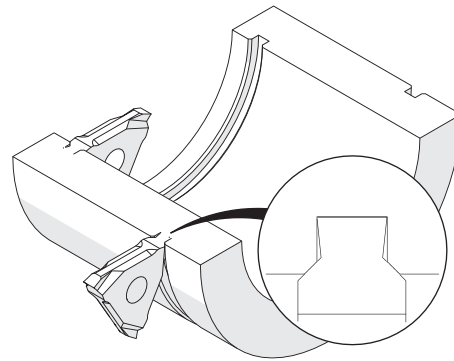
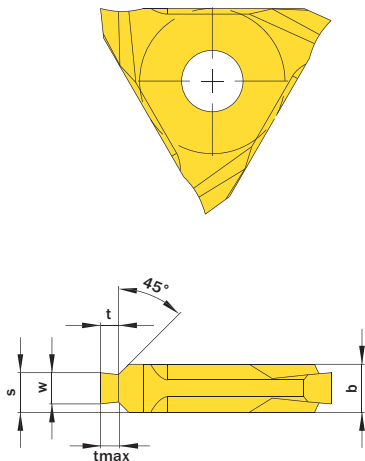


**SP** Legende  
**HM** Legend

335

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/514](http://www.simtek.info/cp/514)



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	s	t	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
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!

▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	<b>E12.2516.33 F</b>	AGJG	G	3,06	1,35	2,79	E12.C3
2,65	1,75	3,3	<b>E12.2517.33 F</b>	ANDF	G	3,06	1,6	2,79	E12.C3
2,65	1,5	4,3	<b>E12.2616.43 F</b>	ABGF	G	3,56	1,35	2,79	E12.D4
2,65	1,75	4,3	<b>E12.2617.43 F</b>	AKMC	G	3,56	1,6	2,79	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	<b>E12.3118.53 F</b>	AKWW	G	4,31	1,6	3,29	E12.D4
3,15	2,1	5,3	<b>E12.3121.53 F</b>	AFQF	G	4,31	1,95	3,29	E12.D4
3,15	2,2	5,3	<b>E12.3122.53 F</b>	AGMØ	G	4,31	2,05	3,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	<b>E12.4120.53 F</b>	AFQG	G	4,81	1,85	4,29	E12.D4
4,15	2,5	5,3	<b>E12.4125.53 F</b>	APSU	G	4,81	2,35	4,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	<b>E12.5130.63 F</b>	AK6G	G	5,81	2,85	5,29	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.3118.53 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

## Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**

	<b>SP</b> <b>CBN</b>	<b>SP</b> <b>HM</b>	Legende Legend	<b>335</b>
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/506">www.simtek.info/cp/506</a>		

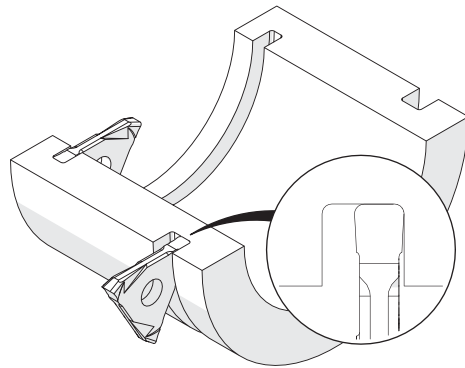
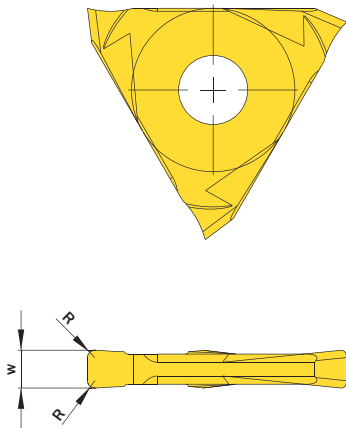


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w <sup>+0,03</sup> mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>					
1,0	0,05	<b>E12.0100.00 N</b>	AMFH	G	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	<b>E12.0100.02 N</b>	AP31	G	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,5 mm</b>					
1,5	0,05	<b>E12.0150.00 N</b>	AKVM	G	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	<b>E12.0150.02 N</b>	AEWQ	CBN, G	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,0 mm</b>					
2,0	0,05	<b>E12.0200.00 N</b>	AEVK	G	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	<b>E12.0200.02 N</b>	AB41	CBN, G	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	<b>E12.0200.04 N</b>	AFS9	G	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,5 mm</b>					
2,5	0,05	<b>E12.0250.00 N</b>	AG51	G	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	<b>E12.0250.02 N</b>	AGZ8	G	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	<b>E12.0250.04 N</b>	AECQ	G	E12.A2 E12.B2

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: **E12.0200.02 N GT45** (GT45 = Schneidstoff // Grade)



E12. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance**  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XG**

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-Feindrehen.

## Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**335**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/865](http://www.simtek.info/cp/865)

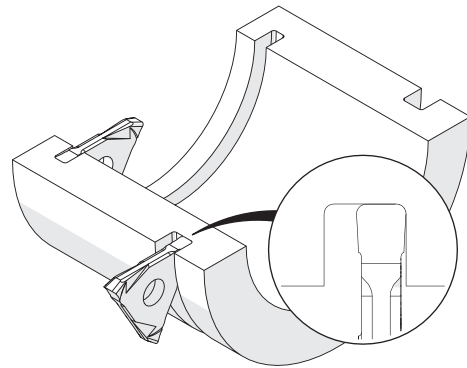
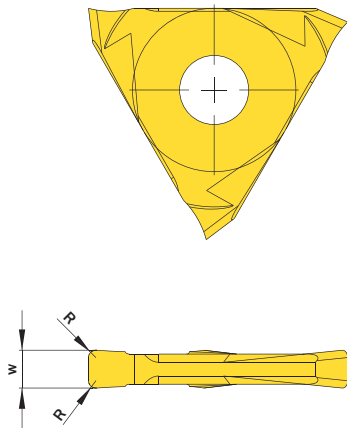


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

<b>w</b> <sup>+0,03</sup> mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
---------------------------------	----------------	------------------------------	---	---	---

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table **Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!**  
 Related items can be found on the previous page as well!

<b>▼ w = 3,0 mm</b>						
3,0	0,05	<b>E12.0300.00 N</b>	AGUD	G	<b>E12.B2</b>	
3,0	0,2	<b>E12.0300.02 N</b>	ABEQ	G	<b>E12.B2</b>	
3,0	0,4	<b>E12.0300.04 N</b>	AA6U	G	<b>E12.B2</b>	
3,0	0,6	<b>E12.0300.06 N</b>	AMZM	G	<b>E12.B2</b>	
3,0	0,8	<b>E12.0300.08 N</b>	AJV3	G	<b>E12.B2</b>	
<b>▼ w = 4,0 mm</b>						
4,0	0,05	<b>E12.0400.00 N</b>	AP2K	G	<b>E12.C3</b>	
4,0	0,2	<b>E12.0400.02 N</b>	ADXM	G	<b>E12.C3</b>	
4,0	0,4	<b>E12.0400.04 N</b>	AFJK	G	<b>E12.C3</b>	
4,0	0,8	<b>E12.0400.08 N</b>	AJPØ	G	<b>E12.C3</b>	
4,0	1,2	<b>E12.0400.12 N</b>	AKU8	G	<b>E12.C3</b>	

▮ Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0300.04 N GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



**E12.** w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XG**



## Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.  
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.



## Grooving and Turning, Two ground chip form channels

Grooving and Turning, external.  
 With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**

	<b>SP</b> Legende <b>HM</b> Legend	<b>335</b>
	 Scan Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/505">www.simtek.info/cp/505</a>	

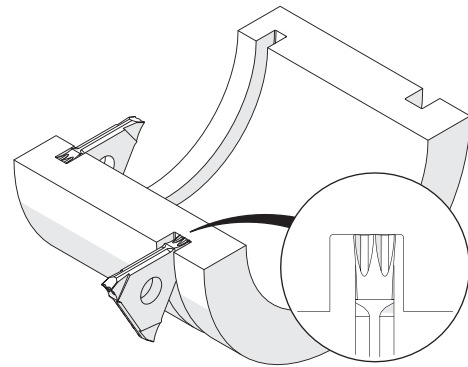
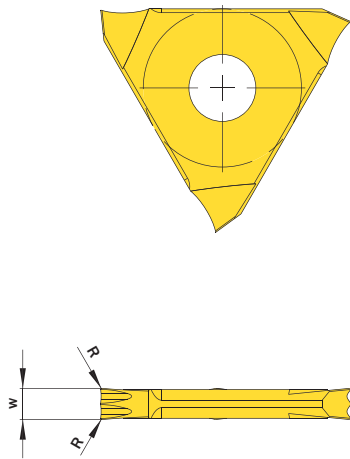


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

<b>w</b> -0,05	Artikelnummer Part number <b>E12.0025.44 W</b>	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a> AHYP	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group <b>G</b>	<b>R</b>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a> E12.A2   E12.B2
mm				mm	
<b>2,5</b>				<b>0,2</b>	

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0025.44 W GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® K4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang  
 Appendix

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.



## Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**


**SP** Legende  
**HM** Legend **335**  
 Scan  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/507](http://www.simtek.info/cp/507)

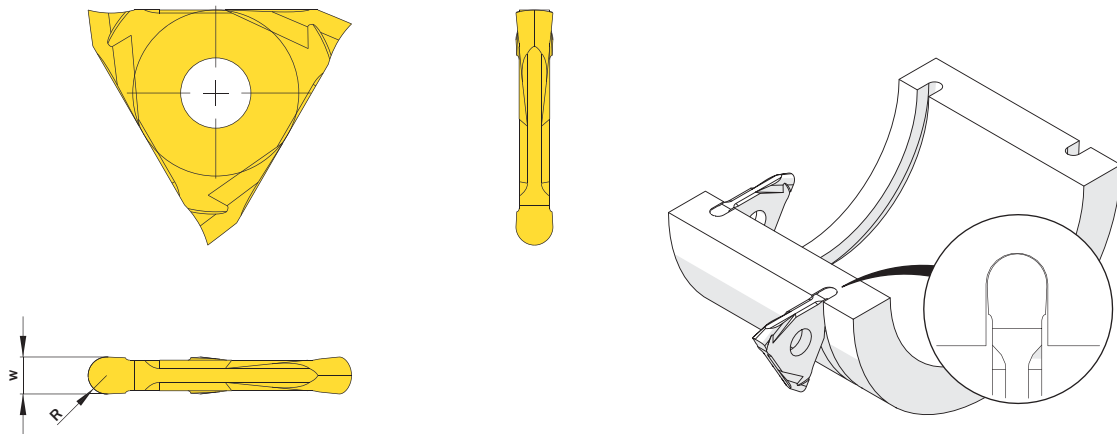


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

$w^{+0,04}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm				
1,0	0,5	<b>E12.0100.05 V</b>	ADKV	G	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	<b>E12.0120.06 V</b>	AKTC	G	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	<b>E12.0150.07 V</b>	AMYT	G	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	<b>E12.0200.10 V</b>	AFZA	G	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	<b>E12.0250.12 V</b>	AH44	G	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	<b>E12.0300.15 V</b>	AAW2	G	<b>E12.B2</b>
4,0	2,0	<b>E12.0400.20 V</b>	AFGY	G	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0100.05 V GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Eckenfreistriche, Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Eckenfreistriche, Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Corner Relief, Grooving and Profiling, Full Radius

Corner Relief, Full Radius, CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314**

SP

Legende

335

HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/508](http://www.simtek.info/cp/508)

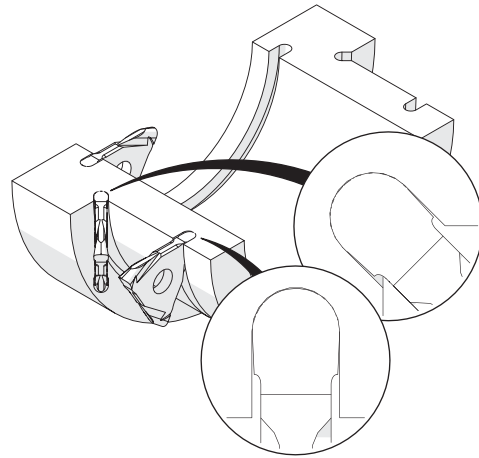
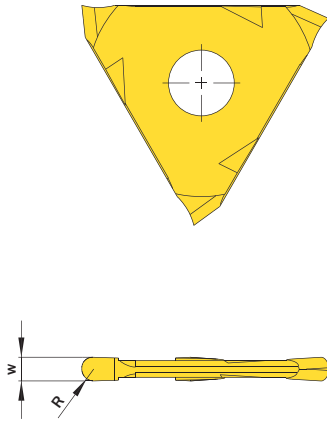


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R	w ±0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				
1,0	2,0	<b>E12.0010.20 V</b>	AGXF	G	E12.A1   E12.A2
1,2	2,4	<b>E12.0012.24 V</b>	AM15	G	E12.A2   E12.B2
1,5	3,0	<b>E12.0015.30 V</b>	APVW	G	<b>E12.B2</b>
2,0	4,0	<b>E12.0020.40 V</b>	ANJ2	G	<b>E12.C3</b>
2,5	5,0	<b>E12.0025.50 V</b>	AHJ2	G	<b>E12.D4</b>
3,0	6,0	<b>E12.0030.60 V</b>	AJ0T	G	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0015.30 V GT45** (GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

## Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

## Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Round-Wire Snap-Ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

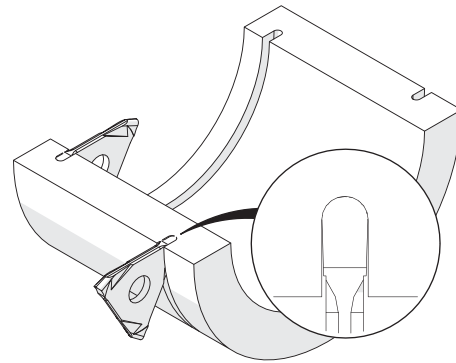
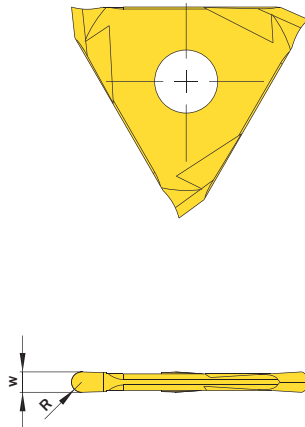
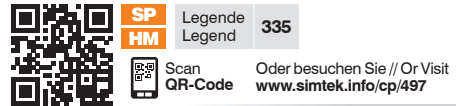


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ±0,03 mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm					
0,8	<b>E12.0008.00 V</b>	AAUG	G	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	<b>E12.0009.00 V</b>	AGCW	G	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	<b>E12.0011.00 V</b>	AM8P	G	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	<b>E12.0014.00 V</b>	AG9V	G	2,8	<b>E12.B2</b>
1,8	<b>E12.0018.00 V</b>	ABHS	G	3,6	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0008.00 V GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

## Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-Wire Snap-Ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314


**SP** Legende  
**HM** Legende **335**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/496](http://www.simtek.info/cp/496)

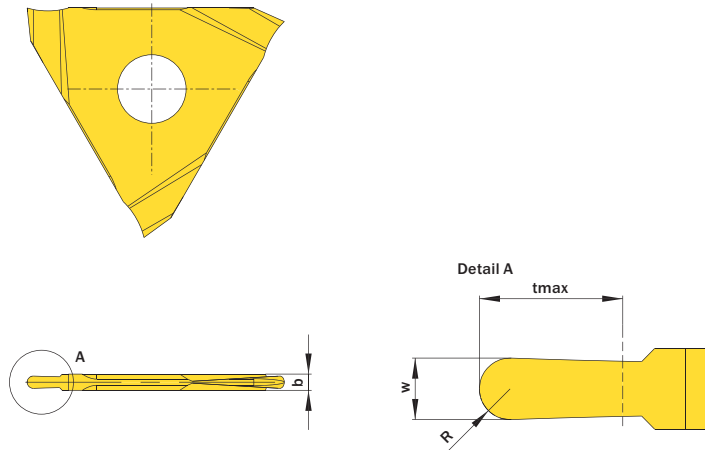
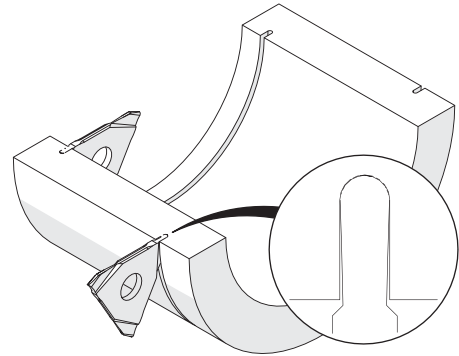


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V



<b>b</b> ±0,02 mm	<b>R</b> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	<b>tmax</b> mm	<b>w</b> ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,3	0,2	<b>E12.1302.00 V</b>	AMYV	G	0,6	0,4	E12 A1   E12 A2
1,3	0,3	<b>E12.1303.00 V</b>	AC92	G	1,1	0,6	E12 A1   E12 A2
1,3	0,4	<b>E12.1304.00 V</b>	AA2Q	G	1,8	0,8	E12 A1   E12 A2
1,3	0,5	<b>E12.1305.00 V</b>	AMD3	G	2,3	1,0	E12 A1   E12 A2
1,3	0,6	<b>E12.1306.00 V</b>	ANØT	G	2,5	1,2	E12 A1   E12 A2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.1305.00 V GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® K4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang Appendix

## Gewindfreistriche, Kurzausführung

Gewindfreistriche, vgl. DIN 76.

## Thread Reliefs, Short Version

Thread Reliefs, comp. to DIN 76.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314



 Legende Legend **335**  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/873](http://www.simtek.info/cp/873)

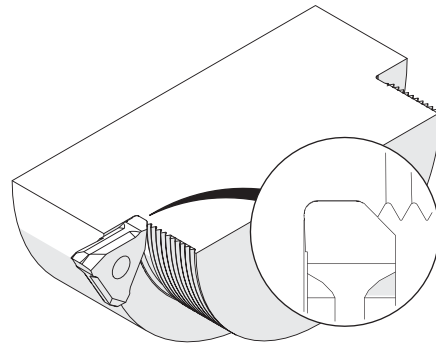
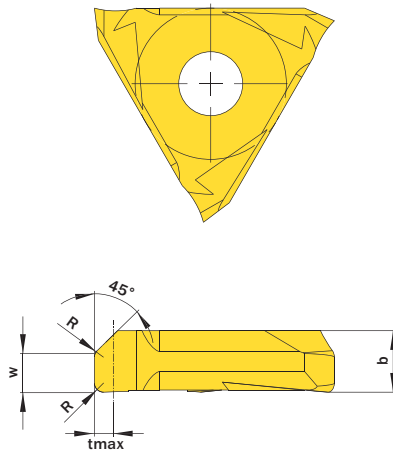


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	<b>E12.1050.17 E R/L</b>	R AKSN L AF3B	G	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm								
0,8	2,7	<b>E12.1080.27 E R/L</b>	R AATG L ADUS	G	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm								
1,0	2,7	<b>E12.1100.27 E R/L</b>	R AG81 L ANYY	G	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm								
1,25	2,7	<b>E12.1125.27 E R/L</b>	R AAJH L AG1Y	G	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm								
1,5	3,7	<b>E12.1150.37 E R/L</b>	R AGCV L AK0V	G	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm								
1,75	3,7	<b>E12.1175.37 E R/L</b>	R AP4F L AEWN	G	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm								
2,0	5,3	<b>E12.1200.53 E R/L</b>	R AJXB L AFHY	G	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm								
2,5	5,3	<b>E12.1250.53 E R/L</b>	R AMPE L AMXK	G	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm								
3,0	6,3	<b>E12.1300.63 E R/L</b>	R AH9W L AFPX	G	1,6	2,2	3,8	E12.D4

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: **E12.1080.27 E R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindfreistriche, Regelausführung

Gewindfreistriche, vgl. DIN 76.

## Thread Reliefs, Standard Type

Thread Reliefs, comp. to DIN 76.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

SP

HM

R

Legende  
Legend **335**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/511](http://www.simtek.info/cp/511)

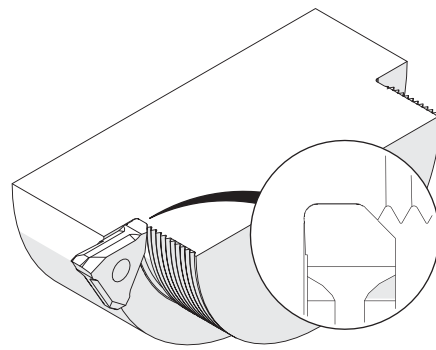
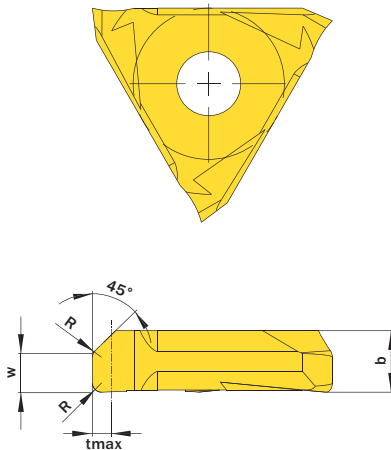


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	tmax	w ±0,05	Connectcode www.simtek.eu/code
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!

▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm	0,5	1,7	<b>E12.3050.17 E R/L</b>	R AFMU L AJY5 G	0,2	0,4	1,1	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,6 mm	0,6	2,7	<b>E12.3060.27 E R/L</b>	R AMQH L AN7X G	0,4	0,5	1,3	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm	0,8	2,7	<b>E12.3080.27 E R/L</b>	R AAJ4 L AHTJ G	0,4	0,65	1,75	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm	1,0	3,7	<b>E12.3100.37 E R/L</b>	R AHYA L AFHT G	0,6	0,8	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm	1,25	5,3	<b>E12.3125.53 E R/L</b>	R AB82 L ANGJ G	0,6	1,0	2,8	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm	1,5	5,3	<b>E12.3150.53 E R/L</b>	R AK1C L AMXF G	0,8	1,15	3,35	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.3150.53 E R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® K4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

## 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
0,08 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314

SP

HM

R

Legende  
Legend **335**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/513](http://www.simtek.info/cp/513)

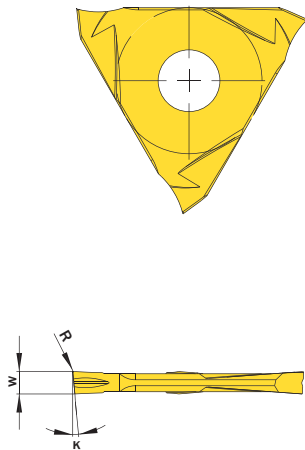
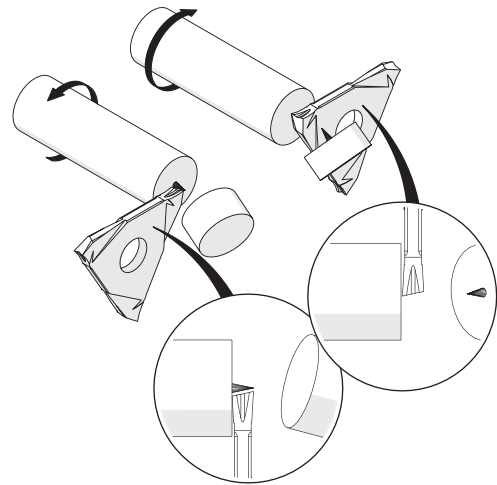


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R



K	w <sup>-0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Mit Spanformrinne With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.eu/code
<b>▼ w = 1,0 mm</b>							
12°	1,0	<b>E12.1210.00 P R/L</b>	R AFQD L AB4M	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	<b>E12.1210.11 P R/L</b>	R ANDX L AMEB	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,3 mm</b>							
6°-7°	1,3	<b>E12.0613.00 P R/L</b>	R AD3K L AHKK	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	<b>E12.0613.11 P R/L</b>	R ABPV L AEZZ	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,6 mm</b>							
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.00 P R/L</b>	R ACV8 L AF73	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.11 P R/L</b>	R AMGM L ACKA	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.68 PS R/L</b>	R AWEK L AWEN	G	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.68 PT R/L</b>	R AWEQ L AWEQ	G	Ja / Yes	0,1	E68.A1
<b>▼ w = 2,0 mm</b>							
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.00 P R/L</b>	R AC2J L ACEX	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.11 P R/L</b>	R ANDM L AJEN	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	<b>E12.1520.11 P R/L</b>	R AFED L APJT	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,1 mm</b>							
5°-6°	2,1	<b>E12.0521.11 P R/L</b>	R AN1B L AHHT	G	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0516.68 PS R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



## Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

## Face Grooving

For Face Grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 306, 307, 308, 309, 310, 311, 313, 314

SP

HM

R

Legende  
Legend

335

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/509](http://www.simtek.info/cp/509)

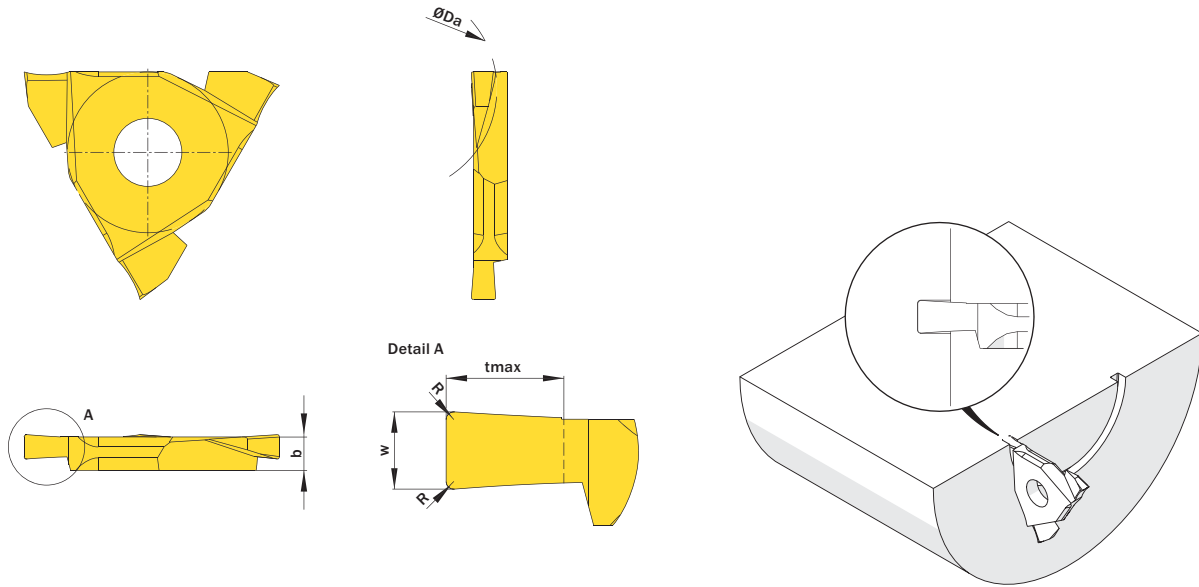


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	<b>E12.2015.02 A R/L</b>	R AM85	L AMEV	G	2,7	20,0	0,2	2,0	<b>E12.B2</b>
2,0	<b>E12.3020.02 A R/L</b>	R ADEQ	L APQJ	G	2,7	30,0	0,2	3,0	<b>E12.B2</b>
3,0	<b>E12.3030.02 A R/L</b>	R ADK0	L AK9X	G	3,7	30,0	0,2	3,0	<b>E12.C3</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.3020.02 A 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

## Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

## Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-Profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**306, 307, 308, 309, 310, 311, 313**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**335**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/512](http://www.simtek.info/cp/512)

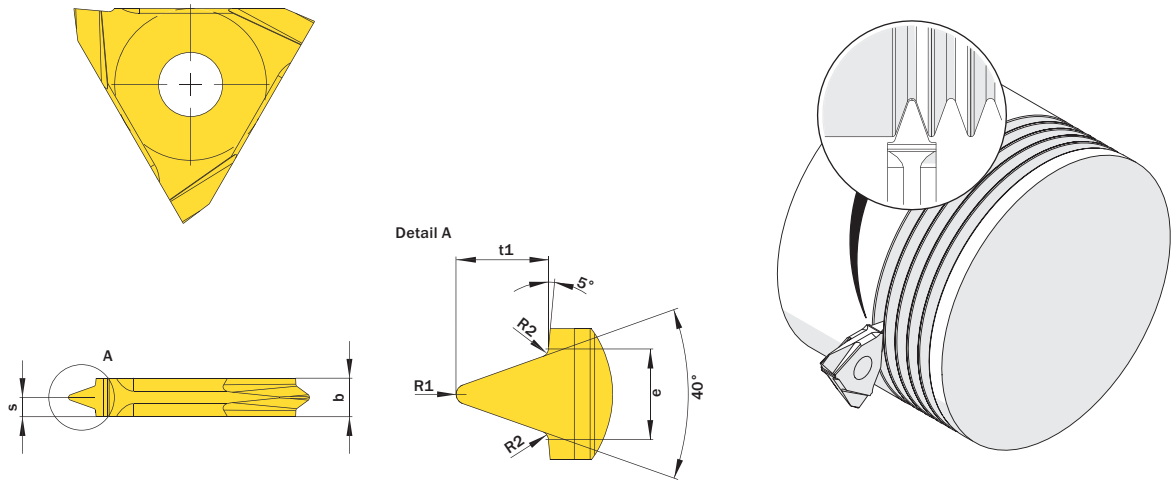


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Profil Profile	s	t1	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm	mm					mm	mm	
2,34	0,25	0,2	3,3	<b>E12.0223.30 J</b>	ADQ4	G	J	1,65	2,3	<b>E12.C3</b>
3,56	0,35	0,25	4,3	<b>E12.0356.43 J</b>	AFAV	G	K	2,15	3,69	<b>E12.D4</b>

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0356.43 J GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende  
Legend

SP  
CBN

Schneidwerkzeug aus CBN // CBN Insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN

SP  
HM

Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto 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

LM

Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero

## Index

simturn® E12 Produktverzeichnis  
simturn® E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	311	E12.0215.00 G	317	E12.1080.00 Z	315	E12.3122.53 F	322	E60.2525.04 L	307
E09.2020.02 R	311	E12.0215.00 GU	319	E12.1080.27 EL	330	E12.3125.53 EL	331	E60.2525.04 R	307
E09.2020.03 L	311	E12.0215.11 K	318	E12.1080.27 ER	330	E12.3125.53 ER	331	E60.2525.23 L	307
E09.2020.03 R	311	E12.0215.40 C	320	E12.1085.00 Z	315	E12.3150.53 EL	331	E60.2525.23 R	307
E09.2020.04 L	311	E12.0223.30 J	334	E12.1090.00 Z	315	E12.3150.53 ER	331	E60.3232.01 L	307
E09.2020.04 R	311	E12.0238.00 G	317	E12.1094.00 Z	315	E12.4120.53 F	322	E60.3232.01 R	307
E09.2525.02 L	311	E12.0250.00 N	323	E12.1100.00 Z	315	E12.4125.53 F	322	E60.3232.02 L	307
E09.2525.02 R	311	E12.0250.02 N	323	E12.1100.27 EL	330	E12.5130.63 F	322	E60.3232.02 R	307
E09.2525.03 L	311	E12.0250.04 N	323	E12.1100.27 ER	330	E30.0025.01 L	310	E60.3232.03 L	307
E09.2525.03 R	311	E12.0250.12 V	326	E12.1101.25 F	321	E30.0025.01 R	310	E60.3232.03 R	307
E09.2525.04 L	311	E12.0265.00 G	317	E12.1102.25 F	321	E30.0025.02 L	310	E60.3232.04 L	307
E09.2525.04 R	311	E12.0265.00 GU	319	E12.1103.25 F	321	E30.0025.02 R	310	E60.3232.04 R	307
E09.3232.02 L	311	E12.0265.11 K	318	E12.1104.25 F	321	E30.0025.03 L	310	E68.1212.08 L	312
E09.3232.02 R	311	E12.0265.40 C	320	E12.1105.00 Z	315	E30.0025.03 R	310	E68.1212.08 R	312
E09.3232.03 L	311	E12.0300.00 N	324	E12.1105.25 F	321	E30.0025.04 L	310	E68.1212.11 L	312
E09.3232.03 R	311	E12.0300.02 N	324	E12.1115.00 Z	315	E30.0025.04 R	310	E68.1212.11 R	312
E09.3232.04 L	311	E12.0300.04 N	324	E12.1125.27 EL	330	E30.0032.01 L	310	E68.1616.11 L	312
E09.3232.04 R	311	E12.0300.06 N	324	E12.1125.27 ER	330	E30.0032.01 R	310	E68.1616.11 R	312
E12.0008.00 V	328	E12.0300.08 N	324	E12.1150.37 EL	330	E30.0032.02 L	310	E69.2020.01 L	309
E12.0009.00 V	328	E12.0300.15 V	326	E12.1150.37 ER	330	E30.0032.02 R	310	E69.2020.01 R	309
E12.0010.20 V	327	E12.0315.00 G	317	E12.1175.37 EL	330	E30.0032.03 L	310	E69.2020.02 L	309
E12.0011.00 V	328	E12.0315.00 GU	319	E12.1175.37 ER	330	E30.0032.03 R	310	E69.2020.02 R	309
E12.0012.24 V	327	E12.0315.11 K	318	E12.1200.53 EL	330	E30.0032.04 L	310	E69.2020.03 L	309
E12.0014.00 V	328	E12.0315.40 C	320	E12.1200.53 ER	330	E30.0032.04 R	310	E69.2020.03 R	309
E12.0015.30 V	327	E12.0318.00 G	317	E12.1210.00 PL	332	E30.0040.01 L	310	E69.2020.04 L	309
E12.0018.00 V	328	E12.0356.43 J	334	E12.1210.00 PR	332	E30.0040.01 R	310	E69.2020.04 R	309
E12.0020.40 V	327	E12.0400.00 N	324	E12.1210.11 PL	332	E30.0040.02 L	310	E69.2525.01 L	309
E12.0025.44 W	325	E12.0400.02 N	324	E12.1210.11 PR	332	E30.0040.02 R	310	E69.2525.01 R	309
E12.0025.50 V	327	E12.0400.04 N	324	E12.1250.53 EL	330	E30.0040.03 L	310	E69.2525.02 L	309
E12.0030.60 V	327	E12.0400.08 N	324	E12.1250.53 ER	330	E30.0040.03 R	310	E69.2525.02 R	309
E12.0050.00 H	316	E12.0400.12 N	324	E12.1300.63 EL	330	E30.0040.04 L	310	E69.2525.03 L	309
E12.0060.00 H	316	E12.0400.20 V	326	E12.1300.63 ER	330	E30.0040.04 R	310	E69.2525.03 R	309
E12.0070.00 H	316	E12.0415.00 G	317	E12.1302.00 V	329	E60.1212.01 L	306	E69.2525.04 L	309
E12.0080.00 H	316	E12.0415.00 GU	319	E12.1303.00 V	329	E60.1212.01 R	306	E69.2525.04 R	309
E12.0090.00 H	316	E12.0415.40 C	320	E12.1304.00 V	329	E60.1212.02 L	306	E90.1212.01 L	308
E12.0100.00 H	316	E12.0515.00 G	317	E12.1305.00 V	329	E60.1212.02 R	306	E90.1212.01 R	308
E12.0100.00 N	323	E12.0515.00 GU	319	E12.1306.00 V	329	E60.1212.03 L	306	E90.1616.01 L	308
E12.0100.02 N	323	E12.0515.40 C	320	E12.1306.25 F	321	E60.1212.03 R	306	E90.1616.01 R	308
E12.0100.05 V	326	E12.0516.00 PL	332	E12.1520.11 PL	332	E60.1212.23 L	306	E90.1616.02 L	308
E12.0110.00 G	317	E12.0516.00 PR	332	E12.1520.11 PR	332	E60.1212.23 R	306	E90.1616.02 R	308
E12.0110.00 GU	319	E12.0516.11 PL	332	E12.1607.33 F	321	E60.1616.01 L	306	E90.2020.01 L	308
E12.0110.11 K	318	E12.0516.11 PR	332	E12.1608.33 F	321	E60.1616.01 R	306	E90.2020.01 R	308
E12.0110.40 C	320	E12.0516.68 PS L	332	E12.1609.33 F	321	E60.1616.02 L	306	E90.2020.02 L	308
E12.0117.00 G	317	E12.0516.68 PS R	332	E12.1810.33 F	321	E60.1616.02 R	306	E90.2020.02 R	308
E12.0120.06 V	326	E12.0516.68 PTL	332	E12.1812.33 F	321	E60.1616.03 L	306	E90.2020.03 L	308
E12.0130.00 G	317	E12.0516.68 PTR	332	E12.2015.02 AL	333	E60.1616.03 R	306	E90.2020.03 R	308
E12.0130.00 GU	319	E12.0520.00 PL	332	E12.2015.02 AR	333	E60.1616.04 L	306	E90.2020.04 L	308
E12.0130.11 K	318	E12.0520.00 PR	332	E12.2115.43 F	321	E60.1616.04 R	306	E90.2020.04 R	308
E12.0130.40 C	320	E12.0520.11 PL	332	E12.2516.33 F	322	E60.1616.23 L	306	E90.2525.01 L	308
E12.0142.00 G	317	E12.0520.11 PR	332	E12.2517.33 F	322	E60.1616.23 R	306	E90.2525.01 R	308
E12.0150.00 N	323	E12.0521.11 PL	332	E12.2616.43 F	322	E60.2020.01 L	306	E90.2525.02 L	308
E12.0150.02 N	323	E12.0521.11 PR	332	E12.2617.43 F	322	E60.2020.01 R	306	E90.2525.02 R	308
E12.0150.07 V	326	E12.0613.00 PL	332	E12.3020.02 AL	333	E60.2020.02 L	306	E90.2525.03 L	308
E12.0157.00 G	317	E12.0613.00 PR	332	E12.3020.02 AR	333	E60.2020.02 R	306	E90.2525.03 R	308
E12.0160.00 G	317	E12.0613.11 PL	332	E12.3030.02 AL	333	E60.2020.03 L	306	E90.2525.04 L	308
E12.0160.00 GU	319	E12.0613.11 PR	332	E12.3030.02 AR	333	E60.2020.03 R	306	E90.2525.04 R	308
E12.0160.11 K	318	E12.1034.00 Z	315	E12.3050.17 EL	331	E60.2020.04 L	306	E90.3232.01 L	308
E12.0160.40 C	320	E12.1044.00 Z	315	E12.3050.17 ER	331	E60.2020.04 R	306	E90.3232.01 R	308
E12.0185.00 G	317	E12.1050.00 Z	315	E12.3060.27 EL	331	E60.2020.23 L	306	E90.3232.02 L	308
E12.0185.00 GU	319	E12.1050.17 EL	330	E12.3060.27 ER	331	E60.2020.23 R	306	E90.3232.02 R	308
E12.0185.11 K	318	E12.1050.17 ER	330	E12.3080.27 EL	331	E60.2525.01 L	307	E90.3232.03 L	308
E12.0185.40 C	320	E12.1054.00 Z	315	E12.3080.27 ER	331	E60.2525.01 R	307	E90.3232.03 R	308
E12.0200.00 N	323	E12.1060.00 Z	315	E12.3100.37 EL	331	E60.2525.02 L	307	E90.3232.04 L	308
E12.0200.02 N	323	E12.1064.00 Z	315	E12.3100.37 ER	331	E60.2525.02 R	307	E90.3232.04 R	308
E12.0200.04 N	323	E12.1070.00 Z	315	E12.3118.53 F	322	E60.2525.03 L	307	TOA.E60.V1.01 L	313
E12.0200.10 V	326	E12.1074.00 Z	315	E12.3121.53 F	322	E60.2525.03 R	307	TOA.E60.V1.01 R	313

## Index

# simturn® E12 Produktverzeichnis simturn® E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TOA.E60.V1.02 R	313
TOA.E60.V1.03 L	313
TOA.E60.V1.03 R	313
TOA.E60.V1.23 L	313
TOA.E60.V1.23 R	313
TOG.K.E12.C1.01 R	314
TOG.K.E12.C1.02 R	314

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn®  
Decolletage

simturn® OA

Anhang  
Appendix

337