

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.



Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht.

In case you need **higher cutting** depths.

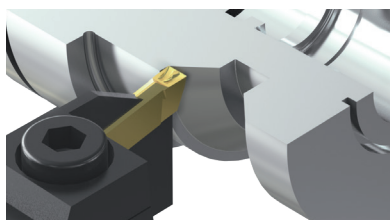
Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 294
Detailed overview of all applications as of page 294

Hauptanwendungen // Main Applications

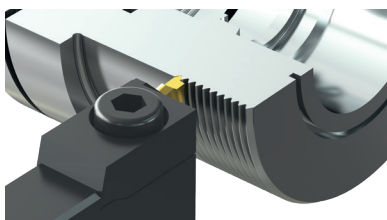
Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterter Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidenbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

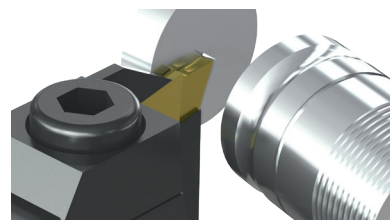
Gewinden Threading



Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

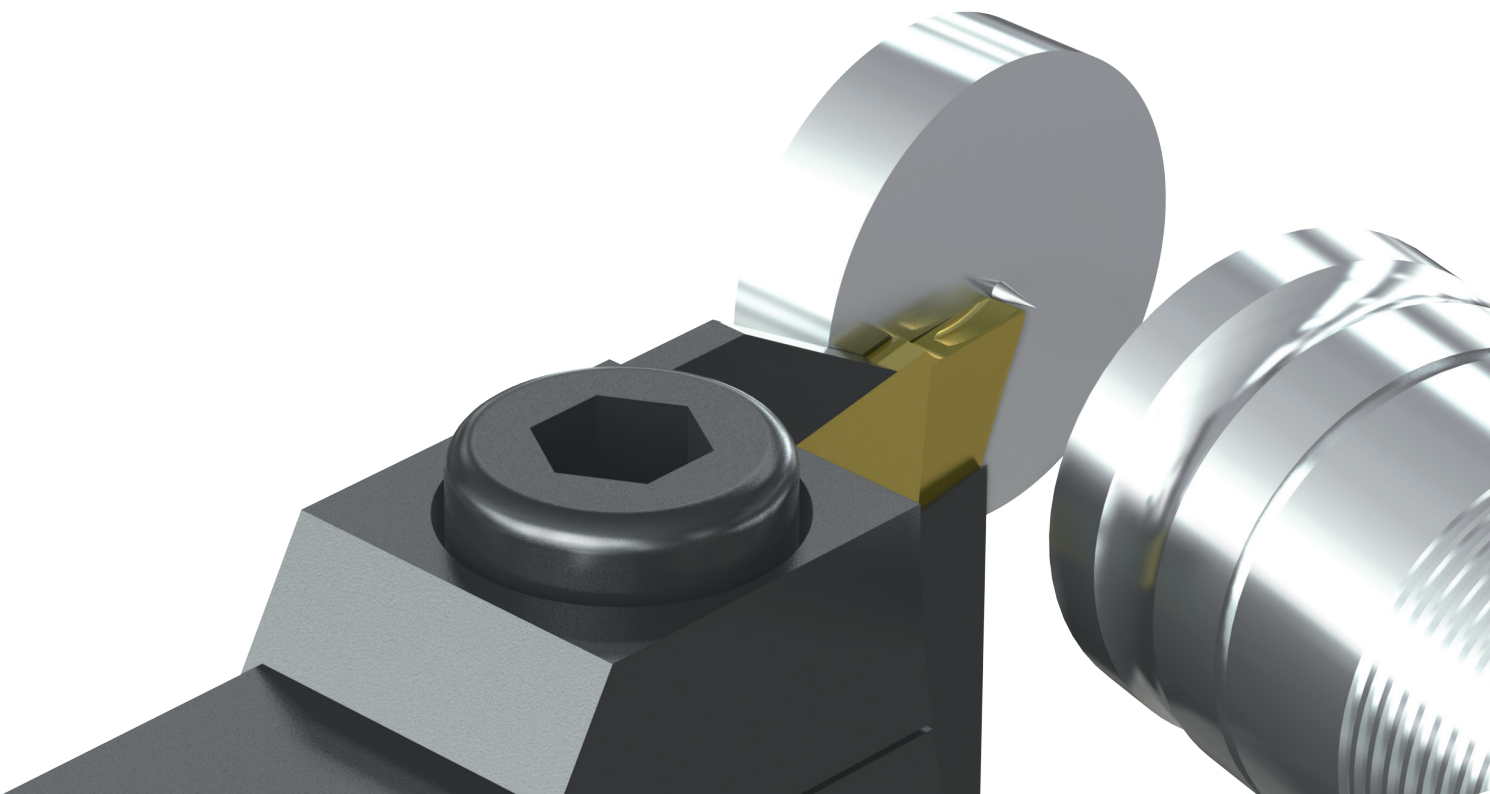
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Abstechen Parting-Off



Abstechen mit verschiedenen Schneidenbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinterter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

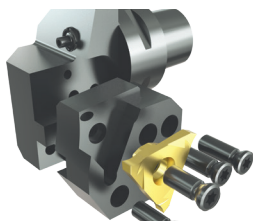
Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Modulare Einsatzmöglichkeit Use on modular tool systems



simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

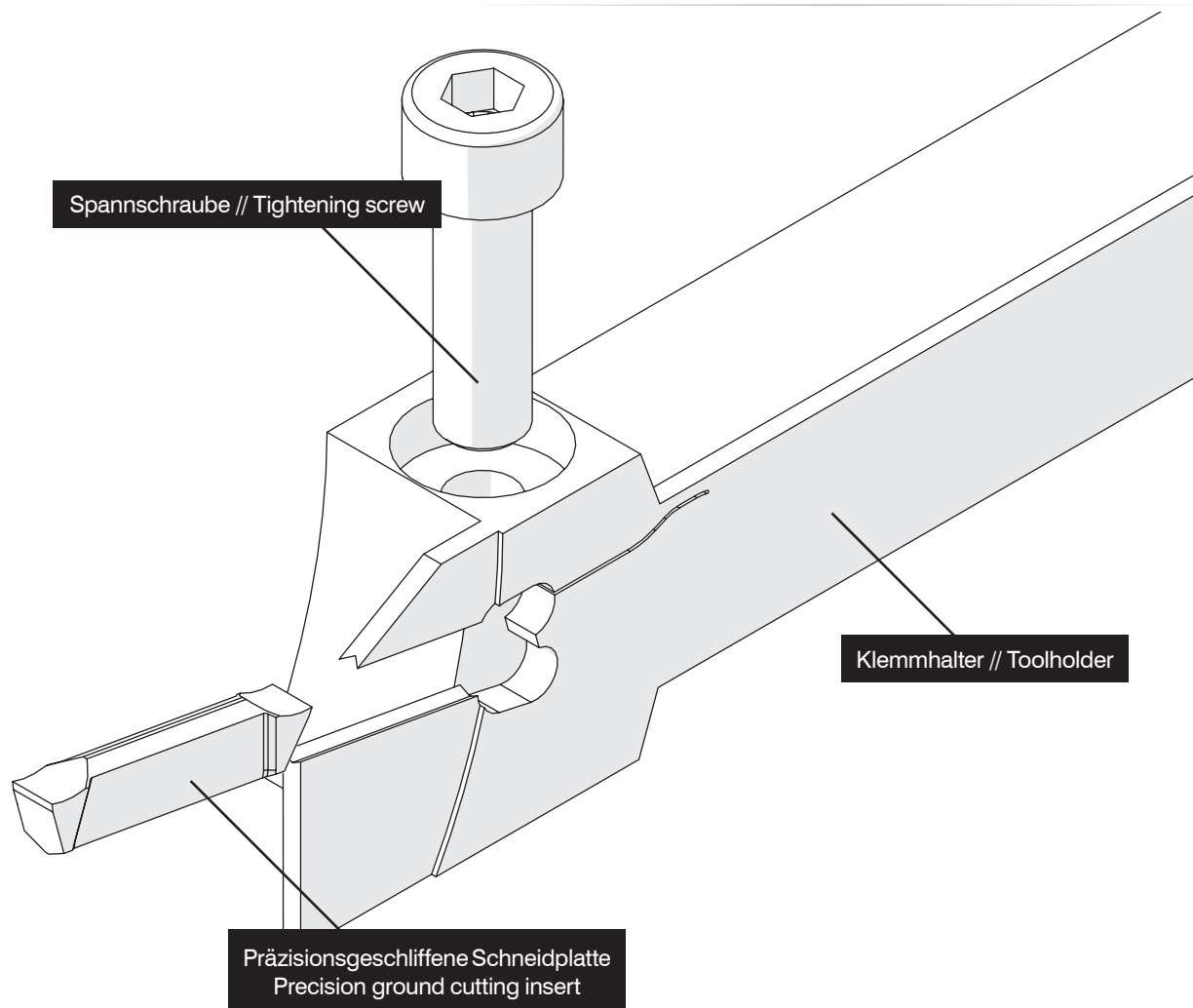
simturn OA

Index

Das System im Detail The system details

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

33



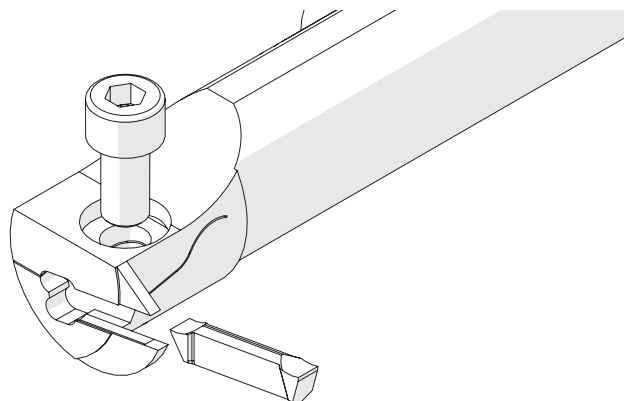
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

Außen // External

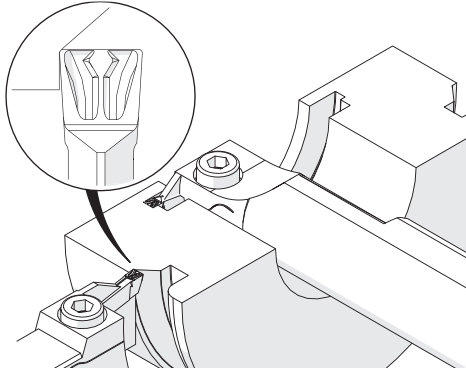
Maximale Stechtiefe 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

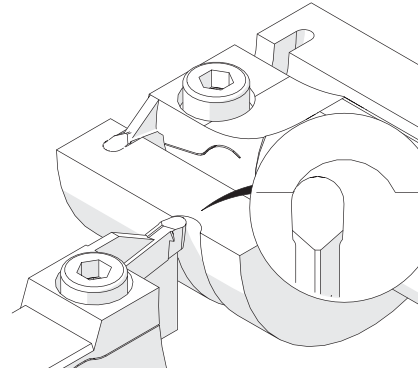
304



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

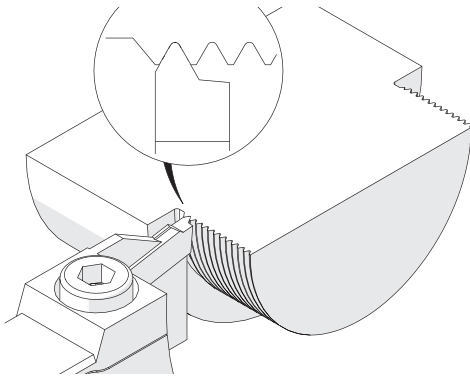
308



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

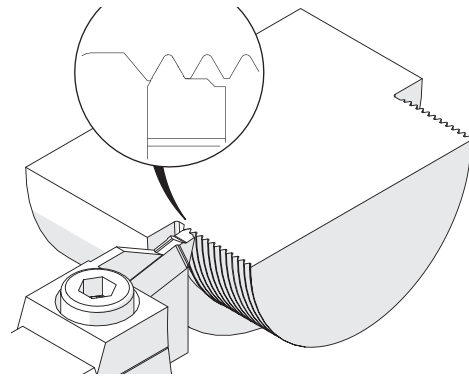
309



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
Page

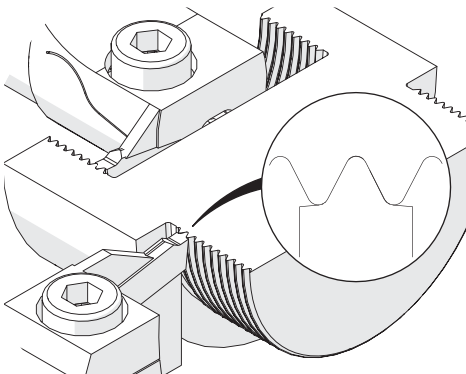
310



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
Page

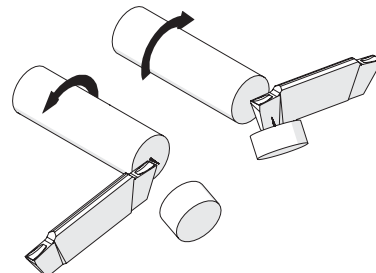
311



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

313



Abstechen
Parting off

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

294

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

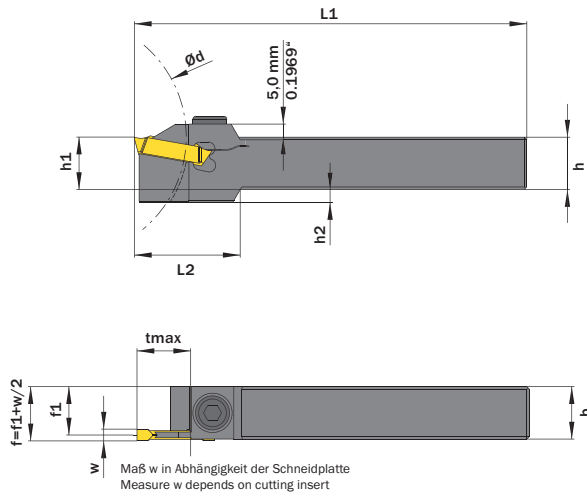
Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend **315**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/515

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"

Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"

Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"

Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"

Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

20,0 mm / 0.7874"

20,0 mm / 0.7874"

18,6 mm / 0.7323"

17,1 mm / 0.6732"

16,1 mm / 0.6339"

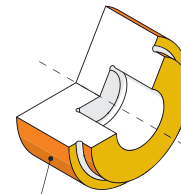
20,0 mm / 0.7874"

20,0 mm / 0.7874"

17,4 mm / 0.6850"

14,9 mm / 0.5866"

13,3 mm / 0.5236"



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: G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
19,05	19,05	2,0	2,9	G18.0.750.02 R/L	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,4	25,4	2,0	2,9	G18.1.000.02 R/L	R AWCN L AWCN	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: G18.2020.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm


TW
ST
R

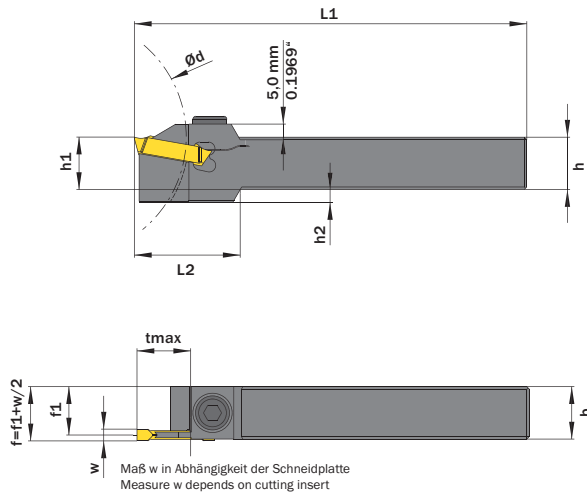
 Legende
 Legend **315**
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1330

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

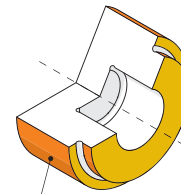
 tmax in Abhängigkeit vom
 Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on
 workpiece diameter (Ød)

 Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
 Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
 Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
 Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
 Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

 tmax bei / for
 Schaft bis 25,0 mm
 Shank up to 0.9843"

 20,0 mm / 0.7874"
 20,0 mm / 0.7874"
 18,6 mm / 0.7323"
 17,1 mm / 0.6732"
 16,1 mm / 0.6339"

 tmax bei / for
 Schaft 32,0 mm
 Shank 1.2598"

 20,0 mm / 0.7874"
 20,0 mm / 0.7874"
 17,4 mm / 0.6850"
 14,9 mm / 0.5866"
 13,3 mm / 0.5236"


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
 Also possible depending on insert/fixation type

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related Items can be found on the previous page as well!

▼ Connectcode = G29.04

15,875	15,875	4,0	5,0	G18.0.625.04 R	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWCG	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWCPC	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	

▼ Connectcode = G29.06

19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWJC	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWCS	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

 Bestellbeispiel // Order example: **G18.2020.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

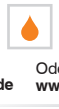
Geeignet für SIMTEK Grundhalter
mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder
with polygon hank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

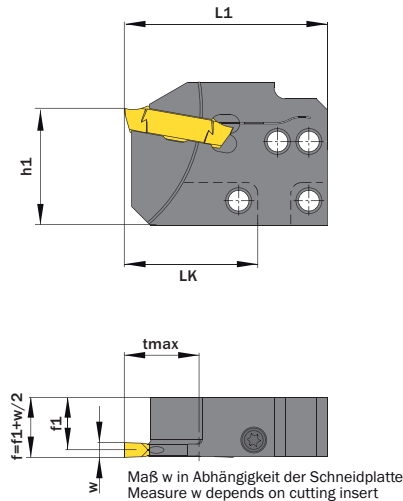
Legende
Legend

315

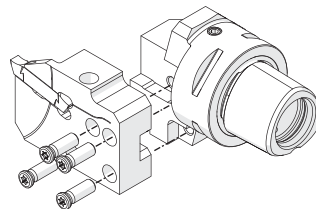


Scan
QR-Code

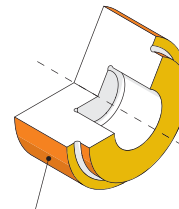
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1182



Grundhalter finden Sie ab Seite 425
Base toolholder can be found on page 425



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



■ 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: TOA.G18.36.04 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/cp/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.02	TOA
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03	TOA
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04	TOA
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.06	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm



TW
ST

R

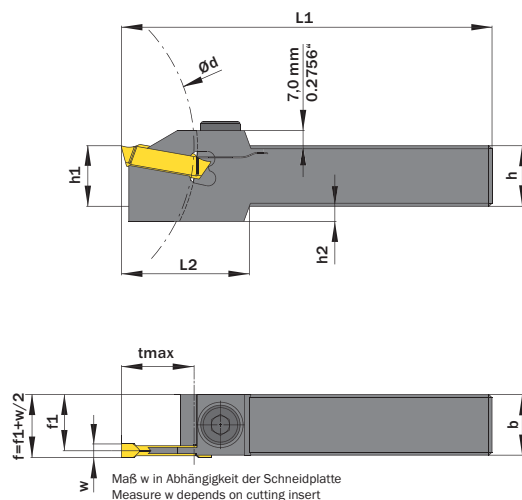
Legende
Legend

315

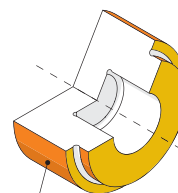


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/516



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0.6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0.5984"	3,5 mm / 0.1378"



- 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: G26.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new inch
31,75	31,75	3,0	4,0	G26.1.250.03 R	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new inch
31,75	31,75	4,0	5,1	G26.1.250.04 R	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	new inch
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
31,75	31,75	5,2	6,0	G26.1.250.06 R	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new inch
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC85	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



Legende
Legend

315



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1177

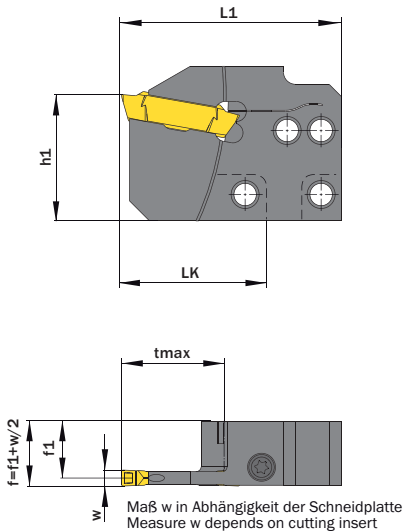
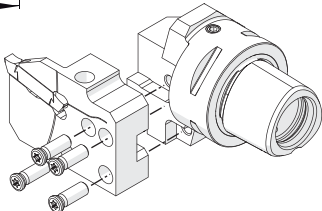
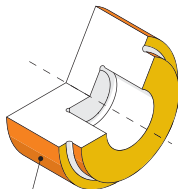


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



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

$w \geq$	$w \leq$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	5,1	TOA.G25.36.04 R/L	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	G M5x15 T20T	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

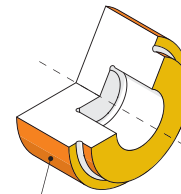
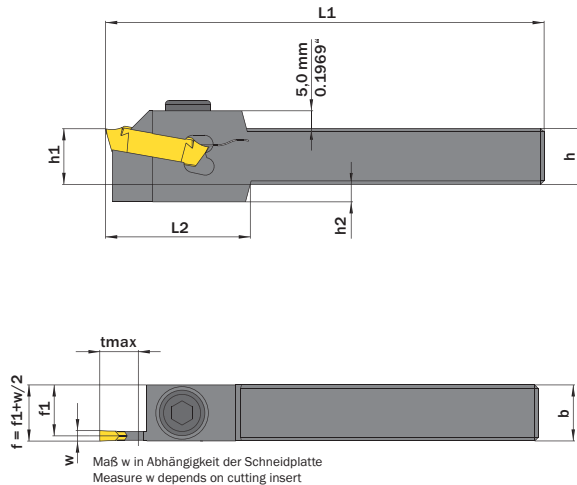


Legende
Legend **315**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/527



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: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	upd
▼ Connectcode = G29.03															
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	Upd
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	upd
▼ Connectcode = G29.04															
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	upd
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	G10.1.000.06 R	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	new tech
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	upd

Bestellbeispiel // Order example: **G10.2525.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter
mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

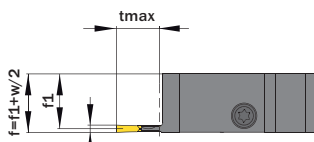
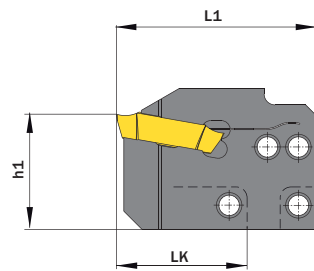
For use on SIMTEK base toolholder
with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

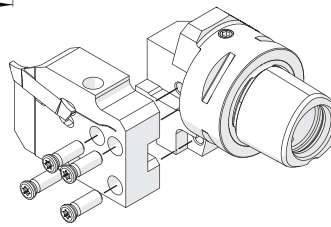
7,0 Nm

Scan
QR-CodeLegende
Legend

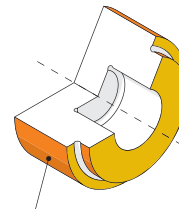
315

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1181

Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



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: TOA.G10.36.02 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm												
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innen, Längsausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

315



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/518

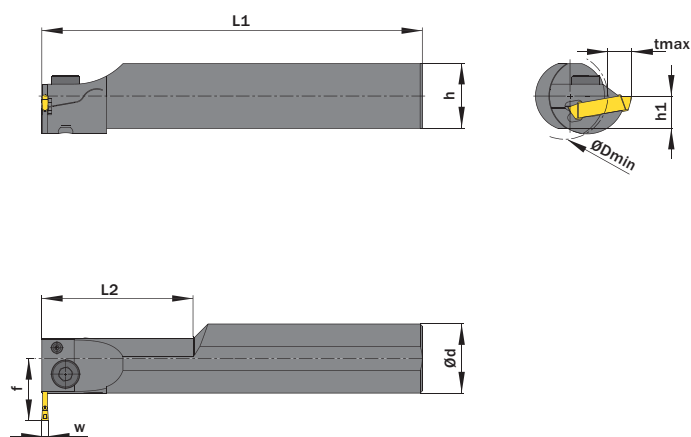
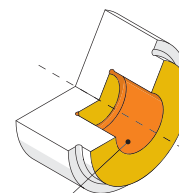


Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R



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

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G14.0040.03 R/L	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G14.0050.03 R/L	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G14.0050.04 R/L	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G14.0032.06 R/L	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G14.0040.06 R/L	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G14.0050.06 R/L	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"G M5x16 T20T": 7,0 Nm
"G M8x16 SW6": 12,0 Nm

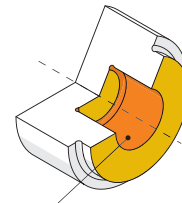
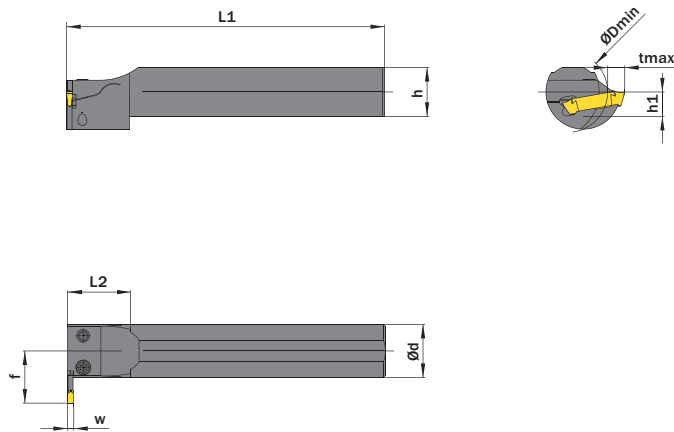


Legende
Legend **315**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/517



- 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: G13.0025.03 R

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	G13.0032.03 R/L	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G13.0040.03 R/L	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G13.0050.03 R/L	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	G13.0032.04 R/L	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G13.0040.04 R/L	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G13.0050.04 R/L	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AFEK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G13.0040.06 R/L	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G13.0050.06 R/L	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,05 mm/U	f (innen//int.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 29
------------------------------	------------------------------	---------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303



SP
HM

Legende
Legend

315

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/519

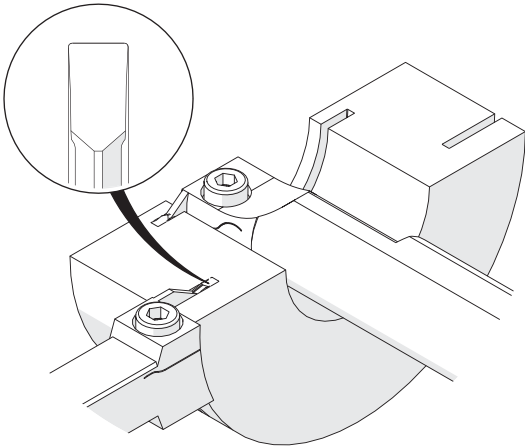
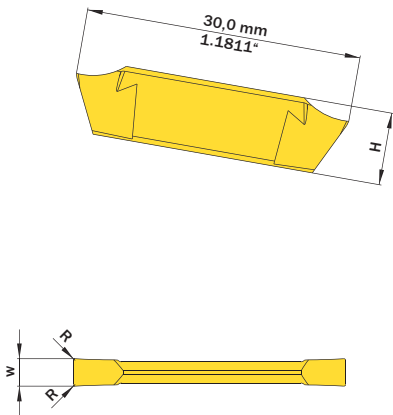


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
			P K M N S			
2,0	G29.0200.10 S	AH87	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AES9	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	X800 X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	X800 X600	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.10 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit ebener, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, flat geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303



SP

CBN

SP

HM

Legende
Legend

315

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/520

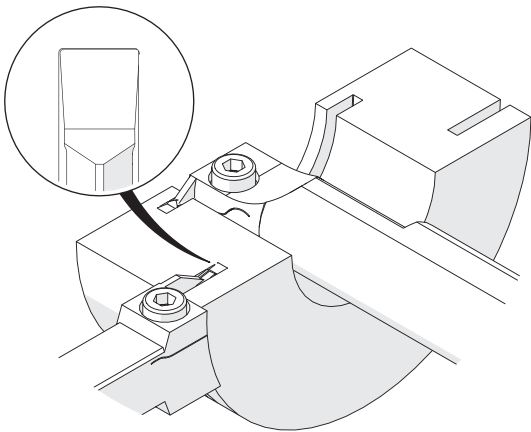
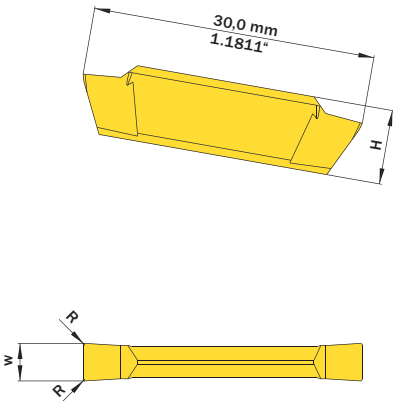


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	PX800X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	PX800X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	PX800X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	PX800X600	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.20 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie
für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303



SP

HM

Legende
Legend

315

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/521

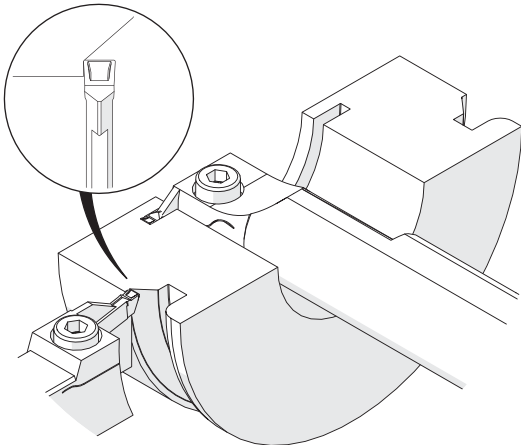
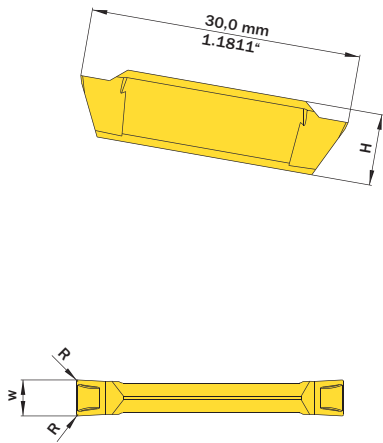


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w ^{+0,05} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	Connectcode www.simtek.com/code
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	X800 X600	7,9	G29.02
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	X800 X600	7,9	G29.02
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	X800 X600	7,9	G29.03
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	X800 X600	7,9	G29.03
3,175	0,2	G29.0318.32 S	A6DD	X800 X600	7,9	G29.03
3,175	0,4	G29.0318.34 S	A6DF	X800 X600	7,9	G29.03
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAE0	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	X800 X600	7,9	G29.04
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	X800 X600	7,5	G29.06
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	X800 X600	7,5	G29.06
6,35	0,2	G29.0635.32 S	A6DV	X800 X600	7,5	G29.06
6,35	0,4	G29.0635.34 S	A6DT	X800 X600	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.34 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter
Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303	



SP
HM

Legende
Legend

315



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/522

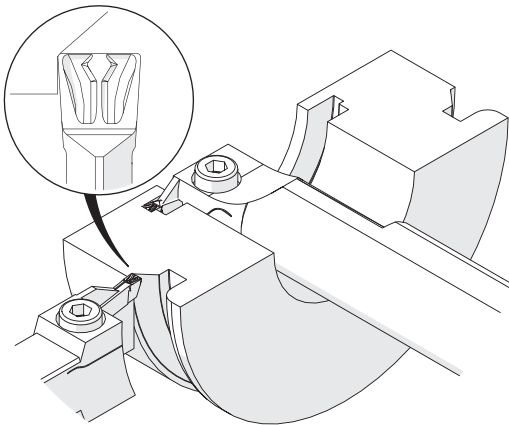
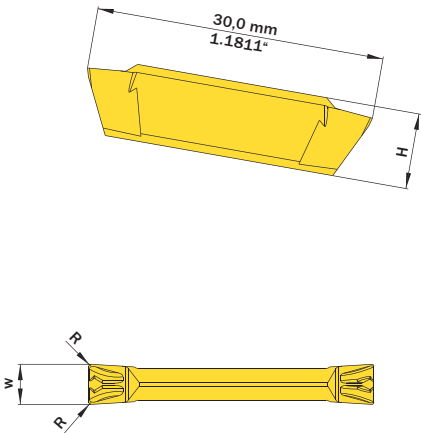


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	Connectcode www.simtek.com/code
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	P K M N S X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	P K M N S X800 X600	7,9	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.54 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303



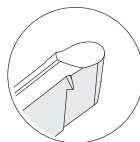
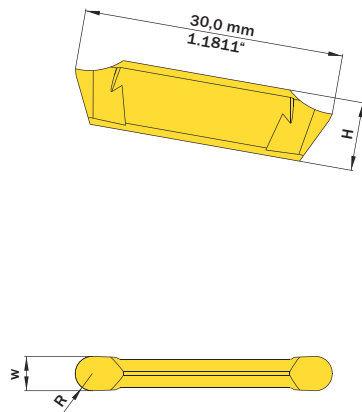
SP
HM Legende
Legend

315

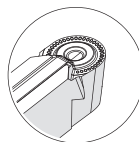


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/523



G29.00 ...S



G29.CB...S

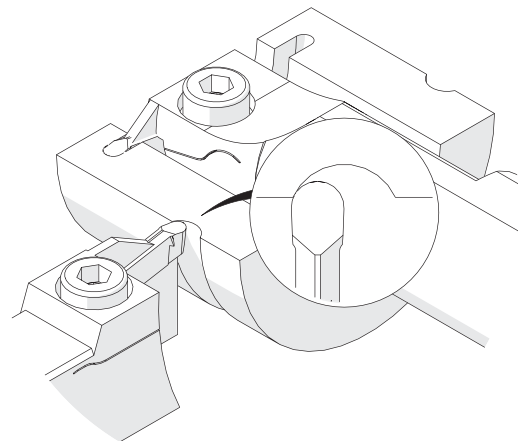


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

w ^{+0,05} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 2,0 mm						
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	X800 X600	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm						
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	X800 X600	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm						
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04 ^{upd}
▼ w = 5,0 mm						
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	X800 X600	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm						
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	X800 X600	7,5	G29.06
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	X800 X600	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = 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)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc **Seite/Page 29**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

295, 297, 298, 300, 301, 302, 303

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

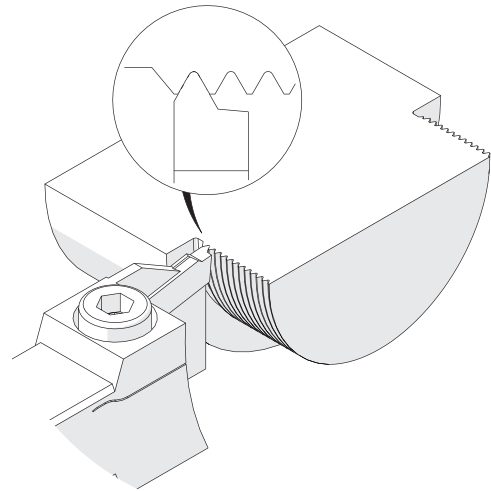
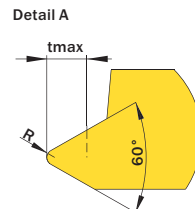
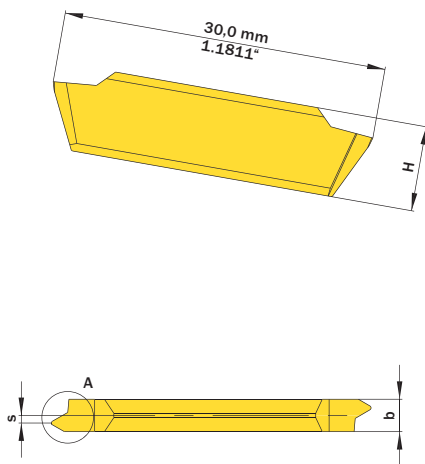
T01 (Seite/Page 314)Legende
Legend **315**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/524

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

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	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	X800 X600	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW L APA9	X800 X600	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP L AC4U	X800 X600	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD L AJ13	X800 X600	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJG0 L AHS1	X800 X600	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA L AJ3J	X800 X600	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

■ Bestellbeispiel // Order example: **G29.0610.01 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 8 - 12
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)
Vc Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 295, 297, 298, 300, 301, 302, 303



SP

HM

Legende
Legend

315



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/525

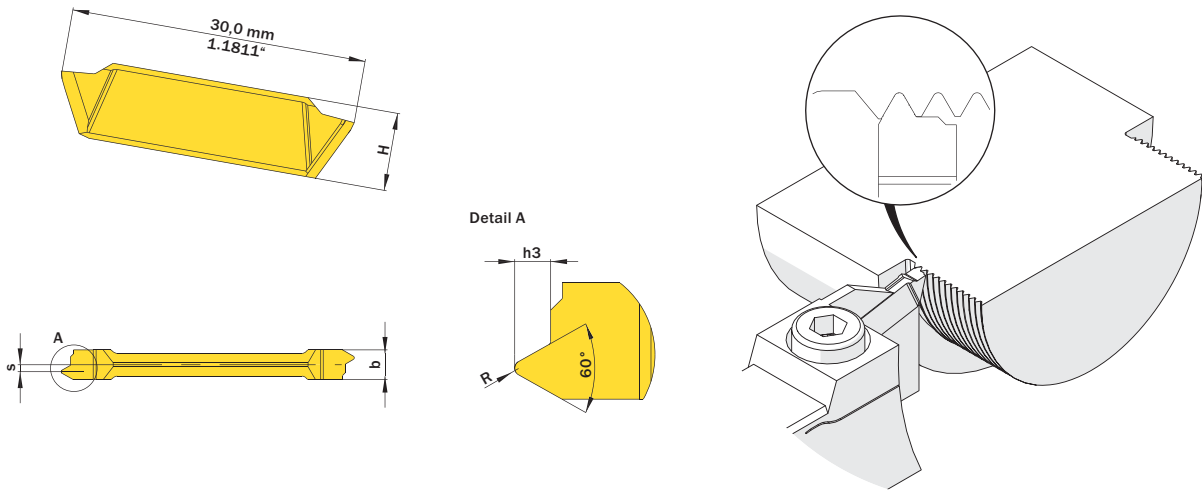


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7	X800 X600	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	G29.0712.02 S R/L	R AD39 L AG44	X800 X600	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	G29.0915.02 S R/L	R AEHB L ADPK	X800 X600	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	G29.1017.02 S R/L	R AMK1 L AEZC	X800 X600	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	G29.1220.02 S R/L	R AAGP L ANDD	X800 X600	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	G29.1525.02 S R/L	R AJVW L AD0G	X800 X600	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: G29.0915.02 S R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

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

Vc
Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302



SP
HM

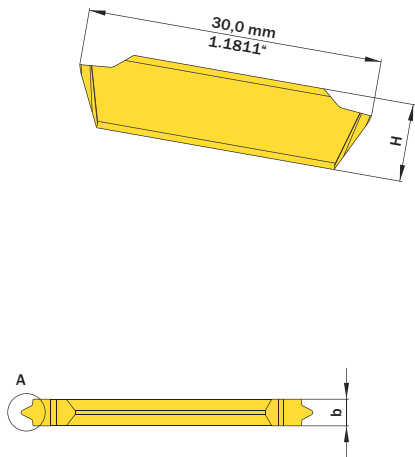
Legende
Legend

315



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536



Detail A

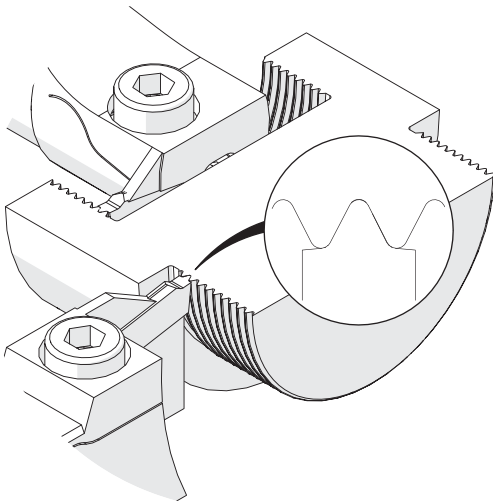


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	X800 X600	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	X800 X600	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	X800 X600	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	X800 X600	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1118.14 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
295, 297, 298, 300, 301, 302, 303



SPHM

Legende
Legend

315



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1215

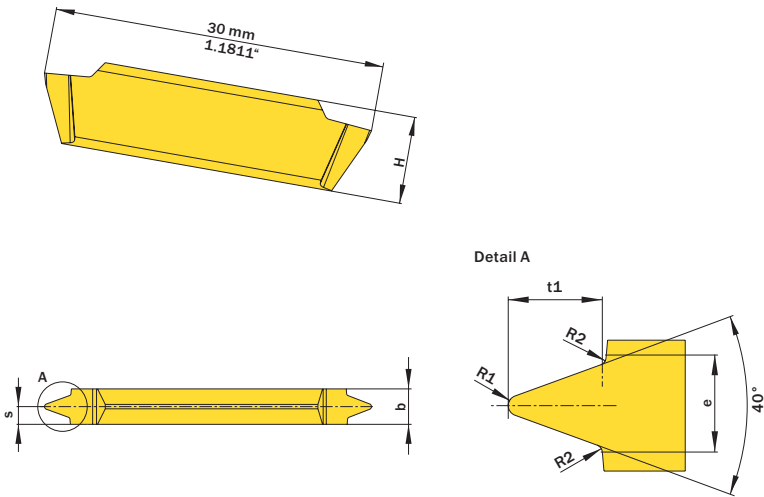


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	b ±0,02	H	R1	R2	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,56	G29.0356.00 J	AZCH	X800 X600	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: G29.0356.00 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,12 mm/UVc
Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303

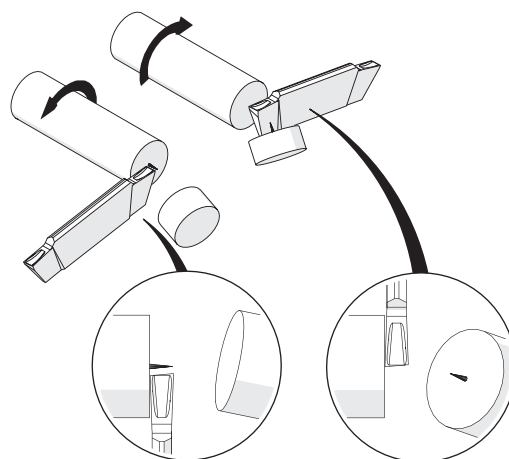
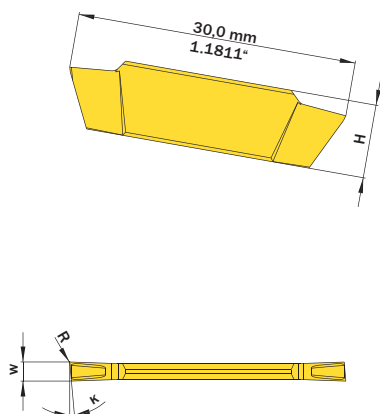
Legende
Legend 315Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/526

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 2,0 mm							
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7 L ANHX	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7 L AGQ9	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB L AFZF	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 2,5 mm							
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN L AHAD	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 3,0 mm							
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R A5CF L AATT	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07 L ABKE	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90 L AM09	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
▼ w = 4,0 mm							
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F L AFQH	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.8200.32 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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.

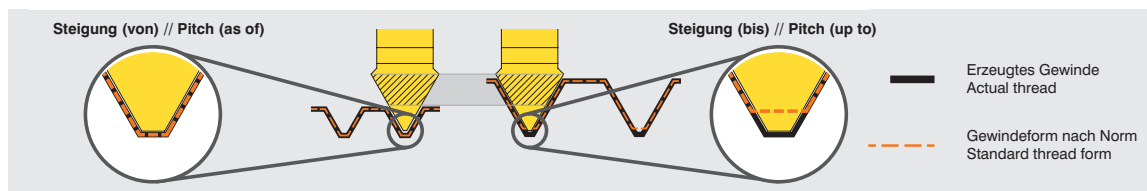
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

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

314

Info

Legende

Legend



Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç



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

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.06 R	300	G14.0050.03 R	302	G26.2020.03 R	298	G29.1220.01 S R	309
G10.1616.02 L	300	G14.0050.04 L	302	G26.2020.04 L	298	G29.1220.02 S L	310
G10.1616.02 R	300	G14.0050.04 R	302	G26.2020.04 R	298	G29.1220.02 S R	310
G10.1616.03 L	300	G14.0050.06 L	302	G26.2525.02 L	298	G29.1423.11 S	311
G10.1616.03 R	300	G14.0050.06 R	302	G26.2525.02 R	298	G29.1520.32 S L	313
G10.1616.04 L	300	G18.0.625.02 L	295	G26.2525.03 L	298	G29.1520.32 S R	313
G10.1616.04 R	300	G18.0.625.02 R	295	G26.2525.03 R	298	G29.1525.01 S L	309
G10.2020.02 L	300	G18.0.625.03 L	295	G26.2525.04 L	298	G29.1525.01 S R	309
G10.2020.02 R	300	G18.0.625.03 R	295	G26.2525.04 R	298	G29.1525.02 S L	310
G10.2020.03 L	300	G18.0.625.04 R	296	G26.2525.06 L	298	G29.1525.02 S R	310
G10.2020.03 R	300	G18.0.750.02 L	295	G26.2525.06 R	298	G29.1530.32 S L	313
G10.2020.04 L	300	G18.0.750.02 R	295	G26.3225.03 L	298	G29.1530.32 S R	313
G10.2020.04 R	300	G18.0.750.03 L	295	G26.3225.03 R	298	G29.5200.32 S L	313
G10.2020.06 L	300	G18.0.750.03 R	295	G26.3225.04 L	298	G29.5200.32 S R	313
G10.2020.06 R	300	G18.0.750.04 L	296	G26.3225.04 R	298	G29.5250.32 S L	313
G10.2525.02 L	300	G18.0.750.04 R	296	G29.0020.10 S	308	G29.5250.32 S R	313
G10.2525.02 R	300	G18.0.750.06 L	296	G29.0030.15 S	308	G29.5300.32 S L	313
G10.2525.03 L	300	G18.0.750.06 R	296	G29.0040.20 S	308	G29.5300.32 S R	313
G10.2525.03 R	300	G18.1.000.02 L	295	G29.0050.25 S	308	G29.5400.32 S L	313
G10.2525.04 L	300	G18.1.000.02 R	295	G29.0060.30 S	308	G29.5400.32 S R	313
G10.2525.04 R	300	G18.1.000.03 L	295	G29.0200.10 S	304	G29.8200.32 S L	313
G10.2525.06 L	300	G18.1.000.03 R	295	G29.0200.32 S	306	G29.8200.32 S R	313
G10.2525.06 R	300	G18.1.000.04 L	296	G29.0250.10 S	304	G29.8300.32 S L	313
G10.3225.03 L	300	G18.1.000.04 R	296	G29.0250.32 S	306	G29.8300.32 S R	313
G10.3225.03 R	300	G18.1.000.06 L	296	G29.0300.10 S	304	G29.CB40.20 S	308
G10.3225.04 L	300	G18.1.000.06 R	296	G29.0300.20 S	305	G29.CB60.30 S	308
G10.3225.04 R	300	G18.1616.02 L	295	G29.0300.32 S	306	TOA.G10.36.02 L	301
G10.3225.06 L	300	G18.1616.02 R	295	G29.0300.34 S	306	TOA.G10.36.02 R	301
G10.3225.06 R	300	G18.1616.03 L	295	G29.0318.32 S	306	TOA.G10.36.03 L	301
G13.0025.03 L	303	G18.1616.03 R	295	G29.0318.34 S	306	TOA.G10.36.03 R	301
G13.0025.03 R	303	G18.2020.02 L	295	G29.0356.00 J	312	TOA.G10.36.04 L	301
G13.0025.04 L	303	G18.2020.02 R	295	G29.0400.10 S	304	TOA.G10.36.04 R	301
G13.0025.04 R	303	G18.2020.03 L	295	G29.0400.20 S	305	TOA.G10.36.06 L	301
G13.0032.03 L	303	G18.2020.03 R	295	G29.0400.32 S	306	TOA.G10.36.06 R	301
G13.0032.03 R	303	G18.2020.04 L	296	G29.0400.34 S	306	TOA.G18.36.02 L	297
G13.0032.04 L	303	G18.2020.04 R	296	G29.0400.52 S	307	TOA.G18.36.02 R	297
G13.0032.04 R	303	G18.2020.06 L	296	G29.0400.54 S	307	TOA.G18.36.03 L	297
G13.0032.06 L	303	G18.2020.06 R	296	G29.0500.10 S	304	TOA.G18.36.03 R	297
G13.0032.06 R	303	G18.2525.02 L	295	G29.0500.20 S	305	TOA.G18.36.04 L	297
G13.0040.03 L	303	G18.2525.02 R	295	G29.0500.34 S	306	TOA.G18.36.04 R	297
G13.0040.03 R	303	G18.2525.03 L	295	G29.0509.28 S	311	TOA.G18.36.06 L	297
G13.0040.04 L	303	G18.2525.03 R	295	G29.0600.10 S	304	TOA.G18.36.06 R	297
G13.0040.04 R	303	G18.2525.04 L	296	G29.0600.20 S	305	TOA.G25.36.04 L	299
G13.0040.06 L	303	G18.2525.04 R	296	G29.0600.34 S	306	TOA.G25.36.04 R	299
G13.0040.06 R	303	G18.2525.06 L	296	G29.0600.38 S	306		
G13.0050.03 L	303	G18.2525.06 R	296	G29.0610.01 S L	309		
G13.0050.03 R	303	G18.3225.03 L	295	G29.0610.01 S R	309		
G13.0050.04 L	303	G18.3225.03 R	295	G29.0610.02 S L	310		
G13.0050.04 R	303	G18.3225.04 L	296	G29.0610.02 S R	310		
G13.0050.06 L	303	G18.3225.04 R	296	G29.0635.32 S	306		
G13.0050.06 R	303	G18.3225.06 L	296	G29.0635.34 S	306		
G14.0032.02 L	302	G18.3225.06 R	296	G29.0712.01 S L	309		
G14.0032.02 R	302	G26.1.000.03 L	298	G29.0712.01 S R	309		
G14.0032.03 L	302	G26.1.000.03 R	298	G29.0712.02 S L	310		
G14.0032.03 R	302	G26.1.000.04 L	298	G29.0712.02 S R	310		
G14.0032.04 L	302	G26.1.000.04 R	298	G29.0813.19 S	311		
G14.0032.04 R	302	G26.1.250.03 R	298	G29.0915.01 S L	309		
G14.0032.06 L	302	G26.1.250.04 R	298	G29.0915.01 S R	309		
G14.0032.06 R	302	G26.1.250.06 R	298	G29.0915.02 S L	310		
G14.0040.03 L	302	G26.1616.02 L	298	G29.0915.02 S R	310		
G14.0040.03 R	302	G26.1616.02 R	298	G29.1017.01 S L	309		
G14.0040.04 L	302	G26.1616.03 L	298	G29.1017.01 S R	309		
G14.0040.04 R	302	G26.1616.03 R	298	G29.1017.02 S L	310		
G14.0040.06 L	302	G26.2020.02 L	298	G29.1017.02 S R	310		
G14.0040.06 R	302	G26.2020.02 R	298	G29.1118.14 S	311		
G14.0050.03 L	302	G26.2020.03 L	298	G29.1220.01 S L	309		

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