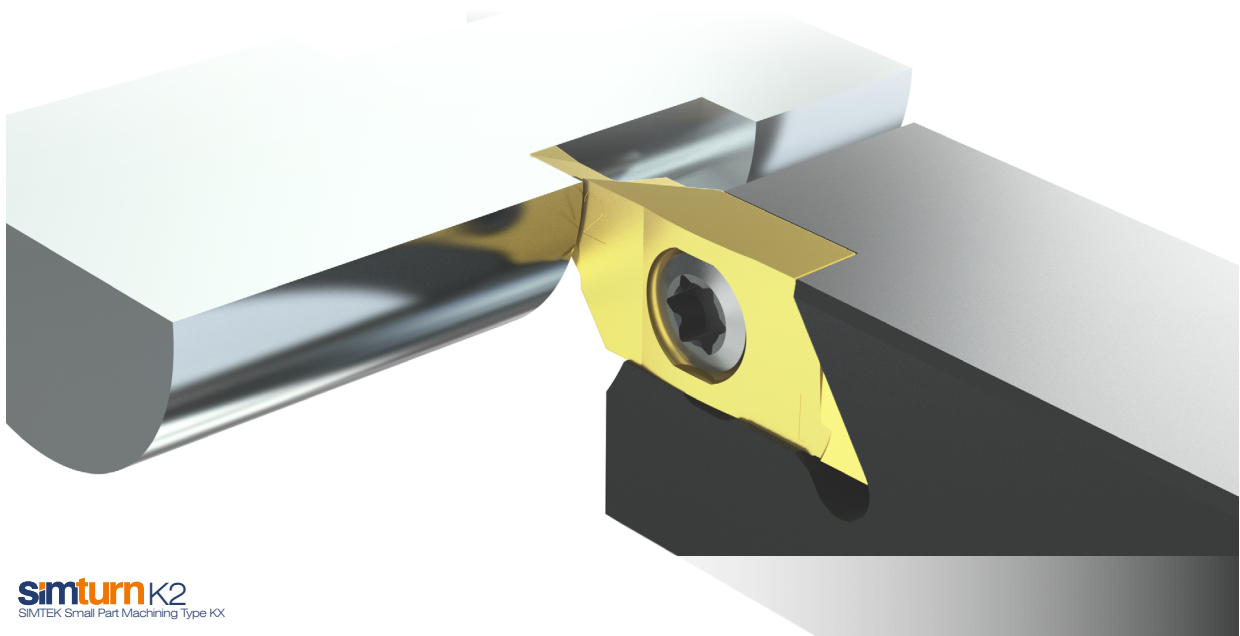


High savings potential for grooving and turning with just one tool!
Máxima precisión en el ranurado y torneado longitudinal con una sola herramienta!



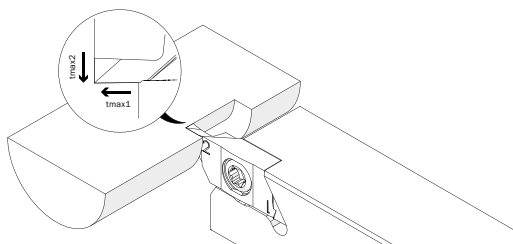
simturnK2
SIMTEK Small Part Machining Type KX

The ground geometry of two cutting edges, that are directly on the rotation centre, ensures highest precision for grooving and turning applications with one tool. The bilateral rake angles lead to an optimal chip removal and a high surface quality. The tool system with its two-edged indexable cutting inserts is designed to meet highest expectations in Small Part Machining.

- maximum grooving depth up to 0.177" (4,5 mm) – tmax1
- maximum turning depth up to 0.098" (2,5 mm) – tmax2
- available with cutting edge widths 0.0394" (1,0 mm), 0.059" (1,5 mm) and 0.079" (2,0 mm)

Gracias a la geometría con filo de corte rectificadas, los dos filos de corte situados en el centro, garantizan la máxima precisión con una sola herramienta en el ranurado y el torneado longitudinal. El ángulo de viruta de doble cara conduce a una eliminación óptima de la viruta y a una alta calidad de superficie. El sistema de herramientas con sus insertos de doble filo es ideal para el mecanizado de piezas pequeñas.

- Profundidad de Ranurado hasta 0.177" (4,5 mm) – tmax1
- Profundidad de torneado longitudinal hasta 0.098" (2,5 mm) – tmax2
- Disponible en anchos de corte de 0.0394" (1,0 mm), 0.059" (1,5 mm) y 0.079" (2,0 mm)



Please scan the QR-code for the catalog pages.
Las hojas de datos del catálogo también están disponibles directamente a través del código QR



Or visit // O visite:
<https://simtek.com/simturnK2-YP-US>

Einstecken und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstecken und Längsdrehen mit einem Werkzeug. Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

Grooving and Turning

The ground geometry of two cutting edges, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool. Optimum chip removal leads to high surface quality.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP
HM

R

○

Legende
Legend **248**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1272

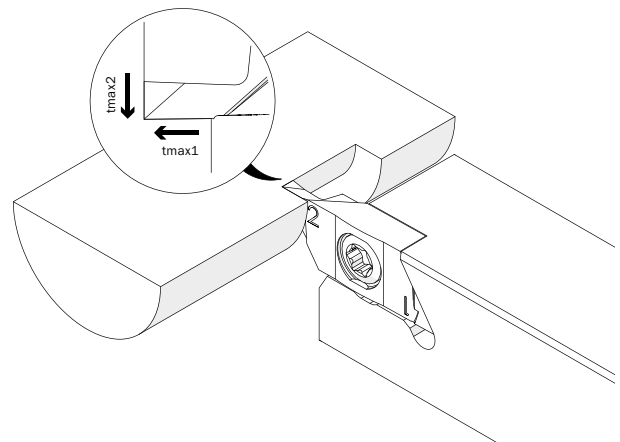
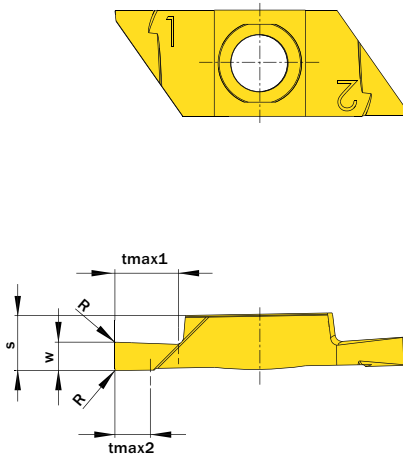


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm		
▼ w = 1,0 mm									
1,0	-	TK2.G.R100.000 YP R	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	0,05	TK2.G.R100.005 YP R	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,05	TK2.G.R150.005 YP R	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	0,1	TK2.G.R150.010 YP R	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm									
2,0	0,05	TK2.G.R200.005 YP R	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,1	TK2.G.R200.010 YP R	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,2	TK2.G.R200.020 YP R	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)