



Nebenzeiten senken

Einfaches Handling durch Werkzeugwechsel in der Maschine und selbstzentrierendem Plattensitz.

Reduction of idle-times

Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.



Maximales Preis-Leistungsverhältnis

3 präzisionsgeschliffene Schneiden in Bohrungen ab Ø 7,8 mm mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit.

Maximum price-performance ratio

3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.



Optimaler Schneidenschutz

Spezieller Schutz der beiden passiven Schneiden vor Beschädigungen.

Optimal protection of cutting edges

Special protection of the both passive cutting edges against damage.

Ø 7,8mm
simturn PX

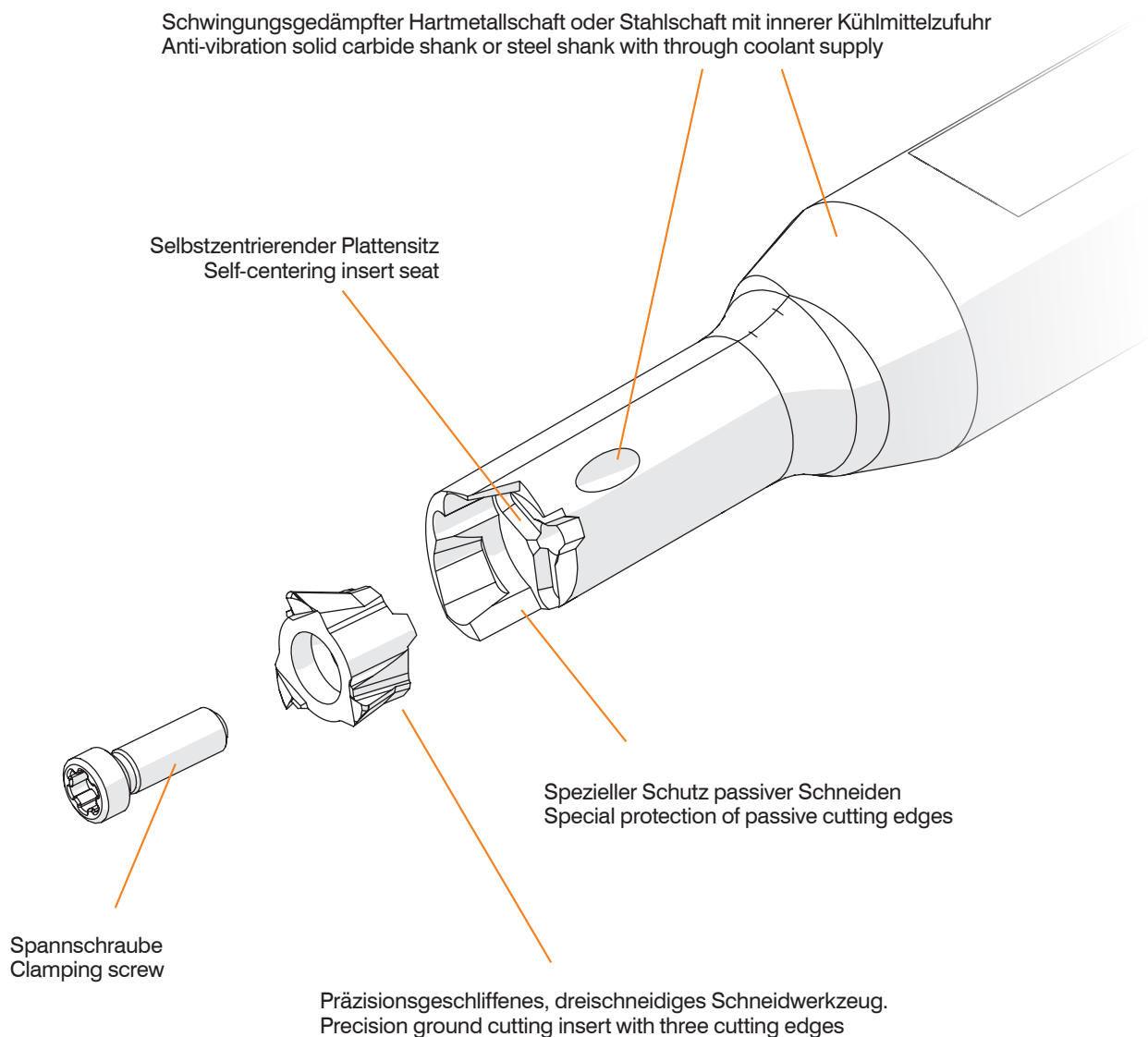


Ausdrehen
neu erfunden. Boring
reinvented.

Das System im Detail The system details

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

433



Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm



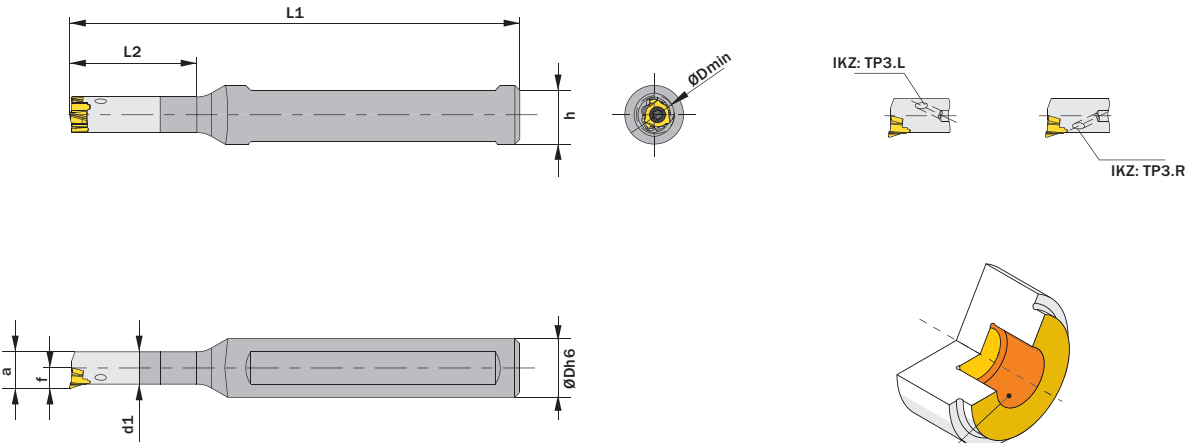
Legende
Legend

225



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1377



Maße „a“ und „f“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“ und „f“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.26 HM R

ØD ^{h6} mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	d1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ L2 = 26,0 mm											
12,0	26,0	7,8	TP3.L08.0012.26 HM R	A6Z1	6,6	11,0	92,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	26,0	7,8	TP3.R08.0012.26 HM R	A6ZZ	6,6	11,0	92,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 39,0 mm											
12,0	39,0	7,8	TP3.L08.0012.39 HM R	A6Z5	6,6	11,0	107,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	39,0	7,8	TP3.R08.0012.39 HM R	A6Z3	6,6	11,0	107,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 53,0 mm											
12,0	53,0	7,8	TP3.L08.0012.53 HM R	A6ØD	6,6	11,0	117,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	53,0	7,8	TP3.R08.0012.53 HM R	A6ØB	6,6	11,0	117,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.R08.0012.23 HM R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.
Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm



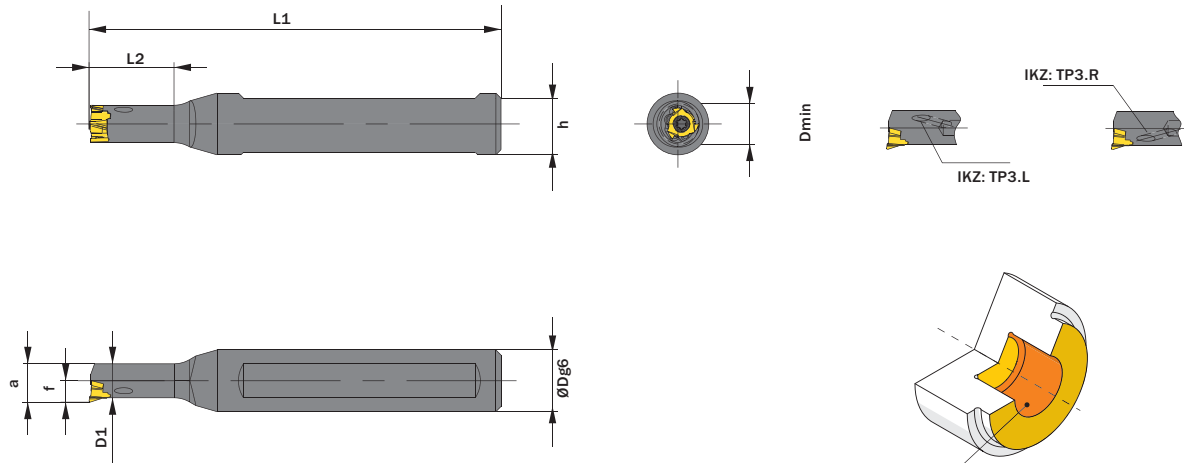
Legende
Legend

225



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1376



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.16 ST R

ØDg6	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	D1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm				
▼ L2 = 6,6 mm											
12,0	6,6	7,8	TP3.L08.0012.06 ST R	A6ZT	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	6,6	7,8	TP3.R08.0012.06 ST R	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 16,5 mm											
12,0	16,5	7,8	TP3.L08.0012.16 ST R	A6ZX	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	16,5	7,8	TP3.R08.0012.16 ST R	A6ZV	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.16 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

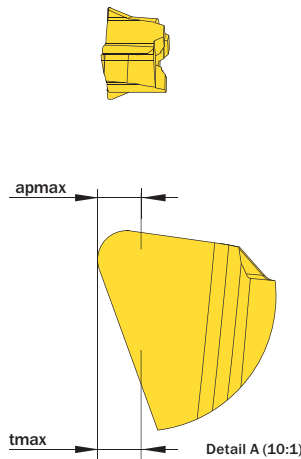
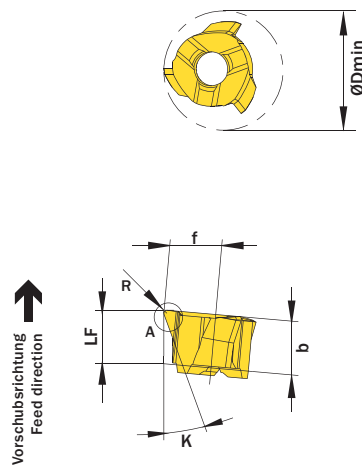
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 221, 222



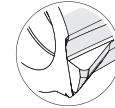
Legende
Legend 225

Scan
QR-Code

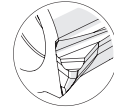
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1375



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



Y-Geometrie

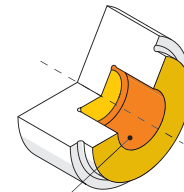


YE-Geometrie



YB-Geometrie

Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information below



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code	
mm		mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ R = 0,1 mm												
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
▼ R = 0,2 mm												
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.2008.010.08 YBR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special cutting edge design for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
224

Info

Legende
Legend

- SP

HM

TW

ST

R




- Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro

Inserto de carburo // Karbür kesici uç

Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio

Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

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

Modelo derecho // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna

Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn PX Produktverzeichnis simturn PX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TP3.1808.020.08 YER	223
TP3.1808.020.08 YR	223
TP3.2008.010.08 YBR	223
TP3.3208.020.08 YER	223
TP3.3208.020.08 YR	223
TP3.4708.020.08 YER	223
TP3.4708.020.08 YR	223
TP3.L08.0.500.06 ST R	222
TP3.L08.0.500.16 ST R	222
TP3.L08.0.500.23 HM R	222
TP3.L08.0.500.33 HM R	222
TP3.L08.0.500.42 HM R	222
TP3.L08.0.500.50 HM R	222
TP3.L08.0012.06 ST R	222
TP3.L08.0012.16 ST R	222
TP3.L08.0012.23 HM R	221
TP3.L08.0012.33 HM R	221
TP3.L08.0012.42 HM R	221
TP3.L08.0012.50 HM R	221
TP3.R08.0.500.06 ST R	222
TP3.R08.0.500.16 ST R	222
TP3.R08.0.500.23 HM R	221
TP3.R08.0.500.33 HM R	221
TP3.R08.0.500.42 HM R	221
TP3.R08.0.500.50 HM R	221
TP3.R08.0012.06 ST R	222
TP3.R08.0012.16 ST R	222
TP3.R08.0012.23 HM R	221
TP3.R08.0012.33 HM R	221
TP3.R08.0012.42 HM R	221
TP3.R08.0012.50 HM R	221

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

225