SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

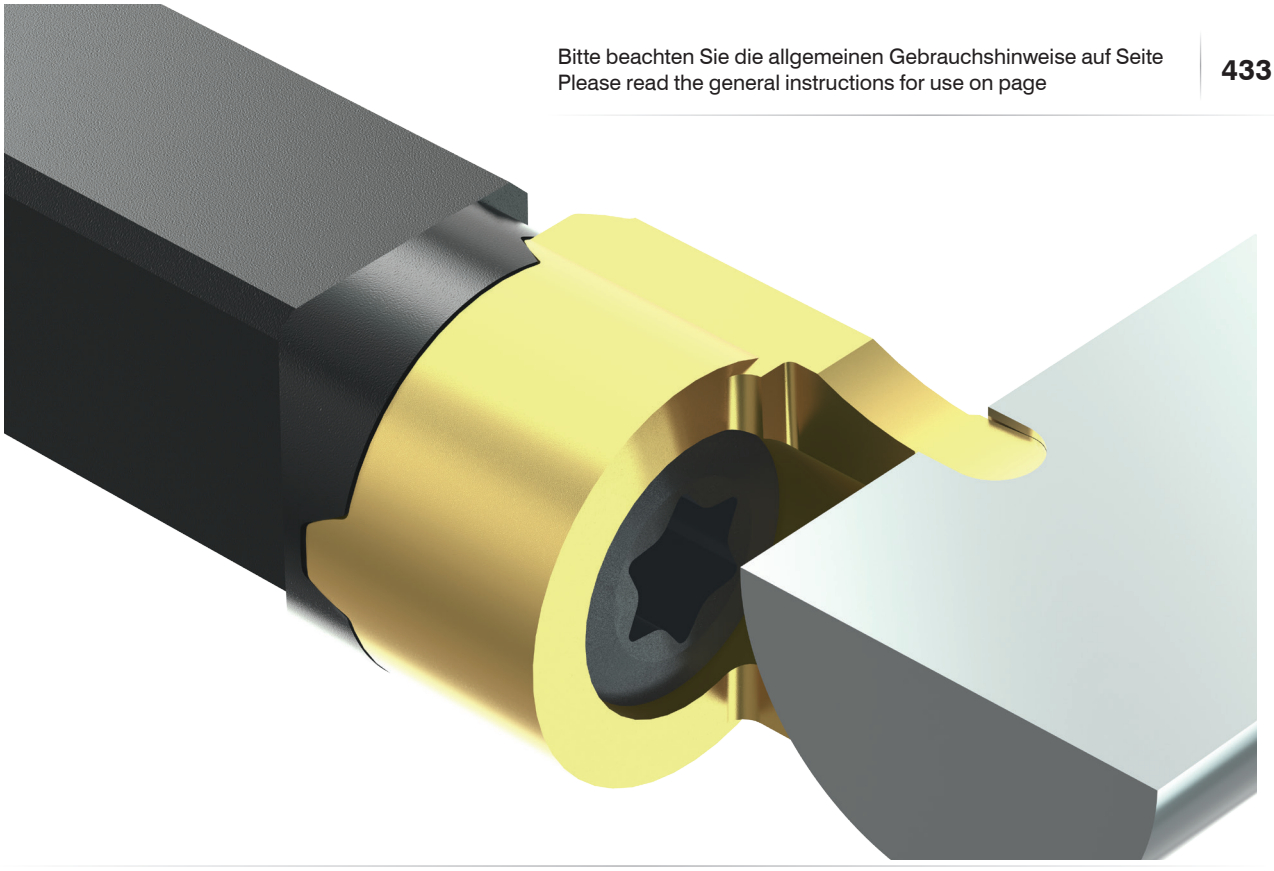
Teilkatalog // Part Catalog

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE dar.
This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R21 DE.

simturn C4
SIMTEK small part machining type C4

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

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



Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **433**

Das Werkzeugsystem simturn C4 bietet mit seinem stirnseitig bedienbaren Schneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 7,0 x 7,0 mm eine Reihe von wichtigen Vorteilen bei der Kleinteilebearbeitung, außen.

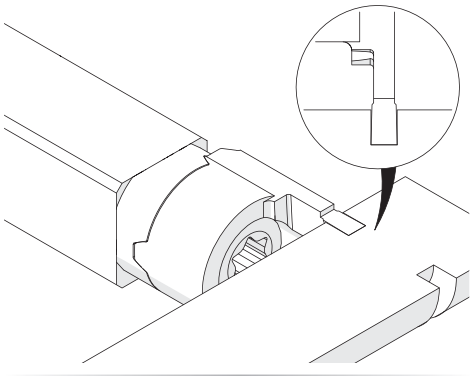
Das System ermöglicht den Wechsel des Schneidwerkzeugs, durch eine stirnseitige Bedienung der Spannschraube. Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 5,5 mm.

The tool system simturn C4 was designed to meet special requirements in Small Part Machining: It provides an easy-to-use solution by mounting inserts from the front-side, along with shank sizes starting from 7,0 x 7,0 mm on.

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

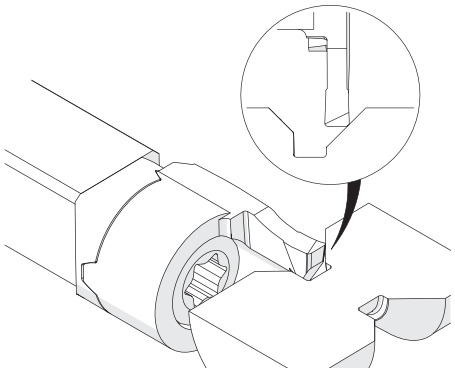
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of Page
278



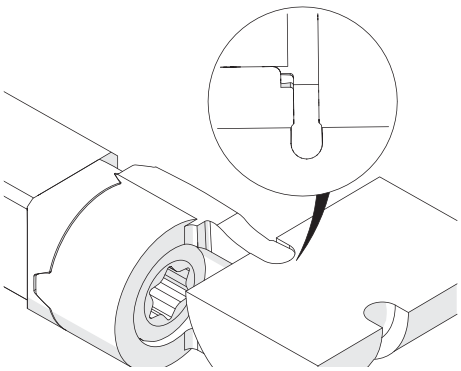
Nutenstechen
Grooving

Ab Seite
As of Page
280



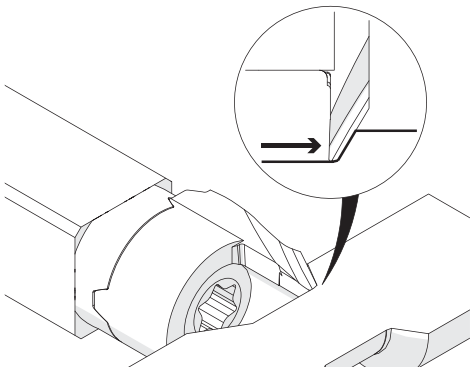
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
282



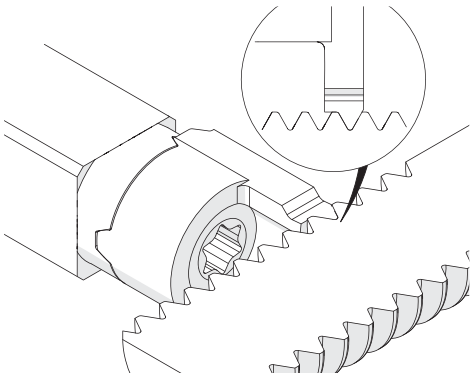
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
283



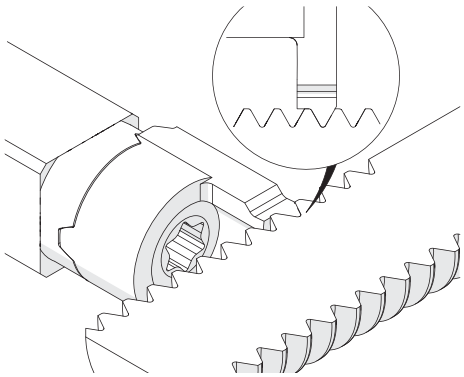
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
285



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

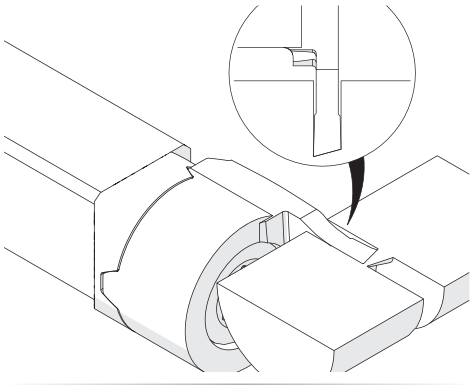
Seite
Page
286



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

Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
287



Abstechen
Parting off

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

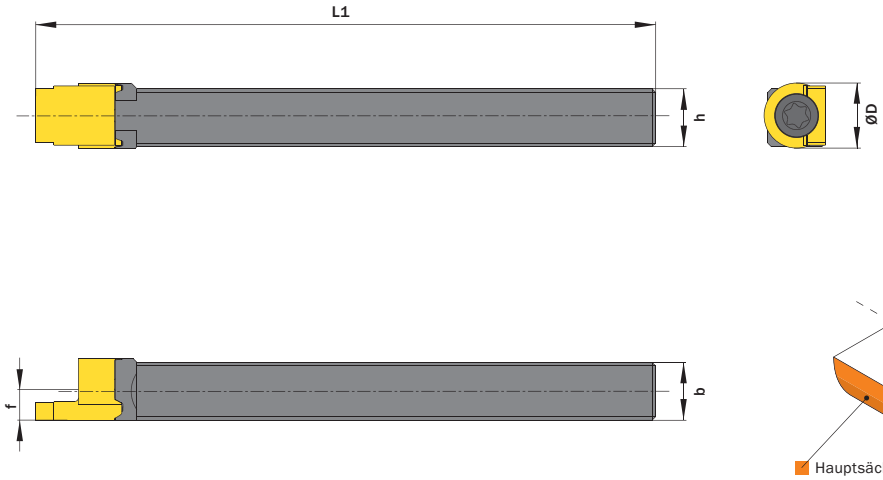
Toolholder, External

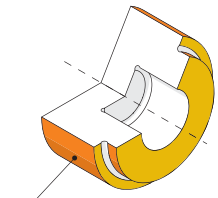
Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1098**





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: TC4.0808.100 R

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

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.0808.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Nutenstechen

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

Grooving

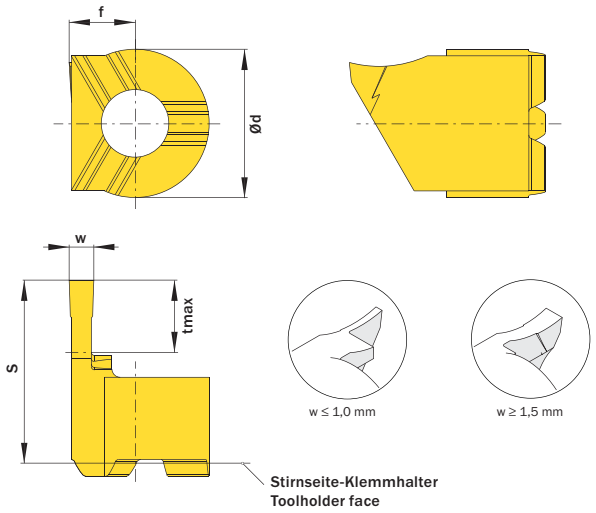
General grooving, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM R — Legende / Legend **289**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1081**



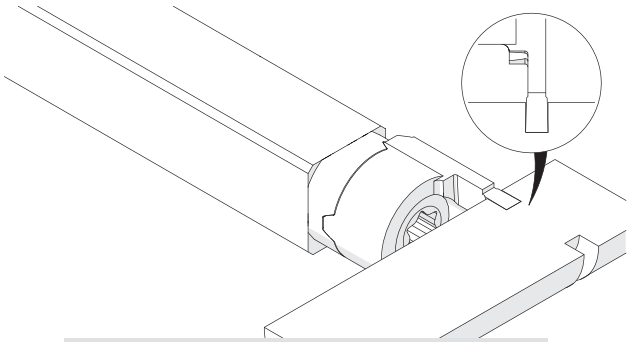


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	**TC4.050.000.025 GS R/L**	R AXN9 L AXPA	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	**TC4.075.000.038 GS R/L**	R AXN5 L AXN6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	**TC4.100.000.055 GS R/L**	R AXNX L AXNY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	**TC4.150.000.055 GS R/L**	R AXNQ L AXNS	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.000.055 GS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

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

Grooving

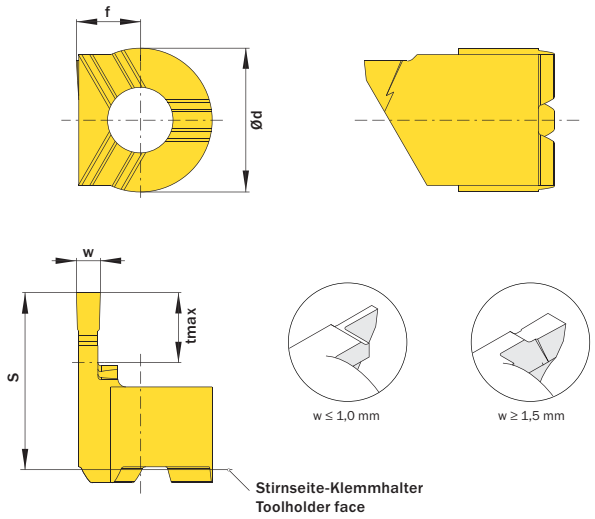
General grooving, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM | R | CU | Legende Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1078**



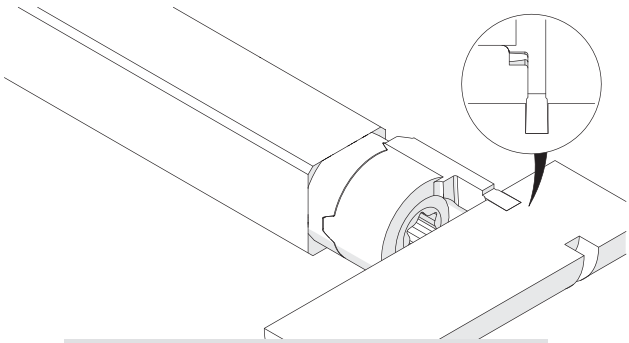


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R

w	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	**TC4.050.000.025 GU R/L**	R AXP5 L AXP6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	**TC4.075.000.038 GU R/L**	R AXP1 L AXP2	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	**TC4.100.000.055 GU R/L**	R AXPT L AXPU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	**TC4.150.000.055 GU R/L**	R AXPK L AXPM	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.000.055 GU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

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

Grooving and Profiling

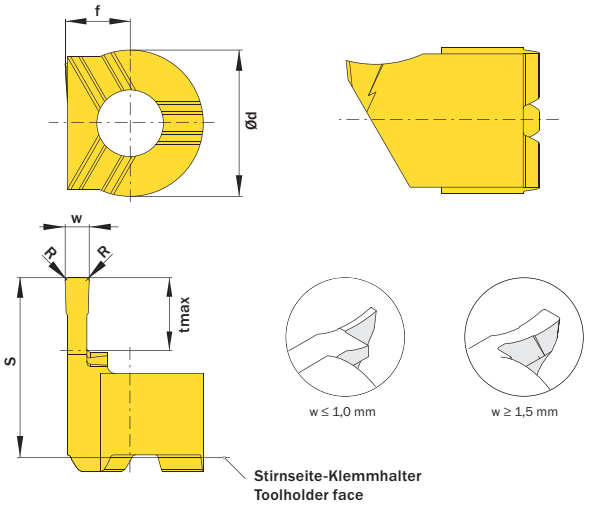
CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM R — Legende / Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1080**



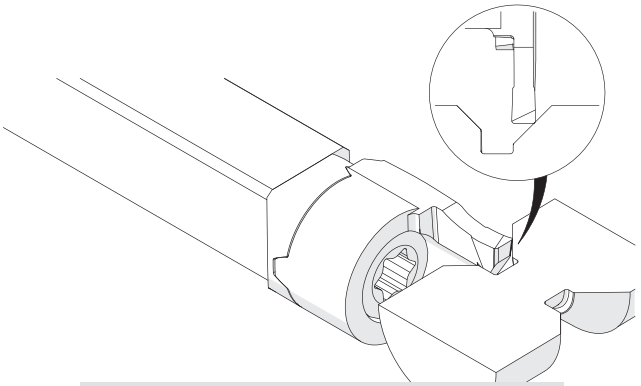


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	**TC4.050.005.025 NS R/L**	R AXSF L AXSG	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	**TC4.075.005.038 NS R/L**	R AXSB L AXSC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	**TC4.100.005.055 NS R/L**	R AXQ3 L AXQ4	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	**TC4.150.020.055 NS R/L**	R AXQX L AXQY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.005.055 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

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

Grooving and Profiling

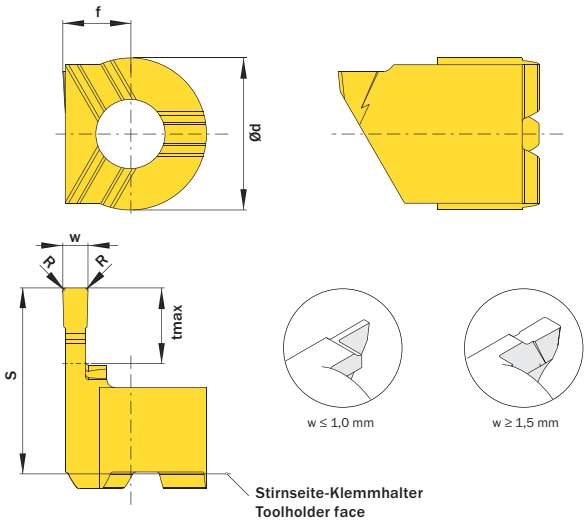
CNC profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM | R | CU | Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1079**



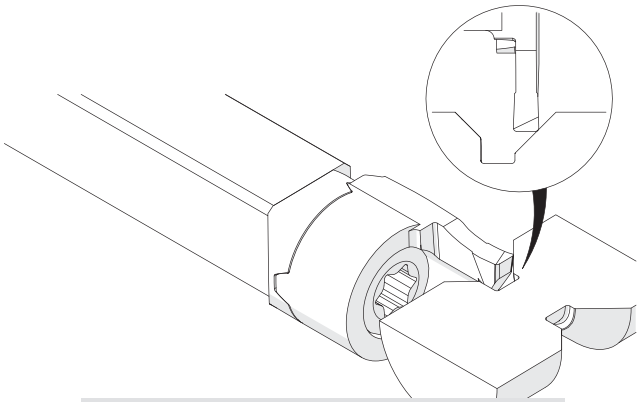


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	**TC4.050.005.025 NU R/L**	R AXTB L AXTC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	**TC4.075.005.038 NU R/L**	R AXS7 L AXS8	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	**TC4.100.005.055 NU R/L**	R AXSZ L AXS0	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	**TC4.150.020.055 NU R/L**	R AXST L AXSU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

▌Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.020.055 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

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

Grooving and Profiling, Full Radius

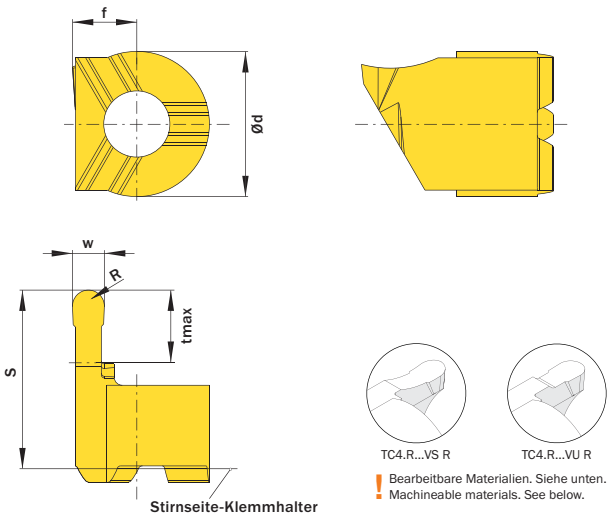
Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM | R | CU | Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1076**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

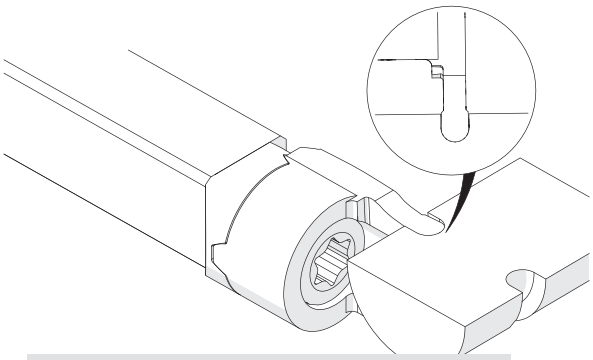


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,03	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	**TC4.100.050.030 VS R/L**	R AXQN L AXQP	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
1,0	0,5	3,0	**TC4.100.050.030 VU R/L**	R AYQV L AYQU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.050.030 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

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

Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

Turning

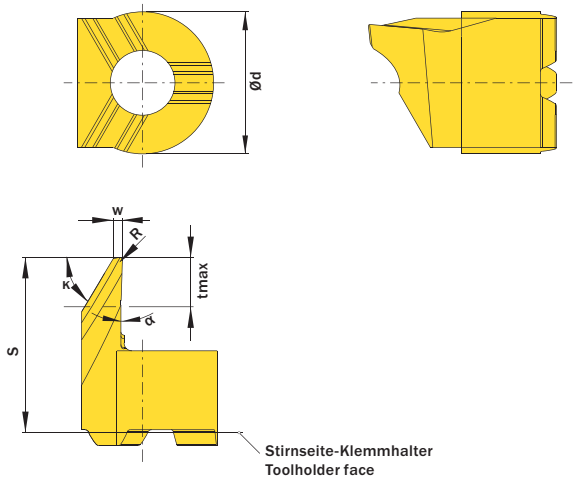
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM | R | Legende / Legend **289**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1085**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

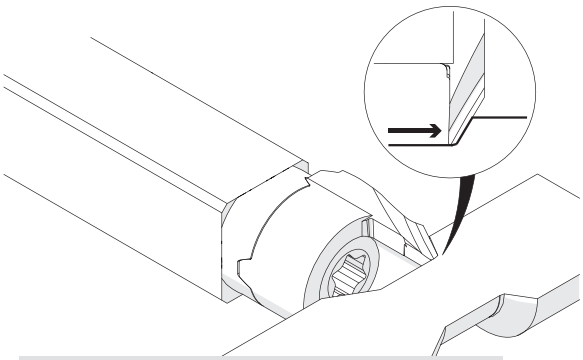


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

κ	α	w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
59°	2°	0,59	0,1	**TC4.059.02.06.010 YY R/L**	R A02M L A02K	X808 X408	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,2	**TC4.059.02.06.020 YY R/L**	R AXND L AXNE	X800 X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,4	**TC4.059.02.06.040 YY R/L**	R AXNB L AXNC	X800 X400	9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.059.02.06.020 YY R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM | R | Legende / Legend **289**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1243**

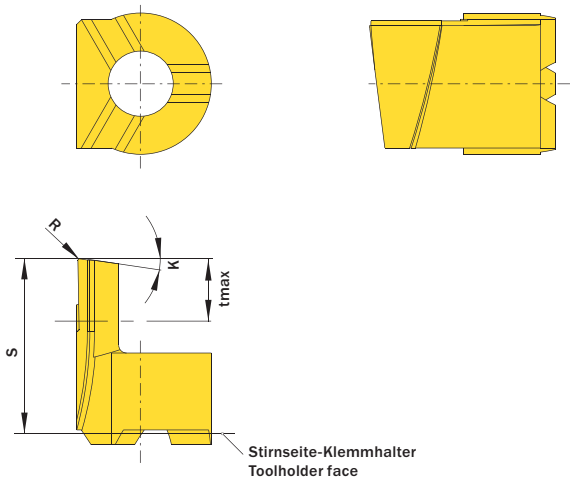


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

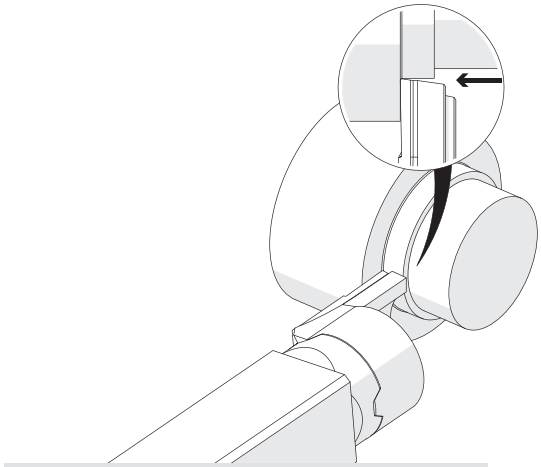


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8°	0,1	**TC4.008.10.010 YE R/L**	R A01M L A01N	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
30°	0,1	**TC4.030.10.010 YE R/L**	R A01Q L A01P	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
50°	0,1	**TC4.050.10.010 YE R/L**	R A01T L A01S	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.050.10.010 YE R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 288)

SP HM R Legende Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1084**

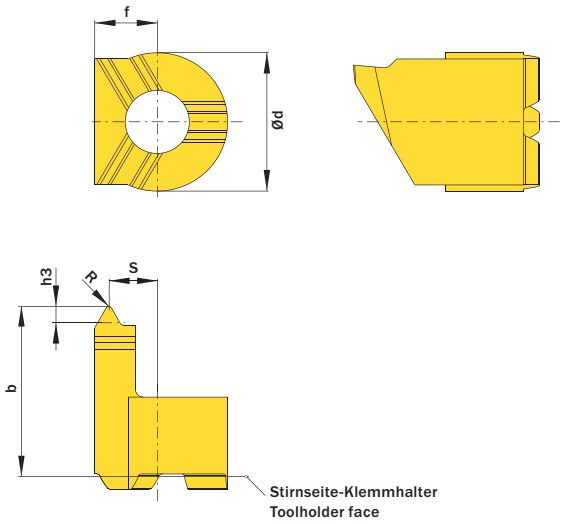


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R

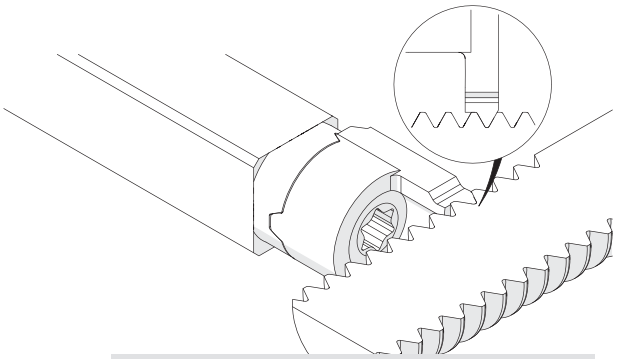


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
					P K M N S									
mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm		
0,25	0,45	**TC4.M025.01 EMU R/L**	R AYQQ	L AYQP	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R TC4.R	L TC4.L
0,4	0,6	**TC4.M040.01 EMU R/L**	R AXMF	L AXMG	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R TC4.R	L TC4.L
0,5	0,75	**TC4.M050.01 EMU R/L**	R AXMB	L AXMC	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R TC4.R	L TC4.L
0,7	1,0	**TC4.M070.01 EMU R/L**	R AXK7	L AXK8	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R TC4.R	L TC4.L
0,8	1,25	**TC4.M080.01 EMU R/L**	R AXK5	L AXK6	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R TC4.R	L TC4.L
1,0	1,5	**TC4.M100.01 EMU R/L**	R AXK3	L AXK4	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R TC4.R	L TC4.L
1,25	1,75	**TC4.M125.01 EMU R/L**	R AXK1	L AXK2	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R TC4.R	L TC4.L
1,5	2,0	**TC4.M150.01 EMU R/L**	R AXKZ	L AXK0	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R TC4.R	L TC4.L
1,75	2,5	**TC4.M175.01 EMU R/L**	R AYUV	L AYUW	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R TC4.R	L TC4.L
2,0	2,5	**TC4.M200.01 EMU R/L**	R AXKX	L AXKY	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R TC4.R	L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M070.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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.

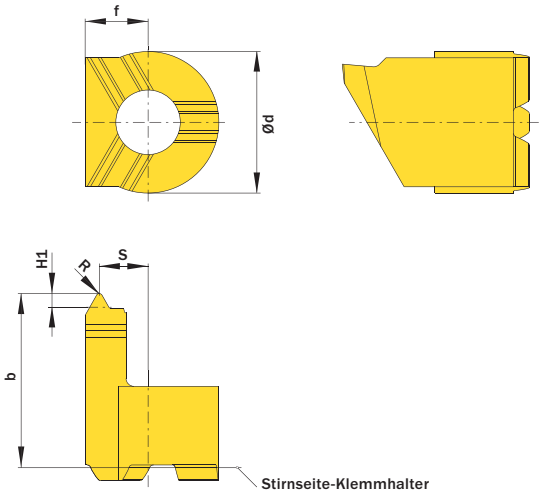
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
277

SP HM | R | Legende Legend **289**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1077**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

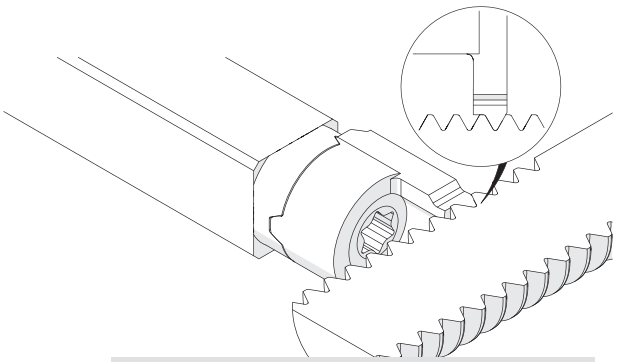


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,25	**TC4.M025.02 EMU R/L**	R AYQN L AYQM	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R TC4.R L TC4.L
0,35	**TC4.M035.02 EMU R/L**	R AXKV L AXKW	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,4	**TC4.M040.02 EMU R/L**	R AXKT L AXKU	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,45	**TC4.M045.02 EMU R/L**	R AXKQ L AXKS	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,5	**TC4.M050.02 EMU R/L**	R AXKN L AXKP	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R TC4.R L TC4.L
0,7	**TC4.M070.02 EMU R/L**	R AXKH L AXKJ	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,75	**TC4.M075.02 EMU R/L**	R AYQS L AYQT	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,8	**TC4.M080.02 EMU R/L**	R AXKF L AXKG	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
1,0	**TC4.M100.02 EMU R/L**	R AXKD L AXKE	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R TC4.R L TC4.L
1,25	**TC4.M125.02 EMU R/L**	R AXKB L AXKC	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R TC4.R L TC4.L
1,5	**TC4.M150.02 EMU R/L**	R AXJ9 L AXKA	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R TC4.R L TC4.L
1,75	**TC4.M175.02 EMU R/L**	R AXJ7 L AXJ8	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R TC4.R L TC4.L
2,0	**TC4.M200.02 EMU R/L**	R AXJ5 L AXJ6	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R TC4.R L TC4.L

▌Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M050.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

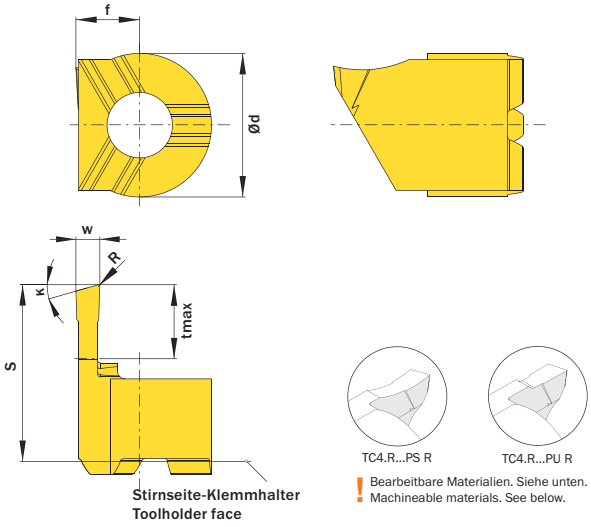
Available with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **277**

SP HM R Legende Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1083**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

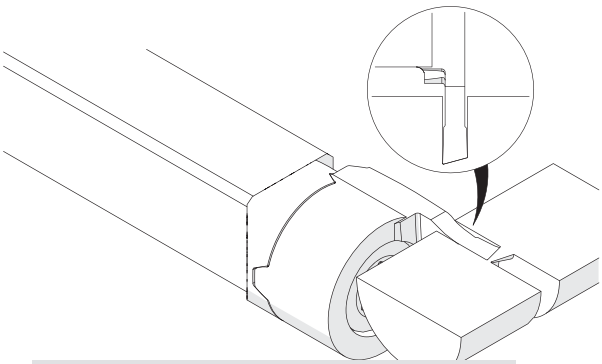


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

w mm	κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	15	0,05	**TC4.R100.15.005 PS R**	AXNA	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R
1,0	15	0,05	**TC4.R100.15.005 PU R**	AYK7	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.R100.15.005 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

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

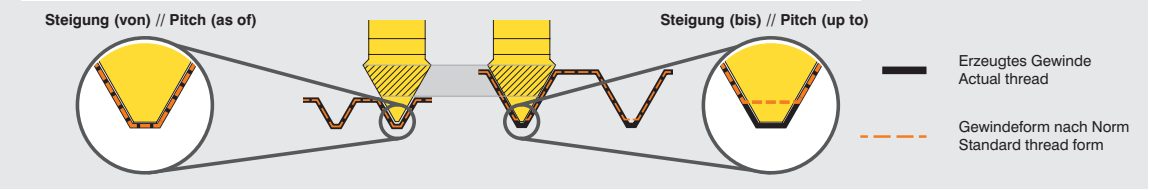
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

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

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



Beispiel // Example

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

Legende
Legend

SP **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène**
HM **Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
ST **Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro Modelo derecho // Sag 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 Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kisa talasli malzemeler için**

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn C4 Produktverzeichnis
simturn C4 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.008.10.010 YE L	284
TC4.008.10.010 YE R	284
TC4.030.10.010 YE L	284
TC4.030.10.010 YE R	284
TC4.050.000.025 GS L	278
TC4.050.000.025 GS R	278
TC4.050.000.025 GU L	279
TC4.050.000.025 GU R	279
TC4.050.005.025 NS L	280
TC4.050.005.025 NS R	280
TC4.050.005.025 NU L	281
TC4.050.005.025 NU R	281
TC4.050.10.010 YE L	284
TC4.050.10.010 YE R	284
TC4.059.02.06.010 YY L	283
TC4.059.02.06.010 YY R	283
TC4.059.02.06.020 YY L	283
TC4.059.02.06.020 YY R	283
TC4.059.02.06.040 YY L	283
TC4.059.02.06.040 YY R	283
TC4.0707.100 L	277
TC4.0707.100 R	277
TC4.075.000.038 GS L	278
TC4.075.000.038 GS R	278
TC4.075.000.038 GU L	279
TC4.075.000.038 GU R	279
TC4.075.005.038 NS L	280
TC4.075.005.038 NS R	280
TC4.075.005.038 NU L	281
TC4.075.005.038 NU R	281
TC4.0808.100 L	277
TC4.0808.100 R	277
TC4.100.000.055 GS L	278
TC4.100.000.055 GS R	278
TC4.100.000.055 GU L	279
TC4.100.000.055 GU R	279
TC4.100.005.055 NS L	280
TC4.100.005.055 NS R	280
TC4.100.005.055 NU L	281
TC4.100.005.055 NU R	281
TC4.100.050.030 VS L	282
TC4.100.050.030 VS R	282
TC4.100.050.030 VU L	282
TC4.100.050.030 VU R	282
TC4.150.000.055 GS L	278
TC4.150.000.055 GS R	278
TC4.150.000.055 GU L	279
TC4.150.000.055 GU R	279
TC4.150.020.055 NS L	280
TC4.150.020.055 NS R	280
TC4.150.020.055 NU L	281
TC4.150.020.055 NU R	281
TC4.M025.01 EMU L	285
TC4.M025.01 EMU R	285
TC4.M025.02 EMU L	286
TC4.M025.02 EMU R	286
TC4.M035.02 EMU L	286
TC4.M035.02 EMU R	286
TC4.M040.01 EMU L	285
TC4.M040.01 EMU R	285
TC4.M040.02 EMU L	286
TC4.M040.02 EMU R	286
TC4.M045.02 EMU L	286
TC4.M045.02 EMU R	286
TC4.M050.01 EMU L	285
TC4.M050.01 EMU R	285

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.M050.02 EMU L	286
TC4.M050.02 EMU R	286
TC4.M070.01 EMU L	285
TC4.M070.01 EMU R	285
TC4.M070.02 EMU L	286
TC4.M070.02 EMU R	286
TC4.M075.02 EMU L	286
TC4.M075.02 EMU R	286
TC4.M080.01 EMU L	285
TC4.M080.01 EMU R	285
TC4.M080.02 EMU L	286
TC4.M080.02 EMU R	286
TC4.M100.01 EMU L	285
TC4.M100.01 EMU R	285
TC4.M100.02 EMU L	286
TC4.M100.02 EMU R	286
TC4.M125.01 EMU L	285
TC4.M125.01 EMU R	285
TC4.M125.02 EMU L	286
TC4.M125.02 EMU R	286
TC4.M150.01 EMU L	285
TC4.M150.01 EMU R	285
TC4.M150.02 EMU L	286
TC4.M150.02 EMU R	286
TC4.M175.01 EMU L	285
TC4.M175.01 EMU R	285
TC4.M175.02 EMU L	286
TC4.M175.02 EMU R	286
TC4.M200.01 EMU L	285
TC4.M200.01 EMU R	285
TC4.M200.02 EMU L	286
TC4.M200.02 EMU R	286
TC4.R100.15.005 PS R	287
TC4.R100.15.005 PU R	287

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations