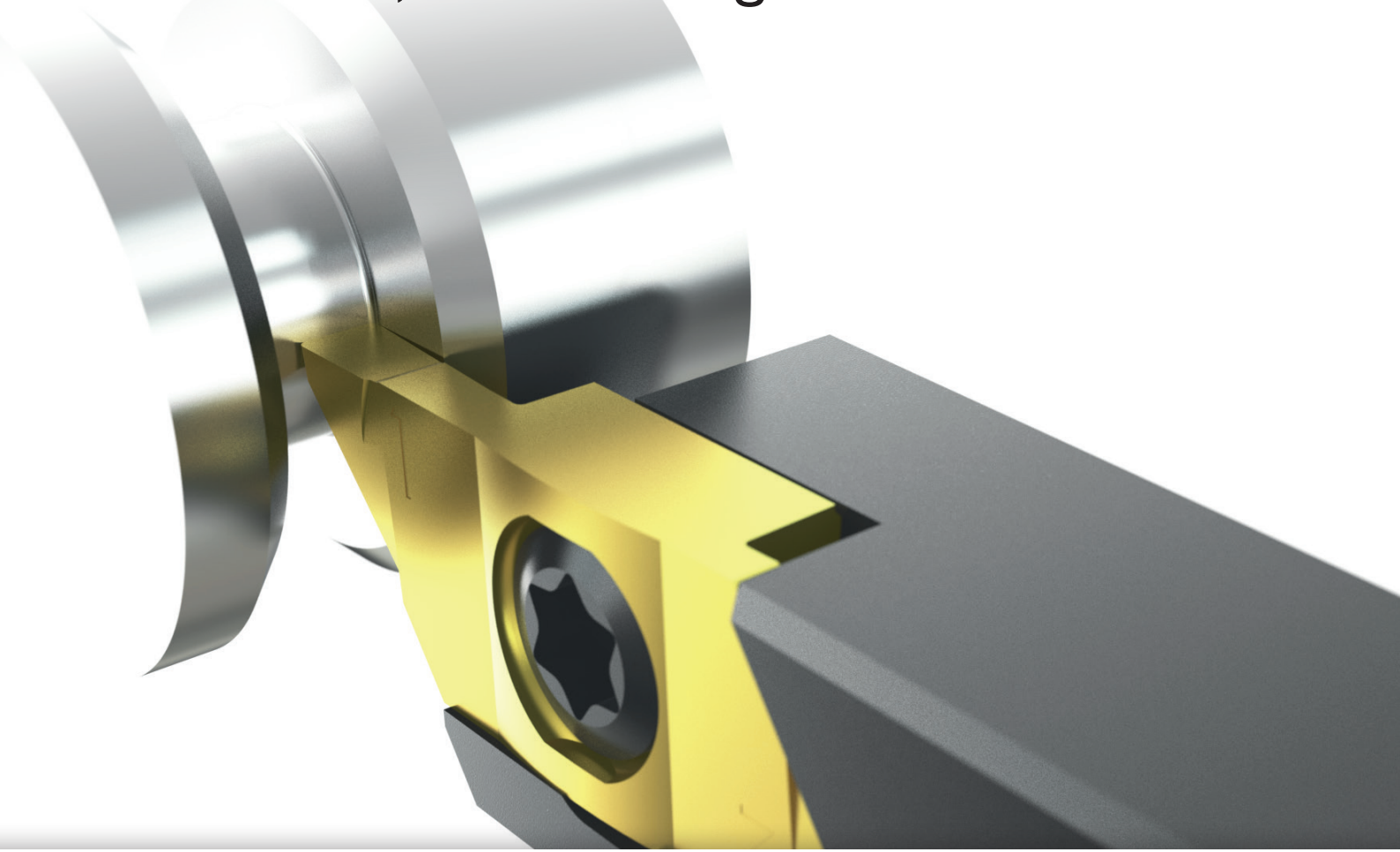


**Küçük parça işleme**  
dış çap, iki kesicili uç

**Small part machining**  
external, with two-edged inserts





En Yüksek  
Talepler için  
Makine Takımları

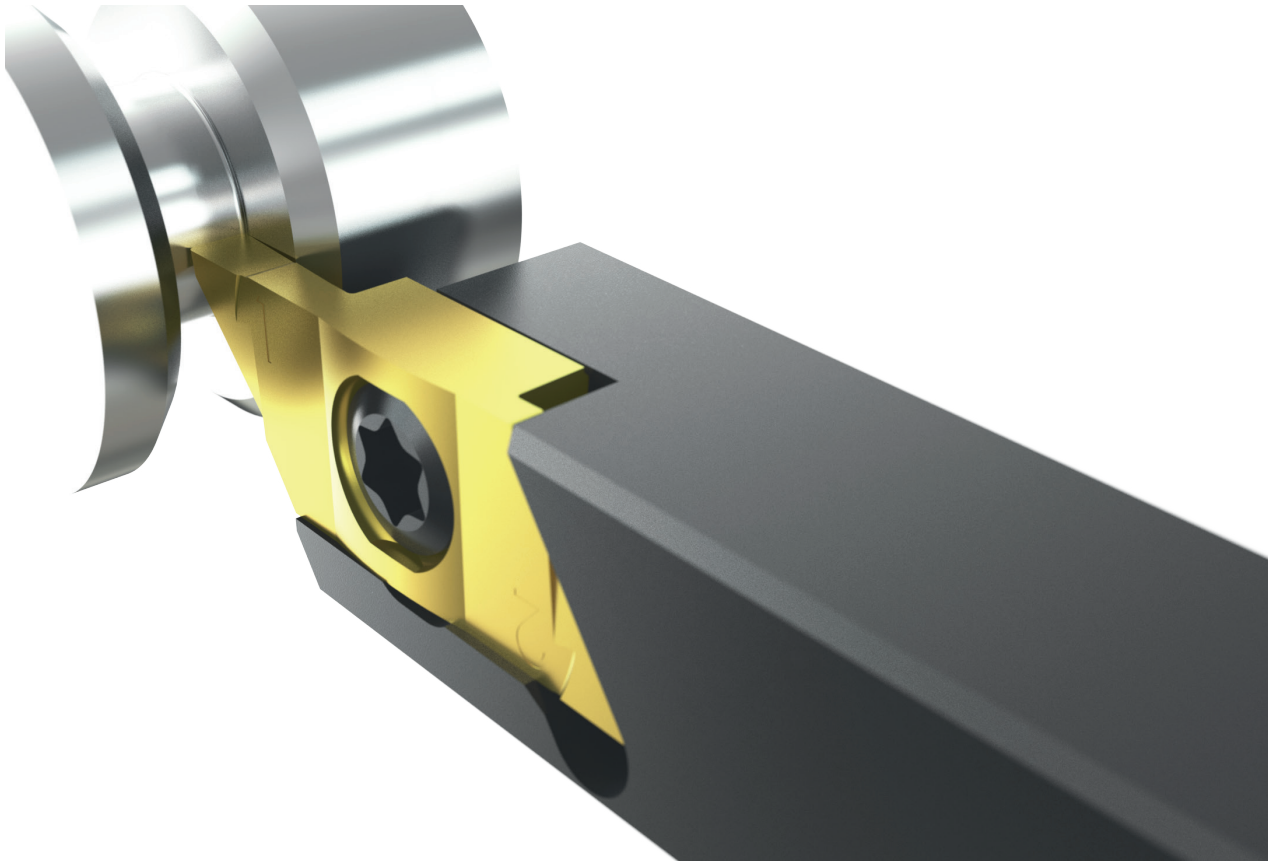
## İletişim // Contact

Simtek İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti.  
Yolören Mh 879. Sk No: 3  
TR- 10300 Edremit / Balıkesir

**Telefon** +90 266 376 11 61  
**Fax** +90 266 376 12 34  
**E-posta** sales.tr@simtek.com  
**Web** www.simtek.com/turkiye

## Takım Sistemine Genel Bakış The Tool System Overview

Dış çap uygulamalarda küçük parça işleme için iki kesicili uç  
Small Part Machining external, with two-edged inserts



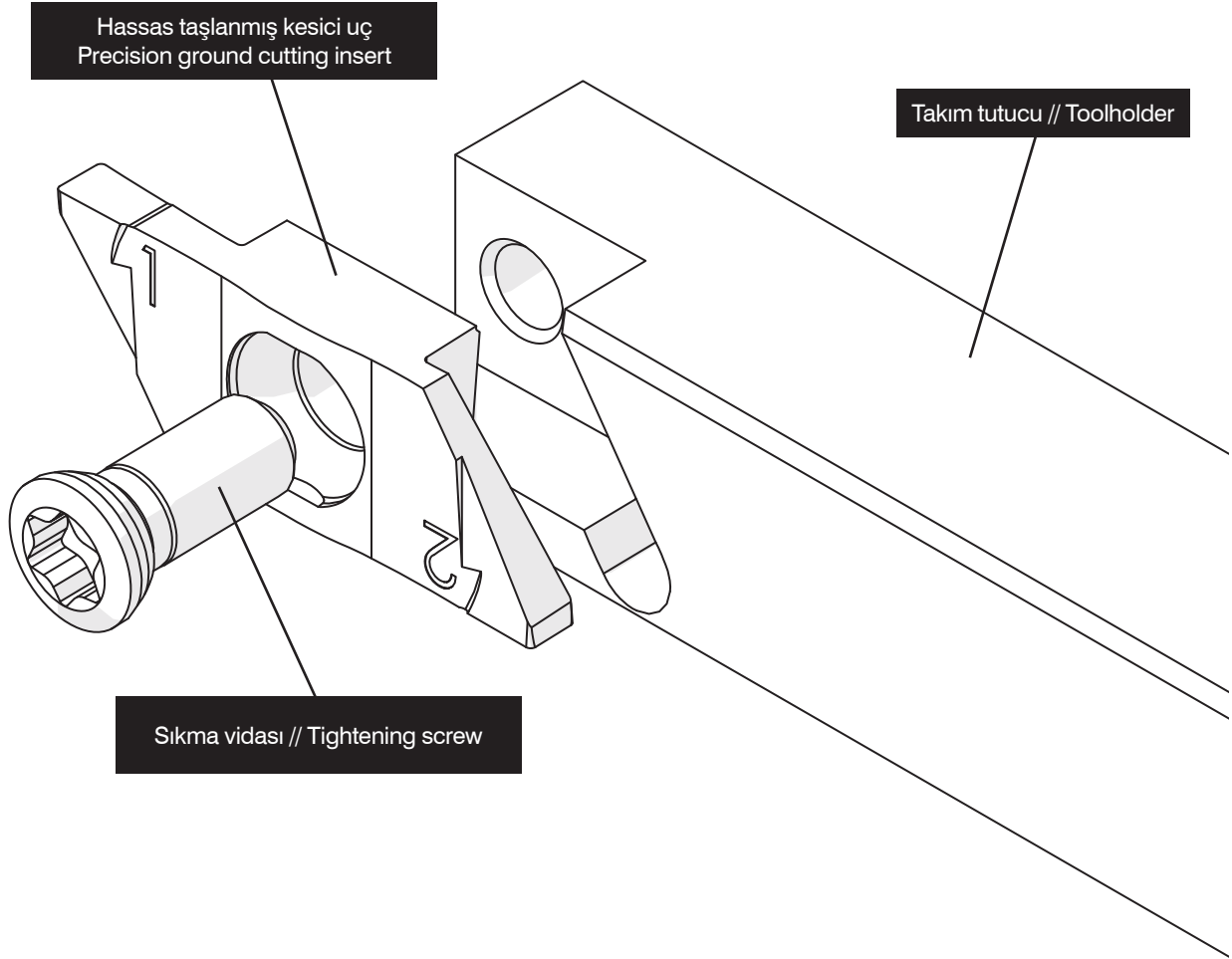
Simturn KX takım sistemi, küçük parça işlemede en yüksek talepleri karşılamak üzere tasarlanmıştır. Takım sistemi, iki kenarlı kesici uç ve 10,0 x 10,0 mm'den başlayan kare shaft boyutlarında takım tutuculardan oluşur. Tüm ana uygulamalarda, 7,0 mm'ye kadar kesme derinlikleri sağlayan standart ürünler olarak mevcuttur.

The tool system simturn KX was designed to meet highest expectations in Small Part Machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on. All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

## Sistem Detayları // The System Details

Lütfen sayfadaki genel kullanım talimatlarını okuyun  
Please read the general instructions for use on page

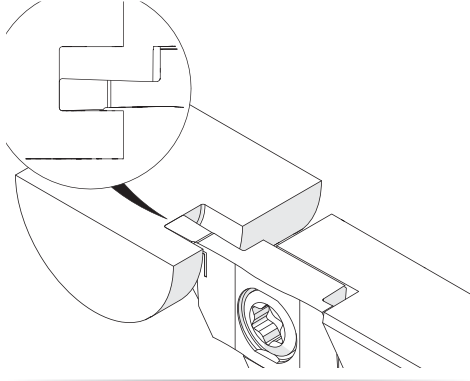
29



## Standart Uygulamalar Standard Applications

Sayfa itibarı ile  
As of page

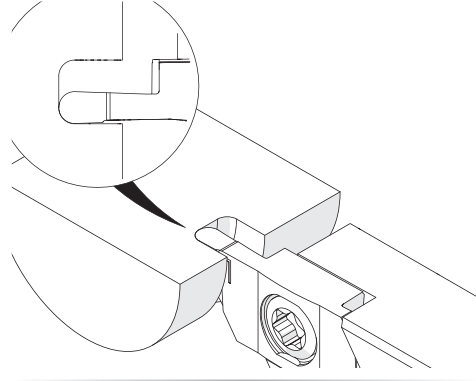
9



Kanal açma ve Profil tornalama  
Grooving and Profiling

Sayfa itibarı ile  
As of page

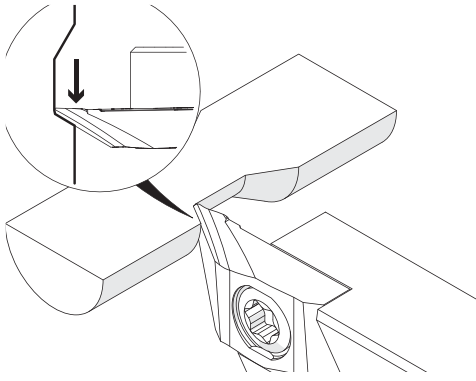
11



Kanal açma ve Profil tornalama, Full Radius  
Grooving and Profiling, Full Radius

Sayfa  
Page

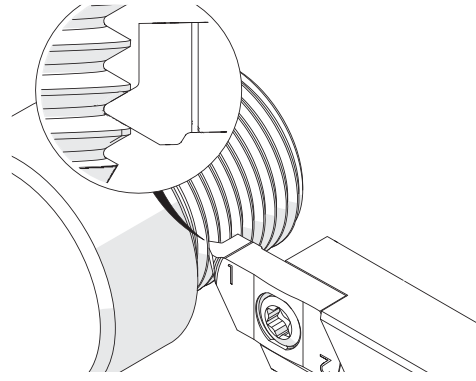
14



Tornalama  
Turning

Sayfa  
Page

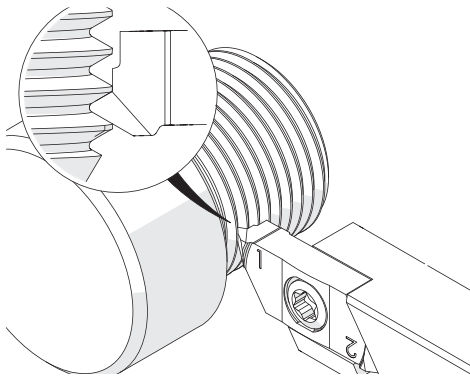
17



Diş açma: Metrik İSO, Diş çap, Yarı profil  
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Sayfa  
Page

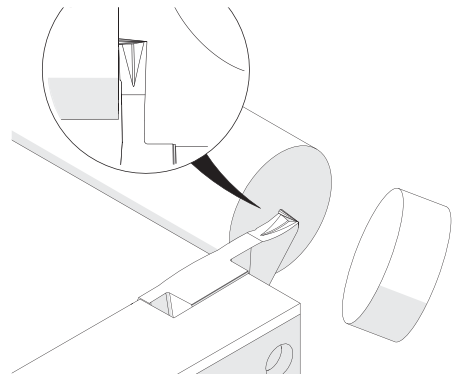
18



Diş açma: Metrik İSO, Diş çap, Full profil  
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Sayfa  
Page

20



Kesme  
Parting Off

## Dış Çap uygulamalar için takım tutucu

Dış çap uygulamalarda küçük parça işleme için takım tutucu.

## Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Sıkma torku // Tightening torque (Screw)

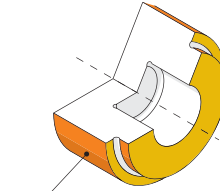
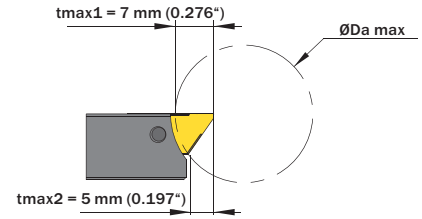
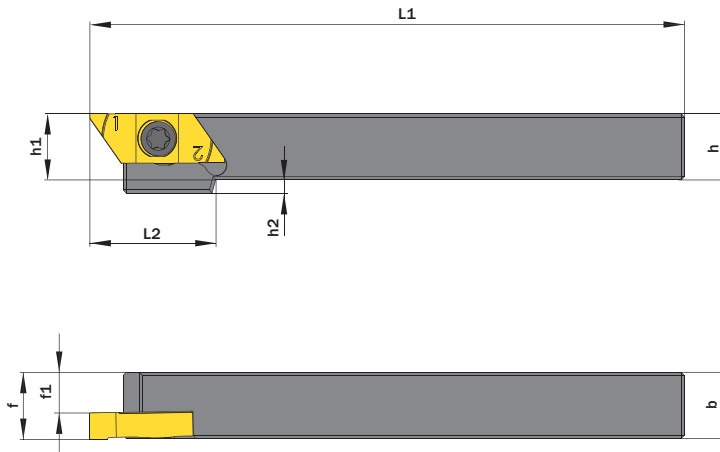
"M M3,5x11 T10F": 3,0 Nm  
"M M3,5x9 T10F": 3,0 Nm



Referans  
Legend **23**



QR-Code [www.simtek.info/cp/1108](http://www.simtek.info/cp/1108)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



- Öncelikli kullanım alanı  
Mainly designed for these surfaces
- Uca bağlı olarak ekstra kullanım alanı  
Also possible depending on insert/fixation type

Görseledeki çizim/Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f	f1	h1	h2	L2	ØDa max	Vida Screw	Vida anahtarı Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
▼ h = 9,5 mm													
9,5	9,5	140,0	<b>TK2.G.0.375.A.14.04 R</b>	A22E	9,73	5,72	9,5	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	<b>TK2.G.R.04</b>
▼ h = 10,0 mm													
10,0	10,0	140,0	<b>TK2.G.1010.A.14.04 R/L</b>	R AYGQ L AYG S	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	140,0	<b>TK2.G.1212.A.14.04 R/L</b>	R AYGK L AYG M	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	140,0	<b>TK2.G.0.500.A.14.04 R/L</b>	R A1DK L A1D H	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	140,0	<b>TK2.G.0.625.A.14.04 R/L</b>	R A1DN L A1D M	16,08	12,1	15,875	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	140,0	<b>TK2.G.1616.A.14.04 R/L</b>	R AYG F L AYG G	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

İ Sipariş örneği // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Sağ model // Right hand version)

## Dış Çap uygulamalar için takım tutucu

Dış çap uygulamalarda küçük parça işleme için takım tutucu..

### Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Sıkma torku // Tightening torque (Screw)

3,0 Nm



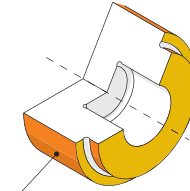
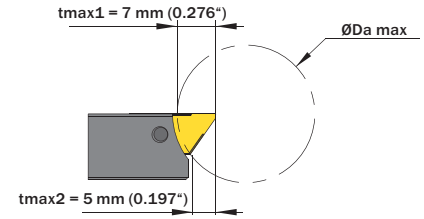
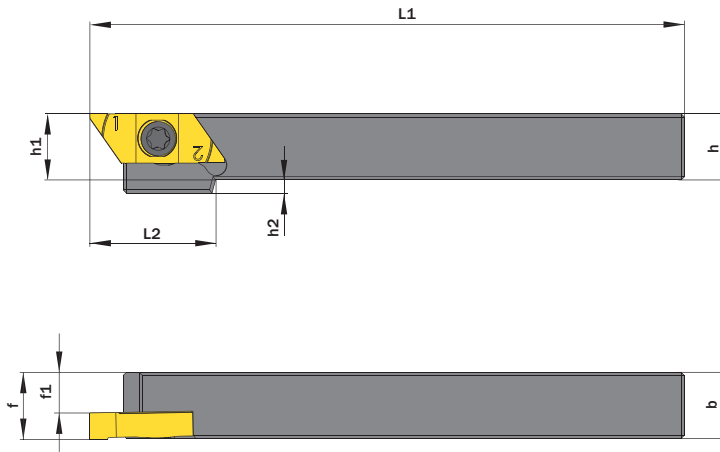
TW  
ST

R

Referans  
Legend 23



QR-Code [www.simtek.info/cp/1329](http://www.simtek.info/cp/1329)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



- Öncelikli kullanım alanı  
Mainly designed for these surfaces
- Uca bağlı olarak ekstra kullanım alanı  
Also possible depending on insert/fixation type

Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	f	f1	h1	ØDa max	Vida Screw	Vida anahtarı Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ h = 19,05 mm											
19,05	19,05	140,0	<b>TK2.G.0.750.A.14.04 R</b>	A234	19,25	15,2	19,05	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	TK2.G.R.04
▼ h = 25,4 mm											
25,4	25,4	140,0	<b>TK2.G.1.000.A.14.04 R</b>	A25U	25,4	21,6	25,4	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	TK2.G.R.04

Sipariş örneği // Order example: **TK2.G.1.000.A.14.04 R** (R = Sağ model // Right hand version)

## Yükseklği ayarlanabilir kaset

Precium TOG-System ile uyumlu yüksekliği ayarlanabilir kaset.

## Height-Adjust. Cassette For Back Operations

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

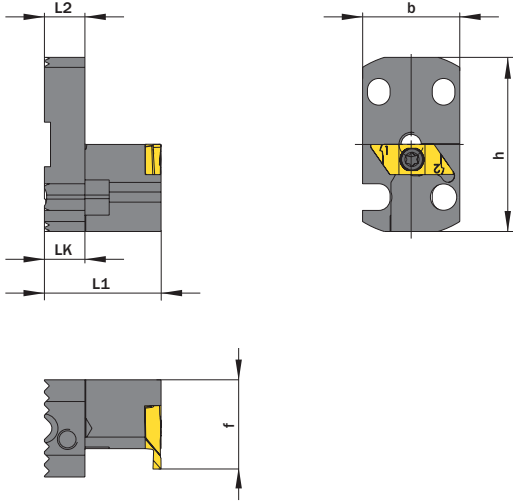
Sıkma torku // Tightening torque (Screw)

3,0 Nm



Referans  
Legend **23**

QR-Code [www.simtek.info/cp/1270](http://www.simtek.info/cp/1270)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TOG.K.TK2.G.A1 R

İçten kesme sıvısı yönü With through coolant supply	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	b	h	f	L1	L2	LK	Vida Screw	Vida anahtarı Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
Evet/Yes	<b>TOG.K.TK2.G.A1 R/L</b>	R A18Q L A18P	24,0	43,0	22,0	29,0	10,0	10,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

İ Sipariş örneği // Order example: **TOG.K.TK2.G.A1 R** (R = Sağ model // Right hand version)



## Kanal açma ve Profil tornalama

Çeşitli iş parçaları için genel kesme kenarı geometrisine sahip CNC profil tornalama uygulamaları için kesici takım.

## Grooving and Profiling

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

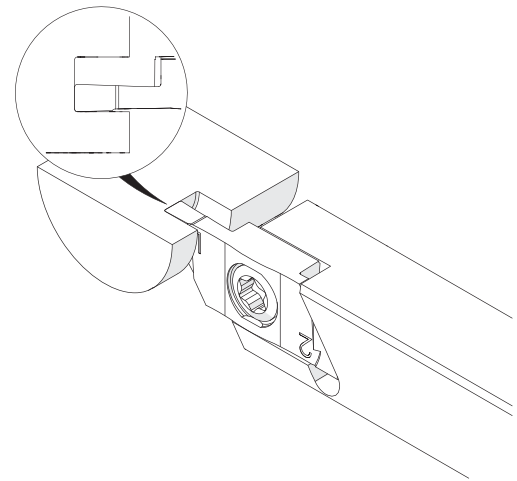
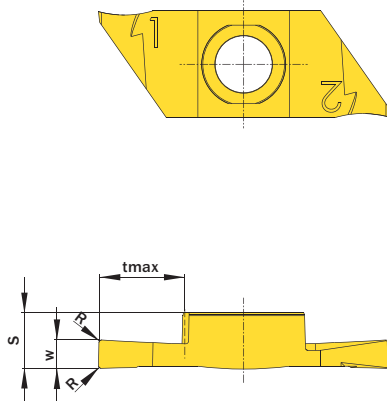
Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page 6, 7, 8



Referans Legend 23  
QR-Code www.simtek.info/cp/1115  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02	R	tmax	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	X808 X408	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	X808 X408	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	X808 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R A07B L A07A	X808 X408	3,85	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	X808 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R A07D L A07C	X808 X408	3,9	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	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R A07F L A07E	X808 X408	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	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NS R/L	R A07H L A07G	X808 X408	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 AYG X	X808 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

İ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.100.005.050 NS R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Kanal Açma ve Profil Tornalama

Pirinç, bakır bazı alaşımlar ve kısa talaş oluşturan malzemeler için özel kesme kenarı geometrisine sahip CNC Profil tornalama uygulamaları için kesici takım.

## Grooving and Profiling

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

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

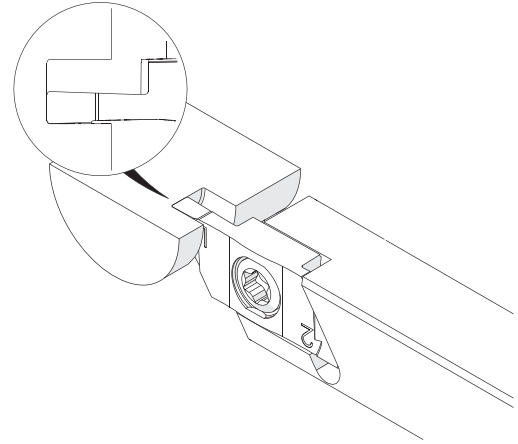
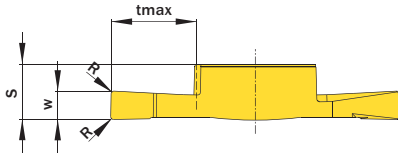
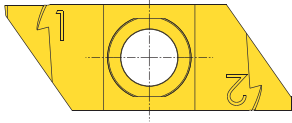
f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Referans  
Legend 23

QR-Code [www.simtek.info/cp/1116](http://www.simtek.info/cp/1116)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w $\pm 0,02$	R	tmax	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Bilgi taahhütümüz Our first choice				S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
					P	K	M	N		
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB	L AYHC	X808	X408	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	X808	X408	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	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NU R/L	R A07K	L A07J	X808	X408	3,85	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	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NU R/L	R A07N	L A07M	X808	X408	3,9	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	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NU R/L	R A07Q	L A07P	X808	X408	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	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NU R/L	R A07T	L A07S	X808	X408	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	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

İ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.300.020.070 NU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Full radius Kanal açma ve Profil tornalama

Pirinç, bakır bazı alaşımlar ve kısa talaş oluşturan malzemeler için özel kesme kenarı geometrisine sahip CNC Profil tornalama uygulamaları için full radius kesici takım.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

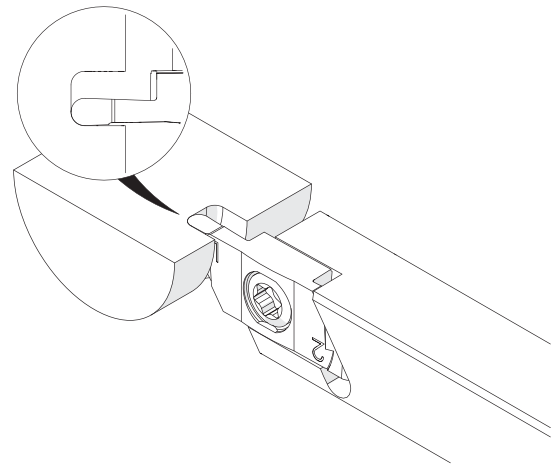
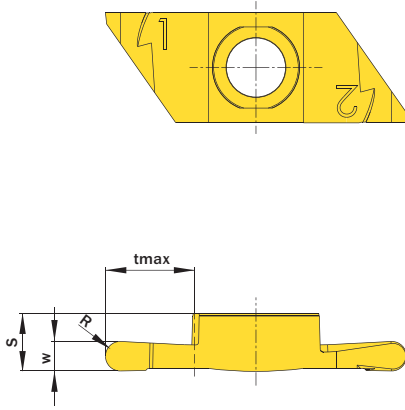
Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page 6, 7, 8



SP HM R CU Referans Legend 23  
QR-Code www.simtek.info/cp/1109  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w $\pm 0,02$	R	tmax	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808 X408	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	X808 X408	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	X808 X408	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	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

■ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.160.080.048 VU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Full radius Kanal açma ve Profil tornalama

Çeşitli iş parçaları için genel kesme kenarı geometrisine sahip CNC profil tornalama uygulamaları için full radius kesici takım.

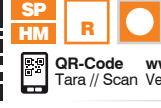
## Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

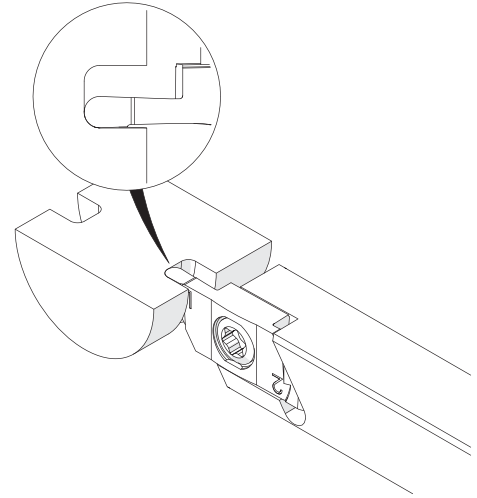
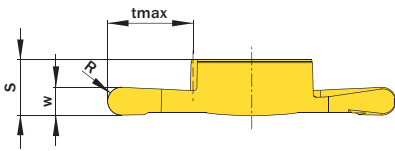
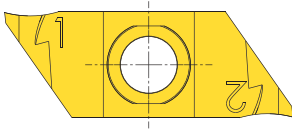
f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Referans  
Legend 23

QR-Code [www.simtek.info/cp/1117](http://www.simtek.info/cp/1117)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w $\pm 0,02$	R	tmax	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	X808 X408	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	X808 X408	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	X808 X408	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	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

■ Sipariş örneği // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Kanal açma ve Tornalama

Doğrudan dönme merkezinde bulunan iki kesme eğrisinin zemin geometrisi, tek bir takımla kanal açma ve tornalama uygulamaları için mükemmel hassasiyet sağlar. Optimum talaş kontrolü ve yüksek yüzey kalitesi için tasarlanmış kesici takım.

## 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.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

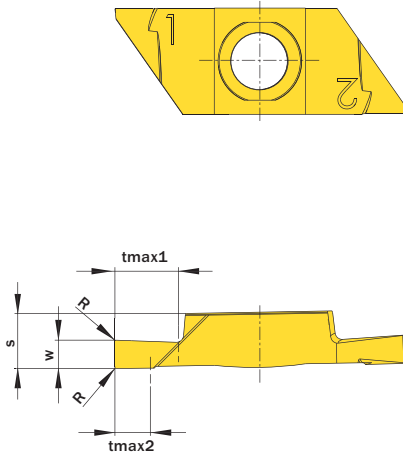
f **0,02 mm/U** Vc **Sayfa/Page 25**

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page **6, 7, 8**

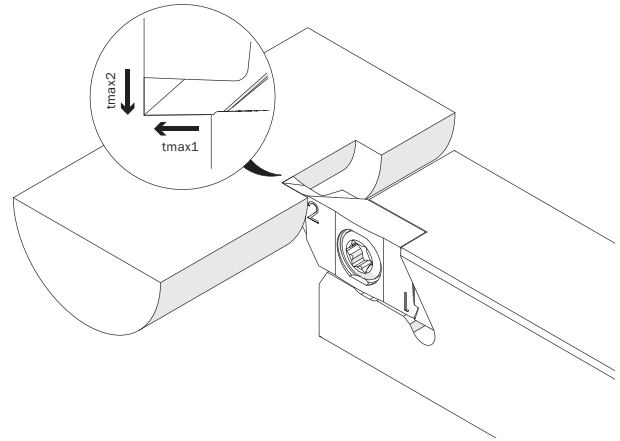


Referans Legend **23**

QR-Code [www.simtek.info/cp/1272](http://www.simtek.info/cp/1272)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R



w	R	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Bizim tavsiemiz Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm								
1,0	-	<b>TK2.G.R100.000 YP R</b>	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,0	0,05	<b>TK2.G.R100.005 YP R</b>	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,05	<b>TK2.G.R150.005 YP R</b>	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,5	0,1	<b>TK2.G.R150.010 YP R</b>	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,05	<b>TK2.G.R200.005 YP R</b>	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,1	<b>TK2.G.R200.010 YP R</b>	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,2	<b>TK2.G.R200.020 YP R</b>	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04

İ Sipariş örneği // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Ters torna

Ters tormalama ve aynı zamanda „gövde arkasını“ da tormalama uygulamaları için tasarlanmış kesici takım.

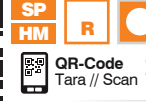
## Turning

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

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

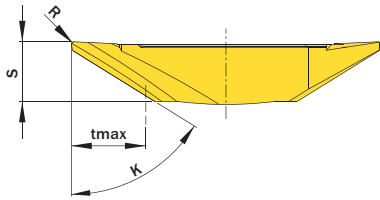
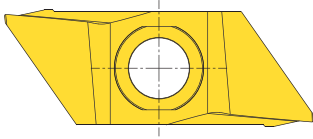
f	Vc
0,05 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8

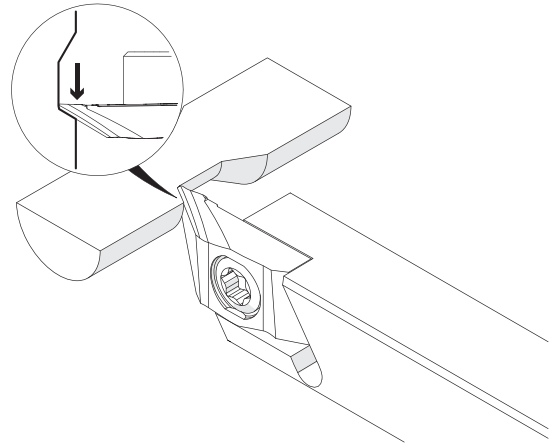


Referans  
Legend 23

QR-Code www.simtek.info/cp/1110  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R



K	tmax mm	R mm	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Bizim tavsiyemiz Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N		S	R
59°	5,0	0,05	TK2.G.059.02.05.05 YYR/L	R A2BE	L A2BF	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	TK2.G.059.02.05.10 YYR/L	R A150	L A153	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH	L AYFJ	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM	L AYFK	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

■ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.059.02.05.10 YYR X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## „E“ Model kesici kenar tasarımı ile tornalama

Yüksek performans ve talaş kontrolü için „E“ model kesme kenarı tasarımı.

## Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



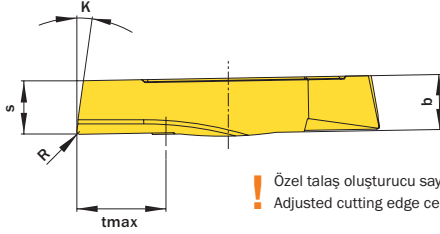
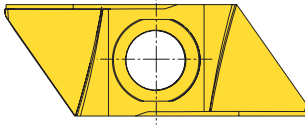
Referans  
Legend

23



QR-Code  
Tara // Scan

www.simtek.info/cp/1242  
Veya ziyaret edin // Or Visit



! Özel talaş oluşturuçyu sayesinde ayarlanmış kesme kenarı merkez yüksekliği  
Adjusted cutting edge center height due to special chip former

Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.008.10.020 YE R

K	R mm	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice				b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	S				
▼ κ=30°											
30°	0,2	TK2.G.030.10.020 YER/L	R A01W L A01X X808 X408				3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ κ=50°											
50°	0,2	TK2.G.050.10.020 YER/L	R A01V L A01U X808 X408				3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ κ=8°											
8°	0,2	TK2.G.008.10.020 YER/L	R A01Z L A01Y X808 X408				3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

! Sipariş örneği // Order example: TK2.G.008.10.020 YER X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Diş açma, UN, Dış çap, Yarı profil

Diş çap diş açma uygulamaları için yarı profil UN kesici takımlar.

## Threading, UN, external, partial profile

Partial profile for external UN threads.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

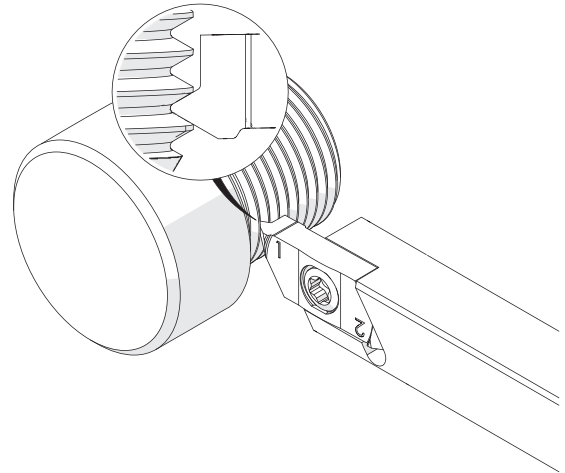
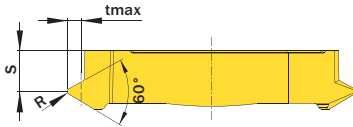
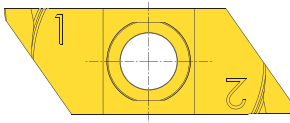
f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Referans  
Legend 23

QR-Code [www.simtek.info/cp/1250](http://www.simtek.info/cp/1250)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Vida dişi/mm Threads/mm	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice				b	tmax	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K	M	S					R	L
14	TK2.G.UN14.01 EMU R/L	R A09S L A09Q X808 X408				4,1	1,11	0,26	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	
16	TK2.G.UN16.01 EMU R/L	R A09U L A09T X808 X408				4,1	0,97	0,23	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	
18	TK2.G.UN18.01 EMU R/L	R A09W L A09V X808 X408				4,1	0,87	0,2	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	
20	TK2.G.UN20.01 EMU R/L	R A09Z L A09X X808 X408				4,1	0,78	0,18	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	
24	TK2.G.UN24.01 EMU R/L	R A09A L A09B X808 X408				4,1	0,65	0,15	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	

! Sipariş örneği // Order example: TK2.G.UN24.01 EMU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)



## Dış açma, Metrik ISO, Dış, Yarı profil

Farklı adımlarda kullanılabilen çok amaçlı kesici takımlar. Pirinç, bakır bazlı alaşımlar ve kısa talaş oluşturan malzemeler için özel kesme kenarı geometrisine sahip yarı profilli metrik ISO kesici takımlar.

## Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Sayfa/Page 25

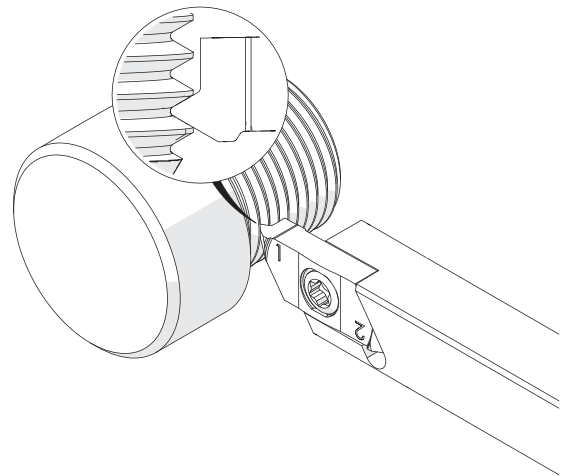
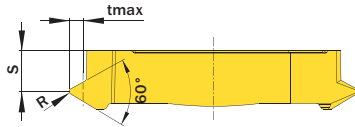
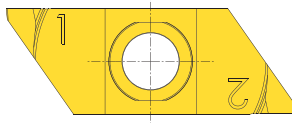
Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page 6, 7, 8

Lütfen ek notları okuyun // Please read add. notes

T01 (Seite/Page 22)



SP HM R Referans Legend 23  
QR-Code www.simtek.info/cp/1132  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseledeki çizim/Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Adım (minimum) Pitch (as of)	Adım (maksimum) Pitch (up to)	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bilim tavsiyemiz Our first choice					R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S				
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				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	X808	X408				0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

■ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.M100.01 EMU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

■ Lütfen sayfanın sağ üst köşesinde "bilgi" alanında belirtilen ek notları okuyun  
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page

## Diş açma, Metrik ISO, Dış çap, Full profil

Diş çap uygulamalarda tam diş derinliğine sahip; Pirinç, bakır bazı alaşımlar ve kısa talaş oluşturan malzemeler için özel kesme kenarı geometrisine sahip full profil metrik ISO kesici takımlar.

## Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

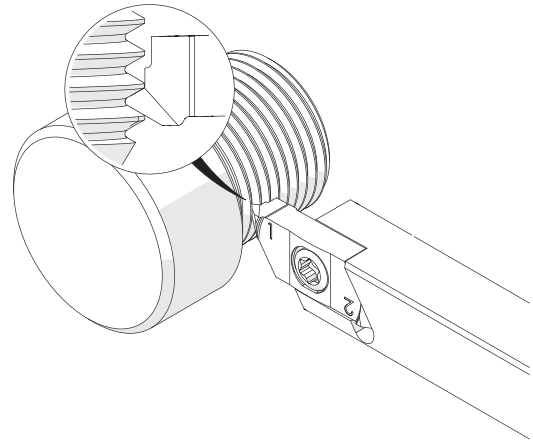
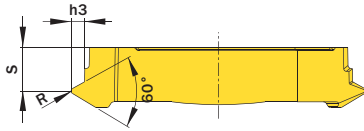
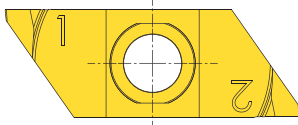
f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Referans  
Legend 23

QR-Code www.simtek.info/cp/1131  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Adım (minimum) Pitch (as of)	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice					h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	N	S				
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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	X808	X408			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 AYN0	X808	X408			1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

■ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.M045.02 EMU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Diş açma, UN, Dış çap, Full profil

Diş çap uygulamalarda, tam diş derinliğine sahip diş profili için tasarlanmış full profil UN kesici takımlar.

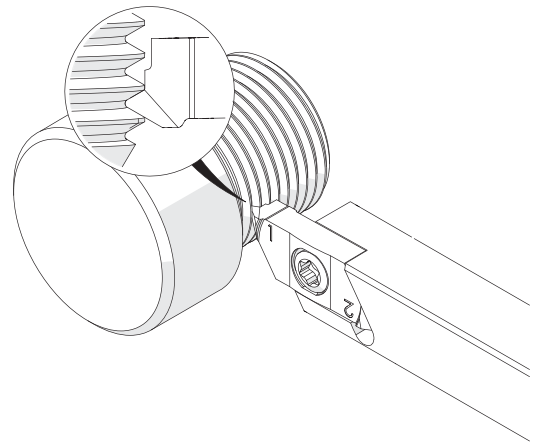
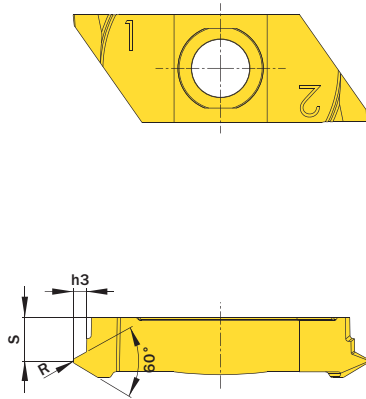
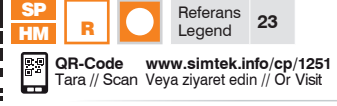
## Threading, UN, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Vida dişi/mm Threads/mm	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice				b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	S					
14	TK2.G.UN14.02 EMU R/L	R A091 L A090	X808	X408	4,1	1,11	0,26	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		
16	TK2.G.UN16.02 EMU R/L	R A093 L A092	X808	X408	4,1	0,97	0,23	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		
18	TK2.G.UN18.02 EMU R/L	R A095 L A094	X808	X408	4,1	0,87	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		
20	TK2.G.UN20.02 EMU R/L	R A097 L A096	X808	X408	4,1	0,78	0,18	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		
24	TK2.G.UN24.02 EMU R/L	R A09D L A09C	X808	X408	4,1	0,65	0,15	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		

! Sipariş örneği // Order example: TK2.G.UN24.02 EMU R X808 (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Kesme

Hassas taşlanmış kesici takım farklı açılarda ve genişliklerde standart olarak mevcuttur. Talaş formu kanallı-kanalsız olarak mevcuttur.

## Parting Off

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

Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

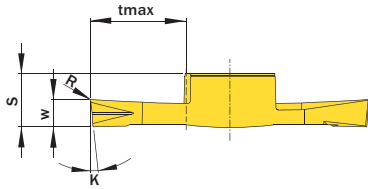
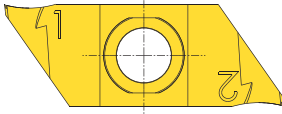
f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 7, 8



Referans  
Legend 23

QR-Code [www.simtek.info/cp/1119](http://www.simtek.info/cp/1119)  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit



Benzer resimler/Similar illustrations



TK2.G.R...PS R

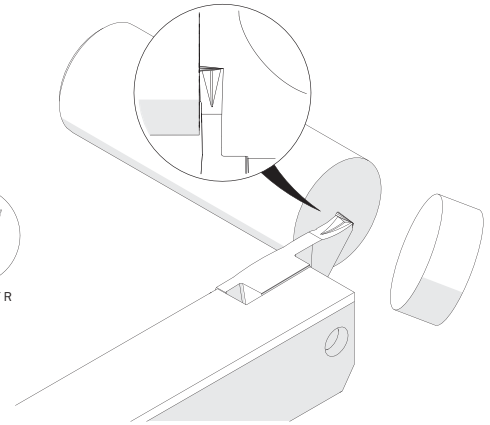


TK2.G.R...PU R



TK2.G.R...PT R

İşlenebilir malzemeler için aşağıya bakın  
Machineable materials see below



Görseldeki çizim/Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Talaş form kanallı With chip form channel	Ürün kodu Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R100.06.005 PS R</b>	AYJQ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R100.06.005 PT R</b>	AYJK	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R100.06.005 PU R</b>	AYJJ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R100.12.005 PS R</b>	AYJF	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R100.12.005 PT R</b>	AYJS	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R100.12.005 PU R</b>	AYJE	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 1,5 mm</b>									
1,5	6°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R150.06.005 PS R</b>	AYJP	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R150.06.005 PT R</b>	AYJM	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R150.06.005 PU R</b>	AYJH	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R150.12.005 PS R</b>	AYJG	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R150.12.005 PT R</b>	AYJT	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Hayır/No	<b>TK2.G.R150.12.005 PU R</b>	AYJD	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	6°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R200.06.005 PT R</b>	AYJN	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Evet/Yes	<b>TK2.G.R200.12.005 PT R</b>	AYJU	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04

İ Sipariş örneği // Order example: **TK2.G.R150.12.005 PT R X808** (R = Sağ model // Right hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

TK2.G.R ... PS R: Çok çeşitli iş parçası malzemeleri için  
TK2.G.R...PS R: For a wide variety of workpiece materials

TK2.G.R ... PU R: Pirinç, bakır bazlı alaşımlar ve kısa talaş oluşturan malzemeler için  
TK2.G.R...PU R: For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

TK2.G.R ... PT R: Çok çeşitli iş parçası malzemeleri ve özellikle uzun talaş oluşturan malzemeler ve yüksek kesme derinlikleri için  
TK2.G.R...PT R: For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths

## Kesme

Hassas taşlanmış kesici takım farklı açılarda ve genişliklerde standart olarak mevcuttur. Talaş formu kanallı-kanalsız olarak mevcuttur.

## Parting Off

Available in different widths.

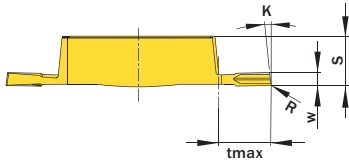
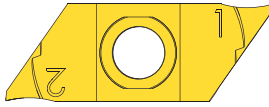
Kesme parametreleri // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Sayfa/Page 25

Uyumlu takım tutucu sayfaları // Suitable toolholders on page  
6, 8



Referans Legend 23  
QR-Code www.simtek.info/cp/1287  
Tara // Scan Veya ziyaret edin // Or Visit

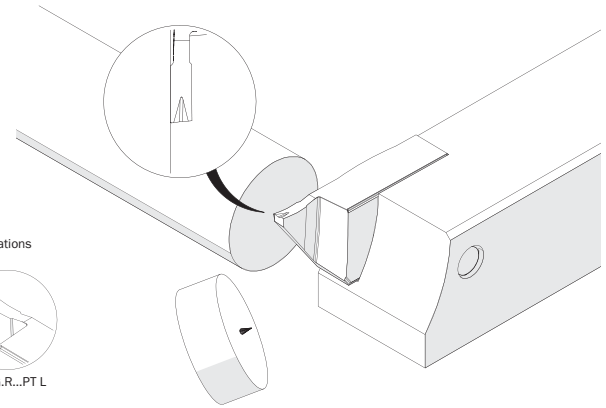


Benzer resimler/Similar illustrations



TK2.G.R...PS L

TK2.G.R...PT L



Görseledeki çizim/Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Talaş form kanalı With chip form channel	Ürün kodu Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Bizim tavsiyemiz Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Evet/Yes	TK2.G.R100.06.005 PT L	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Hayır/No	TK2.G.R100.12.005 PS L	AZT2	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Evet/Yes	TK2.G.R150.06.005 PT L	A2S1	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Hayır/No	TK2.G.R150.12.005 PS L	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

İ Sipariş örneği // Order example: TK2.G.R100.12.005 PS L X808 (L = Sol model // Left hand version, X808 = Kesici kalitesi // Grade)

## Bilgi // Info

Ek Bilgi  
Additional Information

## T01

Metrik yarı profile diş açma için uçlar, ISO dişleri çok amaçlı takımlardır. Bu her bir ucun farklı adımları işlemesini mümkün kılar.

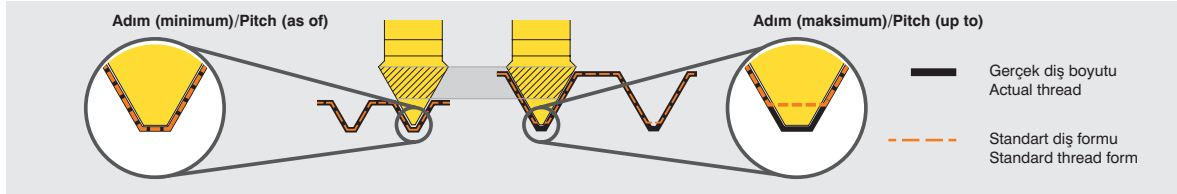
Kesici uç daima verilen adımı karşılamak üzere tasarlanmıştır. "Adım (minimum)": Bu adımın işlenmesi standart bir uygun diş formuyla sonuçlanır.

Verilen "Adım (maksimum)", bu kesici uç ile standart uygunlukta işlenebilir: Ortaya çıkan diş standarttan biraz daha derin olacaktır. Daha derin diş genellikle kabul edilebilir, ancak uygulama ve kullanımın değerlendirilmesi gerekir.

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.



Örnek/Example

## Referans Legend

SP  
HM

Karbür uç // Carbide insert

TW  
ST

Çelik takım tutucu // Steel toolholder

R

Sağ yön versiyonu gösterilmiştir, sol yön versiyonu ters // Right hand version shown, left hand version inversely

CU

Pirinç, bakır ve diğer kısa talaş bırakan malzemelerin işlenmesi // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials

○

Yalnızca harici uygulamalar için uygundur // Only suitable for external applications

## Gösterge (indeks) // Index

simturm KX Ürün listesi  
simturm KX Product list

Ürün kodu // Part Nr.	S/P	Ürün kodu // Part Nr.	S/P	Ürün kodu // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	6	TK2.G.200.020.060 NU R	10	TK2.G.M200.02 EMU R	18
TK2.G.0.500.A.14.04 L	6	TK2.G.200.100.060 VS L	12	TK2.G.M250.02 EMU L	18
TK2.G.0.500.A.14.04 R	6	TK2.G.200.100.060 VS R	12	TK2.G.M250.02 EMU R	18
TK2.G.0.625.A.14.04 L	6	TK2.G.200.100.060 VU L	11	TK2.G.M300.02 EMU L	18
TK2.G.0.625.A.14.04 R	6	TK2.G.200.100.060 VU R	11	TK2.G.M300.02 EMU R	18
TK2.G.0.750.A.14.04 R	7	TK2.G.250.010.070 NS L	9	TK2.G.R100.000 YP R	13
TK2.G.008.10.020 YEL	15	TK2.G.250.010.070 NS R	9	TK2.G.R100.005 YP R	13
TK2.G.008.10.020 YER	15	TK2.G.250.010.070 NU L	10	TK2.G.R100.06.005 PS R	20
TK2.G.030.10.020 YEL	15	TK2.G.250.010.070 NU R	10	TK2.G.R100.06.005 PT L	21
TK2.G.030.10.020 YER	15	TK2.G.250.020.070 NS L	9	TK2.G.R100.06.005 PT R	20
TK2.G.050.005.025 NS L	9	TK2.G.250.020.070 NS R	9	TK2.G.R100.06.005 PU R	20
TK2.G.050.005.025 NS R	9	TK2.G.250.020.070 NU L	10	TK2.G.R100.12.005 PS L	21
TK2.G.050.005.025 NU L	10	TK2.G.250.020.070 NU R	10	TK2.G.R100.12.005 PS R	20
TK2.G.050.005.025 NU R	10	TK2.G.300.010.070 NS L	9	TK2.G.R100.12.005 PT R	20
TK2.G.050.10.020 YEL	15	TK2.G.300.010.070 NS R	9	TK2.G.R100.12.005 PU R	20
TK2.G.050.10.020 YER	15	TK2.G.300.010.070 NU L	10	TK2.G.R150.005 YP R	13
TK2.G.059.02.05.05 YYL	14	TK2.G.300.010.070 NU R	10	TK2.G.R150.010 YP R	13
TK2.G.059.02.05.05 YYR	14	TK2.G.300.020.070 NS L	9	TK2.G.R150.06.005 PS R	20
TK2.G.059.02.05.10 YYL	14	TK2.G.300.020.070 NS R	9	TK2.G.R150.06.005 PT L	21
TK2.G.059.02.05.10 YYR	14	TK2.G.300.020.070 NU L	10	TK2.G.R150.06.005 PT R	20
TK2.G.059.02.05.20 YYL	14	TK2.G.300.020.070 NU R	10	TK2.G.R150.06.005 PU R	20
TK2.G.059.02.05.20 YYR	14	TK2.G.M025.01 EMU L	17	TK2.G.R150.12.005 PS L	21
TK2.G.059.02.05.40 YYL	14	TK2.G.M025.01 EMU R	17	TK2.G.R150.12.005 PS R	20
TK2.G.059.02.05.40 YYR	14	TK2.G.M025.02 EMU L	18	TK2.G.R150.12.005 PT R	20
TK2.G.075.005.038 NS L	9	TK2.G.M025.02 EMU R	18	TK2.G.R150.12.005 PU R	20
TK2.G.075.005.038 NS R	9	TK2.G.M035.02 EMU L	18	TK2.G.R200.005 YP R	13
TK2.G.075.005.038 NU L	10	TK2.G.M035.02 EMU R	18	TK2.G.R200.010 YP R	13
TK2.G.075.005.038 NU R	10	TK2.G.M040.01 EMU L	17	TK2.G.R200.020 YP R	13
TK2.G.1.000.A.14.04 R	7	TK2.G.M040.01 EMU R	17	TK2.G.R200.06.005 PT R	20
TK2.G.100.005.050 NS L	9	TK2.G.M040.02 EMU L	18	TK2.G.R200.12.005 PT R	20
TK2.G.100.005.050 NS R	9	TK2.G.M040.02 EMU R	18	TK2.G.UN14.01 EMU L	16
TK2.G.100.005.050 NU L	10	TK2.G.M045.02 EMU L	18	TK2.G.UN14.01 EMU R	16
TK2.G.100.005.050 NU R	10	TK2.G.M045.02 EMU R	18	TK2.G.UN14.02 EMU L	19
TK2.G.100.050.030 VS L	12	TK2.G.M050.01 EMU L	17	TK2.G.UN14.02 EMU R	19
TK2.G.100.050.030 VS R	12	TK2.G.M050.01 EMU R	17	TK2.G.UN16.01 EMU L	16
TK2.G.100.050.030 VU L	11	TK2.G.M050.02 EMU L	18	TK2.G.UN16.01 EMU R	16
TK2.G.100.050.030 VU R	11	TK2.G.M050.02 EMU R	18	TK2.G.UN16.02 EMU L	19
TK2.G.1010.A.14.04 L	6	TK2.G.M070.01 EMU L	17	TK2.G.UN16.02 EMU R	19
TK2.G.1010.A.14.04 R	6	TK2.G.M070.01 EMU R	17	TK2.G.UN18.01 EMU L	16
TK2.G.120.060.036 VS L	12	TK2.G.M070.02 EMU L	18	TK2.G.UN18.01 EMU R	16
TK2.G.120.060.036 VS R	12	TK2.G.M070.02 EMU R	18	TK2.G.UN18.02 EMU L	19
TK2.G.120.060.036 VU L	11	TK2.G.M075.02 EMU L	18	TK2.G.UN18.02 EMU R	19
TK2.G.120.060.036 VU R	11	TK2.G.M075.02 EMU R	18	TK2.G.UN20.01 EMU L	16
TK2.G.1212.A.14.04 L	6	TK2.G.M080.01 EMU L	17	TK2.G.UN20.01 EMU R	16
TK2.G.1212.A.14.04 R	6	TK2.G.M080.01 EMU R	17	TK2.G.UN20.02 EMU L	19
TK2.G.150.005.045 NS L	9	TK2.G.M080.02 EMU L	18	TK2.G.UN20.02 EMU R	19
TK2.G.150.005.045 NS R	9	TK2.G.M080.02 EMU R	18	TK2.G.UN24.01 EMU L	16
TK2.G.150.005.045 NU L	10	TK2.G.M100.01 EMU L	17	TK2.G.UN24.01 EMU R	16
TK2.G.150.005.045 NU R	10	TK2.G.M100.01 EMU R	17	TK2.G.UN24.02 EMU L	19
TK2.G.150.020.045 NS L	9	TK2.G.M100.02 EMU L	18	TK2.G.UN24.02 EMU R	19
TK2.G.150.020.045 NS R	9	TK2.G.M100.02 EMU R	18	TOG.K.TK2.G.A1 L	8
TK2.G.150.020.045 NU L	10	TK2.G.M125.01 EMU L	17	TOG.K.TK2.G.A1 R	8
TK2.G.150.020.045 NU R	10	TK2.G.M125.01 EMU R	17		
TK2.G.160.080.048 VS L	12	TK2.G.M125.02 EMU L	18		
TK2.G.160.080.048 VS R	12	TK2.G.M125.02 EMU R	18		
TK2.G.160.080.048 VU L	11	TK2.G.M150.01 EMU L	17		
TK2.G.160.080.048 VU R	11	TK2.G.M150.01 EMU R	17		
TK2.G.1616.A.14.04 L	6	TK2.G.M150.02 EMU L	18		
TK2.G.1616.A.14.04 R	6	TK2.G.M150.02 EMU R	18		
TK2.G.200.005.060 NS L	9	TK2.G.M175.01 EMU L	17		
TK2.G.200.005.060 NS R	9	TK2.G.M175.01 EMU R	17		
TK2.G.200.005.060 NU L	10	TK2.G.M175.02 EMU L	18		
TK2.G.200.005.060 NU R	10	TK2.G.M175.02 EMU R	18		
TK2.G.200.020.060 NS L	9	TK2.G.M200.01 EMU L	17		
TK2.G.200.020.060 NS R	9	TK2.G.M200.01 EMU R	17		
TK2.G.200.020.060 NU L	10	TK2.G.M200.02 EMU L	18		



## Kesme hızı parametreleri hakkında genel bilgi Information About The Cutting Parameters

Kesme hızı önerisi sayfası  
Cutting speed recommendation as of page

26

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

25

### Kesme hızı parametreleri ve önerileri hakkında genel bilgi General information about the cutting parameters recommendations

Kesme hızı ve ilerleme hızları için verilen kesme parametreleri başlangıç değerleri içindir ve standart uygulama koşulları için tavsiye edilir.

En iyi kesme hızı parametreleri, çok çeşitli işleme, iş parçası takım ve genel makina durumuna bağlı olup, verilen başlangıç değerlerinin altında ve üstünde olabilir.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

### Örnek etki faktörleri ve bunların kesme hızı parametreleri üzerindeki etkisi Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Değerleri azaltın // Reduce values

Değerleri arttırın // Increase values

Zor işleme ve sıkma koşulları Difficult machine and clamping conditions	Katı işleme ve sıkma koşulları Solid machine and clamping conditions
İşlenmesi zor malzemeler Difficult to machine materials	İşlenmesi kolay malzemeler Easy to machine materials
Uzun takım erişimi(L2) Long tool reach (L2)	Kısa takım erişimi(L2) Small tool reach (L2)
Talaş formu geometrisi yok No chip form geometry	Talaş formu geometrilili With chip form geometry

### Kesici kalitesinin malzeme sertliğine göre uygunluğu Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Kesici kalitesi // Grade	Yaklaşık olarak önerilen // Recommended up to approx.
X8*	HRC52
*T90 / *T91	HRC62
CBN	HRC65 (Uygulamaya bağlı // Depending on application)

## Bilgi // Info

Kesme hızı önerisi  
Cutting Speed Recommendation

ISO-Grup ISO-Group	Önerilen kesici kalitesi (*) Recommended Cutting Grade	Malzeme bilgisi Work piece material	Alt grup Sub-group	Alternatif kesici kalitesi Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X800 X802 X804 X808	Çelik, alaşımsız Steel, unalloyed	≤ 0,15 % C	X400 / X600	210
			0,15 - 0,4 % C	X400 / X600	190
			≥ 0,4 % C	X400 / X600	180
	X800 X802 X804 X808	Çelik, düşük alaşımlı (alaşım elementleri ≤ % 5) Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)	Sertleştirilmemiş Non-hardened	X400 / X600	170
			Sertleştirilmiş Hardened	X400 / X600	100
	X800 X802 X804 X808	Çelik, yüksek alaşımlı (alaşım elementleri > % 5) Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)	Tavlınmış Annealed	X400 / X600	110
			Sertleştirilmiş Hardened	X400 / X600	90
			Alaşımsız Unalloyed	X400 / X600	150
	Döküm Castings	Düşük alaşımlı (alaşım elementleri ≤ % 5) Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)	X400 / X600	120	
			Yüksek alaşımlı (alaşım elementleri > % 5) High alloyed (Alloying elements > 5%)	X400 / X600	90
M	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz çelik Ferritik / Martensitik Stainless Steel Ferritic/Martensitic	Sertleştirilmemiş Non-hardened	*T41	150
			PH sertleştirilmiş PH-hardened	*T41	110
			Sertleştirilmiş Hardened	*T41	110
	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz çelik Östenitik Stainless Steel Austenitic	Östenitik Austenitic	*T41	140
			PH sertleştirilmiş PH-hardened	*T41	100
			Süper östenitik Super Austenitic	*T41	110
	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz çelik Östenitik-Ferritik (iki katlı) Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)	Kaynaklanamaz ≥ 0,05 C Non-weldable ≥ 0,05 % C	*T41	120
			Kaynaklanabilir < % 0,05 C Weldable < 0,05 % C	*T41	100
	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz Çelik (Döküm) Ferritik / Martensitik Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic	Sertleştirilmemiş Non-hardened	*T41	130
			PH sertleştirilmiş PH-hardened	*T41	90
			Sertleştirilmiş Hardened	*T41	100
	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz Çelik (Döküm) Östenitik Stainless Steel (Cast) Austenitic	Östenitik Austenitic	*T41	130
			PH sertleştirilmiş PH-hardened	*T41	90
	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Paslanmaz Çelik (Döküm) Östenitik-Ferritik (iki katlı) Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)	Kaynaklanamaz ≥ 0,05 C Non-weldable ≥ 0,05 % C	*T41	110
Kaynaklanabilir < % 0,05 C Weldable < 0,05 % C			*T41	90	

# Kesme hızı önerisi

## Cutting Speed Recommendation

ISO-Grup ISO-Group	Önerilen kesici kalitesi (*) Recommended Cutting Grade	Malzeme bilgisi Work piece material	Alt grup Sub-group	Alternatif kesici kalitesi Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
K		Dövülebilir Malleable	Ferritik (kısa talaşlı) Ferritic (short chipping)	*T57	180
			Perlitli (uzun talaşlı) Pearlitic (long chipping)	*T57	150
	X800 X802 X804 X808	Gri dökme demir Grey Cast Iron	Düşük gerilme mukavemeti Low tensile strength	*T57	200
			Yüksek gerilme mukavemeti High tensile strength	*T57	150
		Küresel grafitli dökme demir Spheroidal Graphite cast iron	Ferritik Ferritic	*T57	120
			Perlitli Pearlitic	*T57	110
			Martensitik Martensitic	*T57	110
	N		Alüminyum alaşımları, Dövme Aluminium alloys, Whrought	Sertleştirilemez Can not be hardened	*F25
Sertleştirilebilir, sertleştirilmiş Can be hardened, hardened				*F25	530
X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608		Alüminyum alaşımları, Döküm Aluminium alloys, Cast	Sertleştirilemez Can not be hardened	*F25	590
			Sertleştirilebilir, sertleştirilmiş Can be hardened, hardened	*F25	530
		Alüminyum alaşımları, Döküm Aluminium alloys, Cast	< 5 % Si	*F25	240
			5 - 12 % Si	*X17	240
			> 12 % Si	PKD <sup>1</sup>	180
		Bakır ve Bakır alaşımları Copper and Copper Alloys	Serbest Kesme Alaşımları, ≥1% Pb Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb	*F25	290
			Pirinç, kurşunlu bronzlar, ≤1 % Pb Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb	*F25	290
			Bronz, elektrolitik bakır dahil kurşunsuz bakır Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	*F25	210

# Kesme hızı önerisi

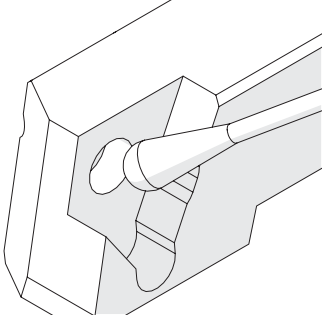
## Cutting Speed Recommendation

ISO-Grup ISO-Group	Önerilen kesici kalitesi (*) Recommended Cutting Grade	Malzeme bilgisi Work piece material	Alt grup Sub-group	Alternatif kesici kalitesi Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604 X408 / X608	Isıya dayanıklı süper alaşımlar, Fe-bazlı Heat-resistant super alloys, Fe-based	Tavlı veya çözelti işlemine tabi tutulmuş Annealed or solution treated	*X79	40
			Eskitilmiş veya çözelti işlemine tabi tutularak eskitilmiş Aged or solution treated and aged	*X79	30
		Isıya dayanıklı süper alaşımlar Ni-bazlı Heat-resistant super alloys Ni-based	Tavlı veya çözelti işlemine tabi tutulmuş Annealed or solution treated	*X79	40
			Eskitilmiş veya çözelti işlemine tabi tutularak eskitilmiş Aged or solution treated and aged	*X79	20
		Isıya dayanıklı süper alaşımlar Co-bazlı Heat-resistant super alloys Co-based	Döküm veya döküm ve eskitilmiş Cast or Cast and aged	*X79	30
			Tavlı veya çözelti işlemine tabi tutulmuş Annealed or solution treated	*X79	10
	Titanium alaşımları Titanium Alloys	Çözelti işlemine tabi tutulmuş ve eskitilmiş Solution treated and aged	*X79	10	
		Döküm veya döküm ve eskitilmiş Cast or Cast and aged	*X79	10	
		Ticari saflıkta(99,5 % Ti) Commercial pure (99,5 % Ti)	*X79	80	
	H	CBN <sup>1</sup>	Sertleştirilmiş çelik Hardened steel	*T91	50
			Soğutulmuş dökme demir, döküm veya döküm ve eskitilmiş Chilled cast iron, cast or cast and aged	*T91	90

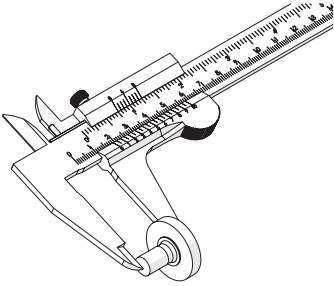
1) En iyi sonuçlar için, burada özel bir kesme kenarı geometrisi önerilir.  
Lütfen teknik desteğimizle iletişime geçin: +90 266 376 11 61 veya sales.tr@simtek.com  
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.  
Please contact our technical support +90 266 376 11 61 or sales.tr@simtek.com

2) Öneri, seçilen kesici uçlara bağlıdır. Lütfen kesici ucun katalog sayfasındaki bizim tavsiyemiz alanına bakın.  
Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

## Genel kullanım talimatları General Instructions For Use



Lütfen takmadan ve kullanmadan önce uç yuvasını iyice temizleyin  
Please clean insert seat well before mounting and use



Lütfen iş parçalarınızı sık sık kontrol edin  
Please control your work pieces frequently



Takım ön ayar ve ölçüm cihazlarının kullanılmasını öneririz  
We recommend the use of tool presetting and measuring devices

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn  
Decolletage

simturn OA

Index

29