

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R16 DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 704 Seiten mit über 13 500 Standardartikeln.

This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R16 DE, containing more than 13 500 standard articles on 704 pages.

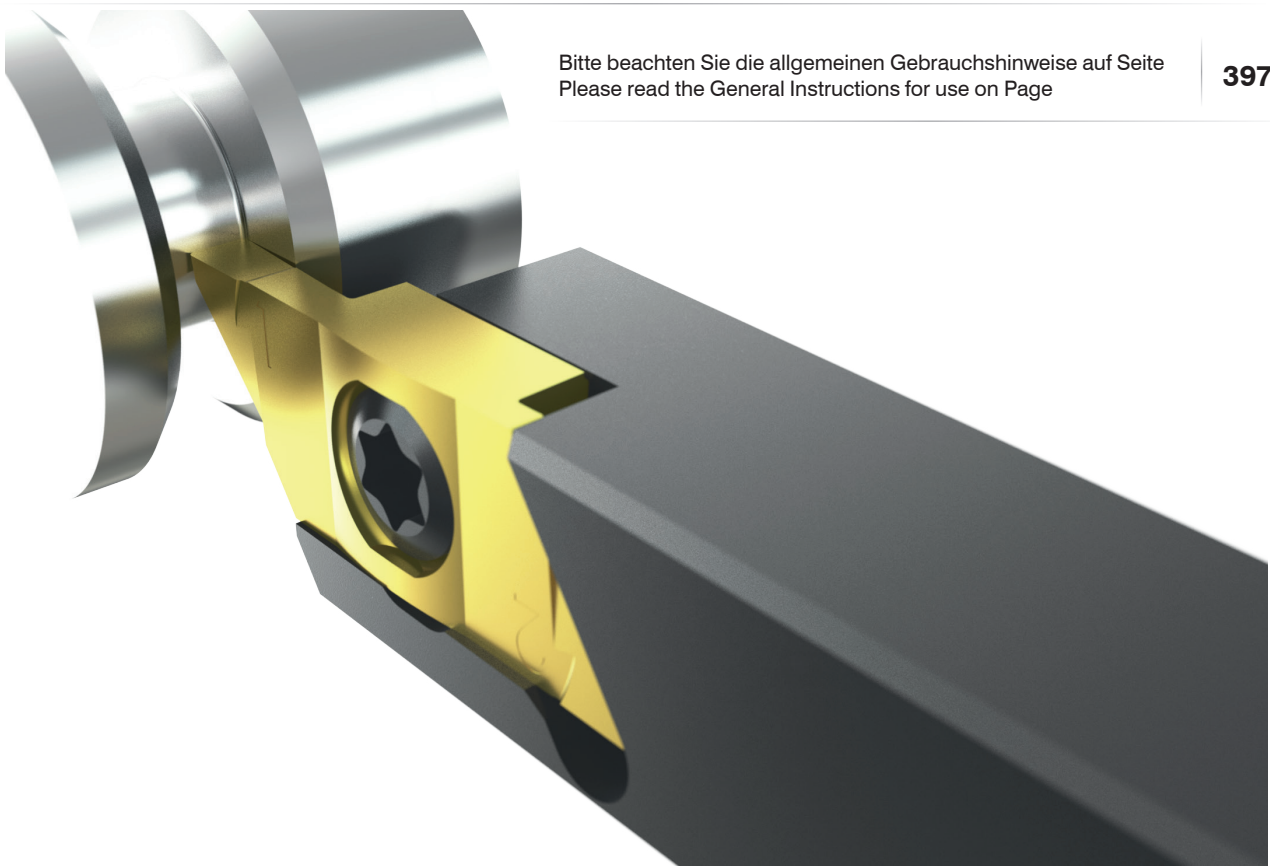
Jetzt den neuen **Gesamtkatalog R16 DE** herunterladen.

Download the new **main catalog R16 DE** now.



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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



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

397

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

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

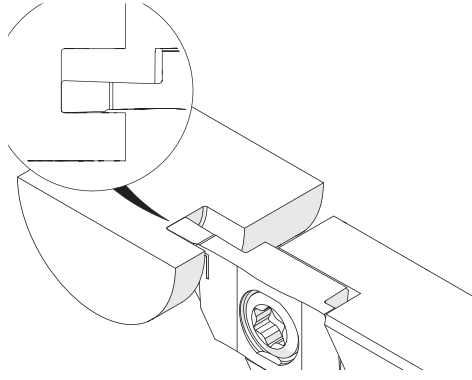
The tool system simturn® K2 was designed to meet highest expectations in Small Part Machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10x10 mm on.

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

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of Page

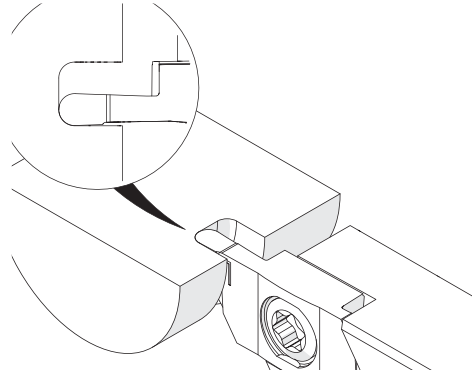
229



Einstecken und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Ab Seite
 As of Page

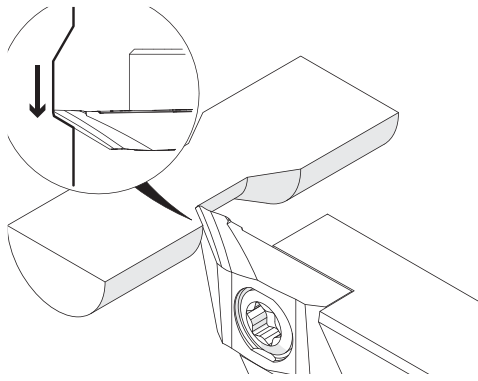
231



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
 Page

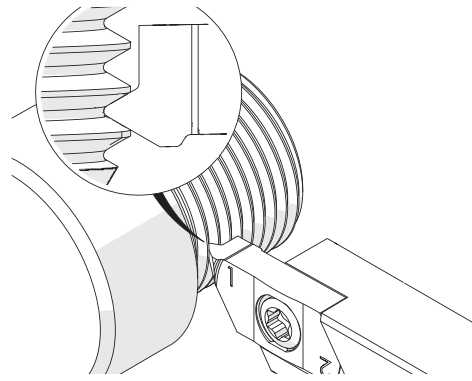
233



Rückwärtsdrehen
 Back Turning

Seite
 Page

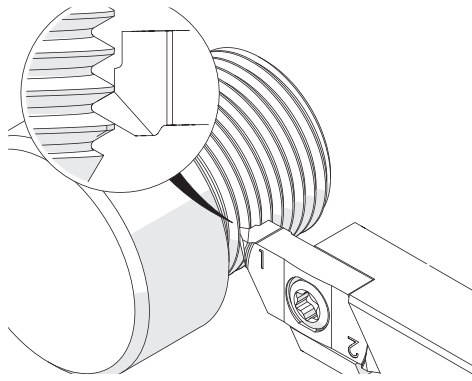
234



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
 Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
 Page

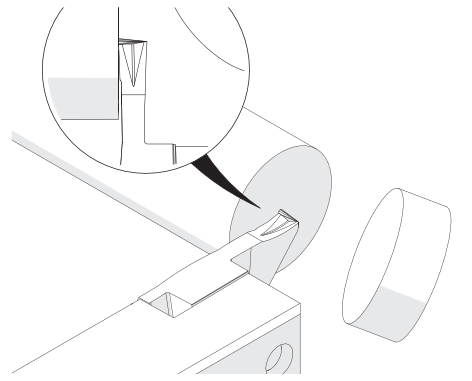
235



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
 Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
 Page

236



Abstechen
 Parting Off

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn®
 Decolletage

simturn® OA

Index

227

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

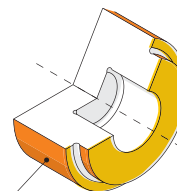
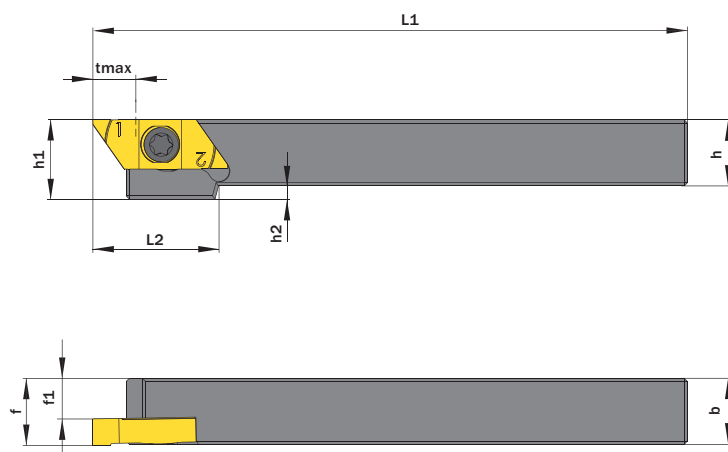
Toolholder, External

Toolholder for Small Part Machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

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

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

Legende
Legend 237Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1108

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	f1	h1	h2	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
10,0	10,0	140,0	TK2.G.1010.A.14.04 R/L	R AYQQ L AYSG	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	7,0	MM3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
12,0	12,0	140,0	TK2.G.1212.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGK	12,2	8,2	12,0	-	-	7,0	MM3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
16,0	16,0	140,0	TK2.G.1616.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGK	16,2	12,2	16,0	-	-	7,0	MM3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

SP

HM

R

Legende
Legend

237

Scan
QR-Code

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

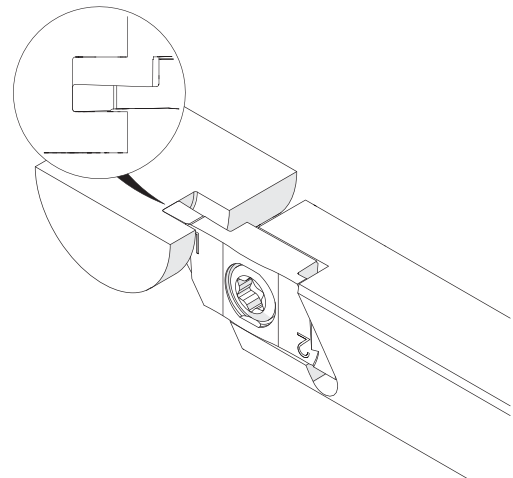
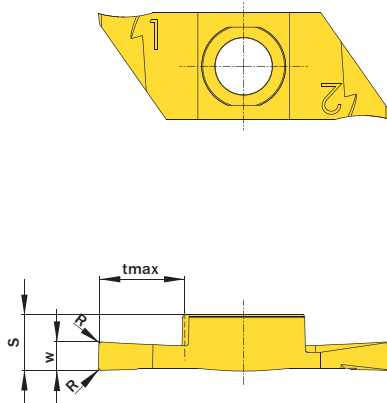


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R AYG7 L AYG8	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6 L AYG5	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R AYG4 L AYG3	H	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R AYG2 L AYG1	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R AYG0 L AYGZ	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R AYG Y L AYGX	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.075.005.038 NS R HN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228


SP
HM
R
CU
Legende
237

 Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1116

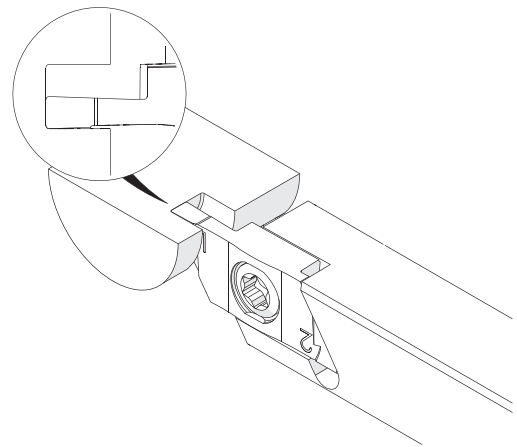
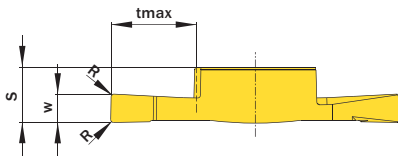
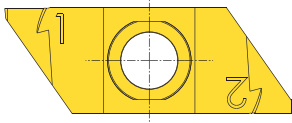


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB L AYHC	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD L AYHE	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG L AYHF	H	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ L AYHH	H	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK L AYHM	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN L AYHP	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS L AYHQ	H	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.100.005.050 NU R HT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HT45 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

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

Grooving and Profiling, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

	SP	HM	R	CU	Legende Legend	237
	Scan QR-Code		Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1109			

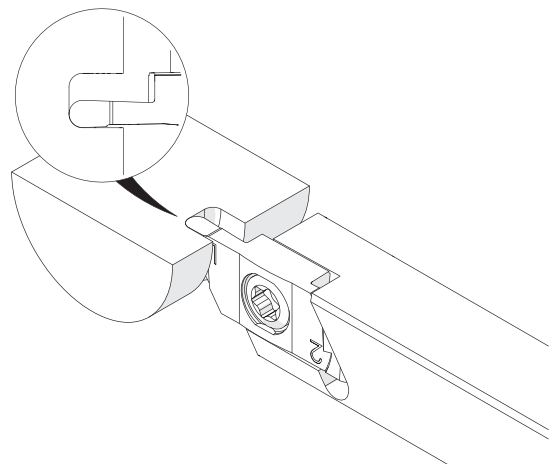
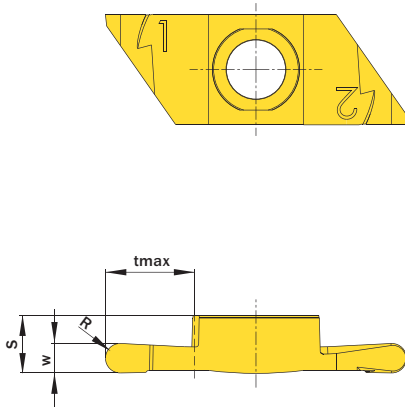


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	H	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.200.100.060 VU R HF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HF25 = Schneidstoff // Grade)

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

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

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

Grooving and Profiling, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

SP

HM

R

Legende
Legend **237**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1117

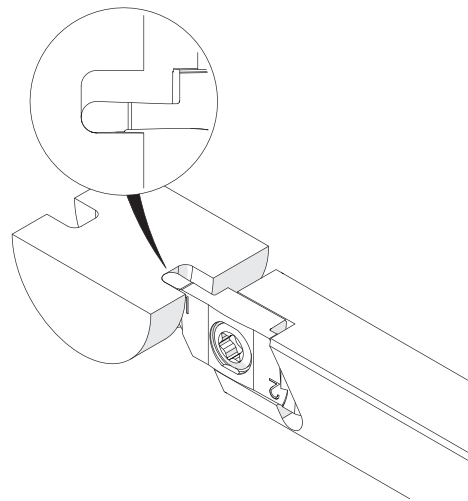
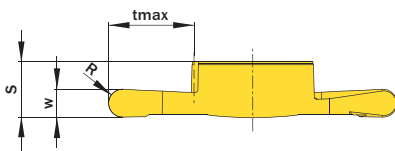
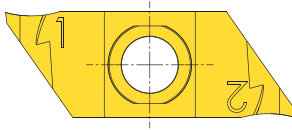


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	H	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY L AYHX	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV L AYHW	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT L AYHU	H	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.120.060.036 VS R HN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HN39 = Schneidstoff // Grade)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

SP

HM

R

Legende
Legend **237**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1110

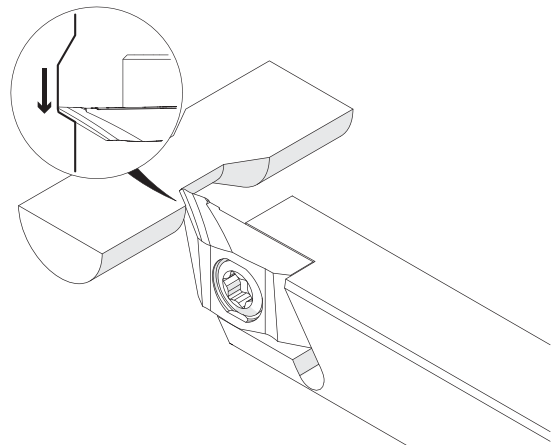
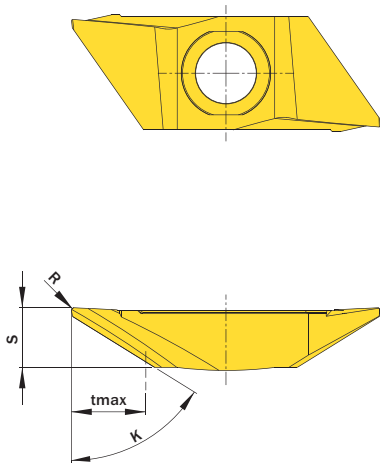


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.059.02.05.20 YYR HN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
228

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 237)

SP
HM

R

○

Legende
Legend **237**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1132

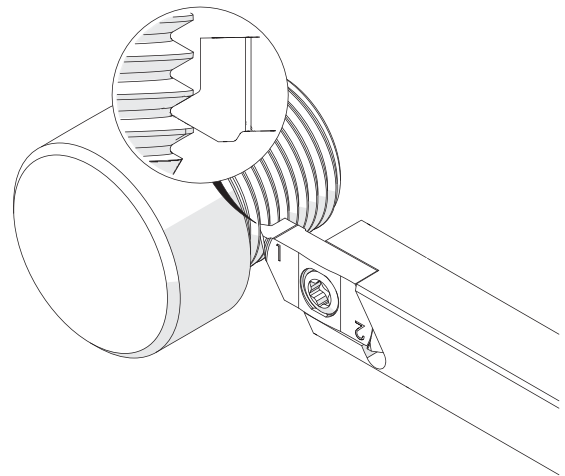
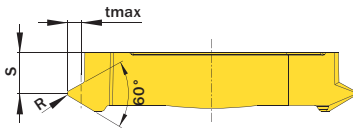
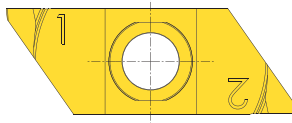


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M150.01 EMU R HT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HT45 = 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)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

SP

HM

R

Legende
Legend **237**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1131

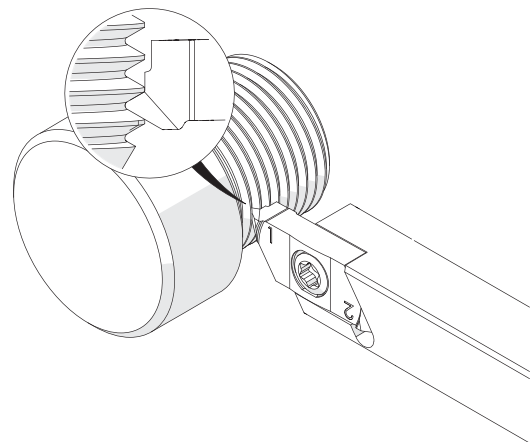
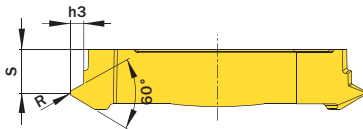
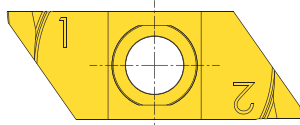


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	h3	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	H	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	H	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	H	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	H	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	H	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	H	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	H	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	H	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	H	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ L AYNP	H	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	H	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	H	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	H	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	H	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1 L AYNO	H	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M100.02 EMU R HT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, HT45 = Schneidstoff // Grade)

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

Abstechen

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

Parting Off

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 228

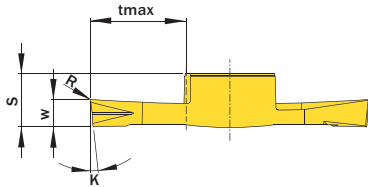
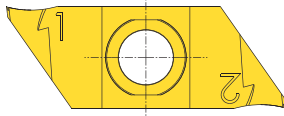
SP
HM

R

○

Legende
Legend **237**

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



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations



TK2.G.R...PS R

TK2.G.R...PU R

TK2.G.R...PT R

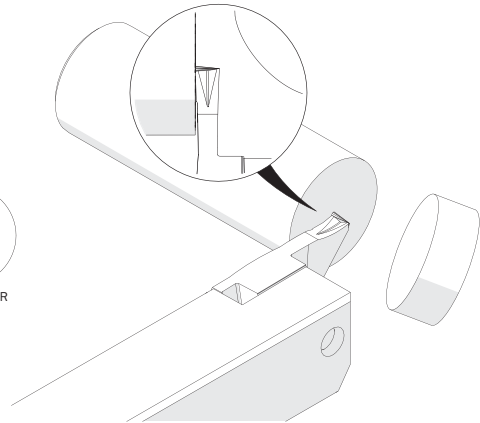


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.R150.12.005 PS R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste Additional information

T01

Bei den simturn® Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

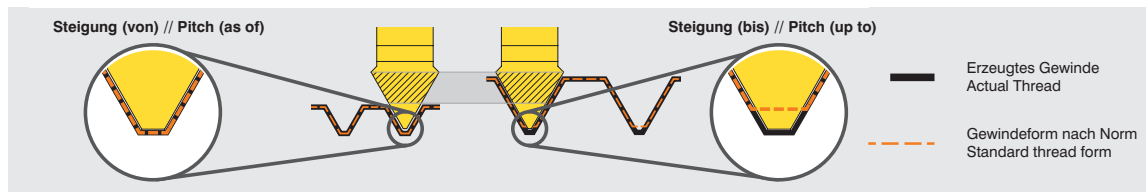
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn® Threading Inserts with partial profile for metric ISO-Threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Legende Legend

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

HM Inserto in metallo duro // Karbür kesici uç

TW Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier

ST Porta inserto in acciaio // Çelik tutucu

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

CU Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For Brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto
Pirinç, Bakır ve kısa talaşlı malzemeler için

○ Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external Applications // Seulement pour opérations extérieures
Solo per lavorazione esterna // Dış çaplar için

Index

simturn® K2 Produktverzeichnis
simturn® K2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.050.005.025 NS L	229	TK2.G.M050.01 EMU L	234
TK2.G.050.005.025 NS R	229	TK2.G.M050.01 EMU R	234
TK2.G.050.005.025 NU L	230	TK2.G.M050.02 EMU L	235
TK2.G.050.005.025 NU R	230	TK2.G.M050.02 EMU R	235
TK2.G.059.02.05.20 YYL	233	TK2.G.M070.01 EMU L	234
TK2.G.059.02.05.20 YYR	233	TK2.G.M070.01 EMU R	234
TK2.G.059.02.05.40 YYL	233	TK2.G.M070.02 EMU L	235
TK2.G.059.02.05.40 YYR	233	TK2.G.M070.02 EMU R	235
TK2.G.075.005.038 NS L	229	TK2.G.M075.02 EMU L	235
TK2.G.075.005.038 NS R	229	TK2.G.M075.02 EMU R	235
TK2.G.075.005.038 NU L	230	TK2.G.M080.01 EMU L	234
TK2.G.075.005.038 NU R	230	TK2.G.M080.01 EMU R	234
TK2.G.100.005.050 NS L	229	TK2.G.M080.02 EMU L	235
TK2.G.100.005.050 NS R	229	TK2.G.M080.02 EMU R	235
TK2.G.100.005.050 NU L	230	TK2.G.M100.01 EMU L	234
TK2.G.100.005.050 NU R	230	TK2.G.M100.01 EMU R	234
TK2.G.100.050.030 VS L	232	TK2.G.M100.02 EMU L	235
TK2.G.100.050.030 VS R	232	TK2.G.M100.02 EMU R	235
TK2.G.100.050.030 VU L	231	TK2.G.M125.01 EMU L	234
TK2.G.100.050.030 VU R	231	TK2.G.M125.01 EMU R	234
TK2.G.1010.A.14.04 L	228	TK2.G.M125.02 EMU L	235
TK2.G.1010.A.14.04 R	228	TK2.G.M125.02 EMU R	235
TK2.G.120.060.036 VS L	232	TK2.G.M150.01 EMU L	234
TK2.G.120.060.036 VS R	232	TK2.G.M150.01 EMU R	234
TK2.G.120.060.036 VU L	231	TK2.G.M150.02 EMU L	235
TK2.G.120.060.036 VU R	231	TK2.G.M150.02 EMU R	235
TK2.G.1212.A.14.04 L	228	TK2.G.M175.01 EMU L	234
TK2.G.1212.A.14.04 R	228	TK2.G.M175.01 EMU R	234
TK2.G.150.020.045 NS L	229	TK2.G.M175.02 EMU L	235
TK2.G.150.020.045 NS R	229	TK2.G.M175.02 EMU R	235
TK2.G.150.020.045 NU L	230	TK2.G.M200.01 EMU L	234
TK2.G.150.020.045 NU R	230	TK2.G.M200.01 EMU R	234
TK2.G.160.080.048 VS L	232	TK2.G.M200.02 EMU L	235
TK2.G.160.080.048 VS R	232	TK2.G.M200.02 EMU R	235
TK2.G.160.080.048 VU L	231	TK2.G.M250.02 EMU L	235
TK2.G.160.080.048 VU R	231	TK2.G.M250.02 EMU R	235
TK2.G.1616.A.14.04 L	228	TK2.G.M300.02 EMU L	235
TK2.G.1616.A.14.04 R	228	TK2.G.M300.02 EMU R	235
TK2.G.200.020.060 NS L	229	TK2.G.R100.06.005 PS R	236
TK2.G.200.020.060 NS R	229	TK2.G.R100.06.005 PTR	236
TK2.G.200.020.060 NU L	230	TK2.G.R100.06.005 PU R	236
TK2.G.200.020.060 NU R	230	TK2.G.R100.12.005 PS L	236
TK2.G.200.100.060 VS L	232	TK2.G.R100.12.005 PS R	236
TK2.G.200.100.060 VS R	232	TK2.G.R100.12.005 PTR	236
TK2.G.200.100.060 VU L	231	TK2.G.R100.12.005 PU R	236
TK2.G.200.100.060 VU R	231	TK2.G.R150.06.005 PS R	236
TK2.G.250.020.070 NS L	229	TK2.G.R150.06.005 PTR	236
TK2.G.250.020.070 NS R	229	TK2.G.R150.06.005 PU R	236
TK2.G.250.020.070 NU L	230	TK2.G.R150.12.005 PS R	236
TK2.G.250.020.070 NU R	230	TK2.G.R150.12.005 PT R	236
TK2.G.300.020.070 NS L	229	TK2.G.R150.12.005 PU R	236
TK2.G.300.020.070 NS R	229	TK2.G.R200.06.005 PTR	236
TK2.G.300.020.070 NU L	230	TK2.G.R200.12.005 PT R	236
TK2.G.300.020.070 NU R	230		
TK2.G.M025.01 EMU L	234		
TK2.G.M025.01 EMU R	234		
TK2.G.M025.02 EMU L	235		
TK2.G.M025.02 EMU R	235		
TK2.G.M035.02 EMU L	235		
TK2.G.M035.02 EMU R	235		
TK2.G.M040.01 EMU L	234		
TK2.G.M040.01 EMU R	234		
TK2.G.M040.02 EMU L	235		
TK2.G.M040.02 EMU R	235		
TK2.G.M045.02 EMU L	235		
TK2.G.M045.02 EMU R	235		

Kontakt
Contact

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH

Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

Die Fachabteilungen
The Departments

Fon

Fax

Mail

**Verkauf
Sales**

+49 7473 9517 - 100

+49 7473 9517 - 77

sales@simtek.com

**Individualwerkzeuge
Customized Tools**

+49 7473 9517 - 160

+49 7473 9517 - 78

offer@simtek.com

**Technische Fachberatung
Technical Consulting**

+49 7473 9517 - 140

+49 7473 9517 - 72

support@simtek.com

Marketing

+49 7473 9517 - 120

+49 7473 9517 - 75

marketing@simtek.com

©2016 SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH, Christophstraße 18, DE-72116 Mössingen. 06/2016

Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck dieses Teilkataloges, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. SIMTEK®, simturn®, simmill® und simcut® sind eingetragene Markennamen. „QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED.

All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this part catalog, complete or in extracts, only with our written permission. SIMTEK®, simturn®, simmill® and simcut® are registered trademarks. „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED.



Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com
