

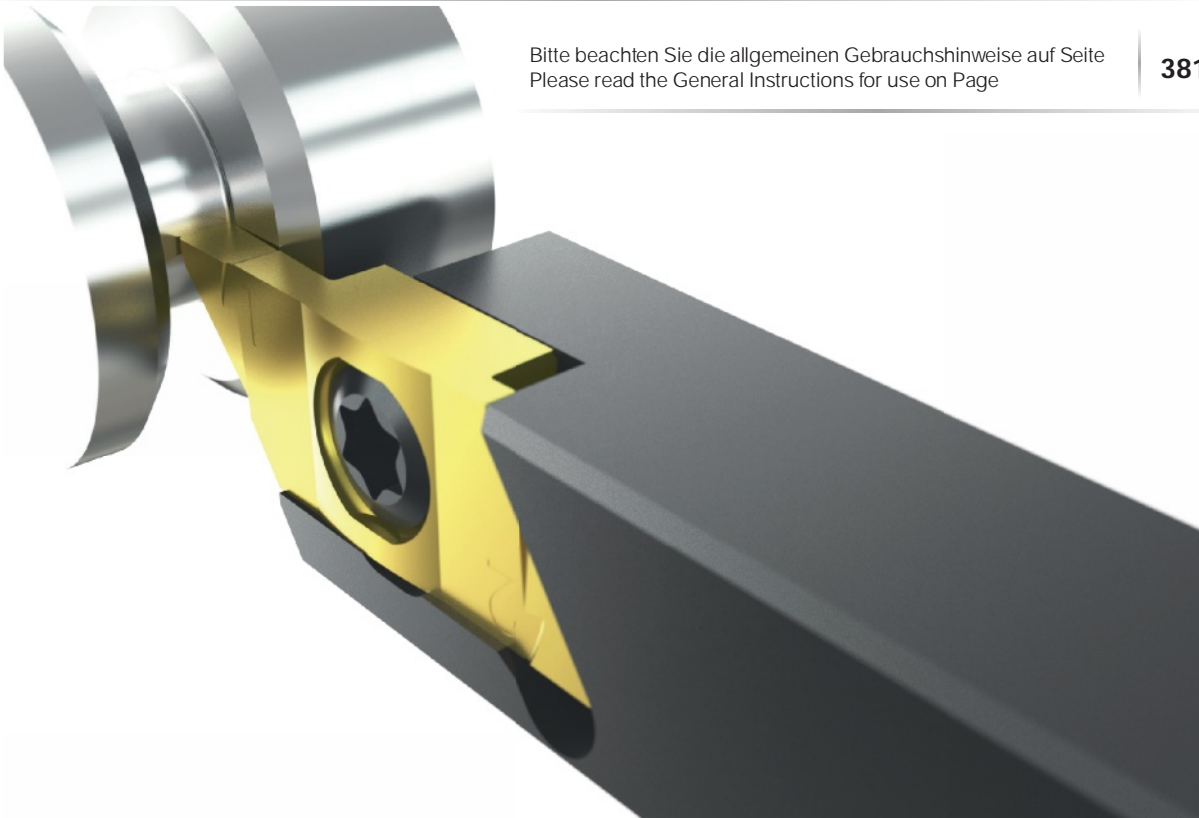
## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit zwei Schneiden.  
Small Part Machining external, with two-edged inserts.

Neu  
New

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite  
Please read the General Instructions for use on Page

381



Das Werkzeugsystem simturn® K2 ist mit seinem zweiseitigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10x10 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

The tool system simturn® K2 was designed to meet highest expectations in Small Part Machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10x10 mm on.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

## Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

## Toolholder, External

Toolholder for Small Part Machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

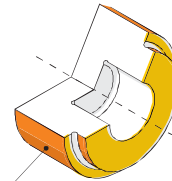
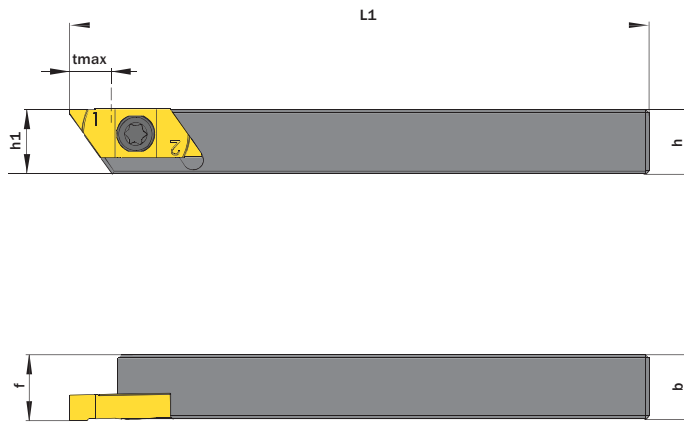
\*M M3,5x11 T10F\*: 3,5 Nm  
\*M M3,5x9 T10F\*: 3,5 Nm



Legende  
Legend 217



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1108](http://www.simtek.info/cp/1108)



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: TK2.G.1010.A.09.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 js14	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
10,0	10,0	140,0	TK2.G.1010.A.14.04 R/L	R AYGQ L AYGS	10,2	10,0	7,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
12,0	12,0	140,0	TK2.G.1212.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGM	12,2	12,0	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
16,0	16,0	140,0	TK2.G.1616.A.14.04 R/L	R AYGJ L AYGG	16,2	16,0	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.1616.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

## Einstecken und Profildrehen

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

## Grooving and Profiling

CNC Profiling, with General Cutting Edge Geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 29</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **207**

SP

HM

R

Legende  
Legend **217**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1115](http://www.simtek.info/cp/1115)

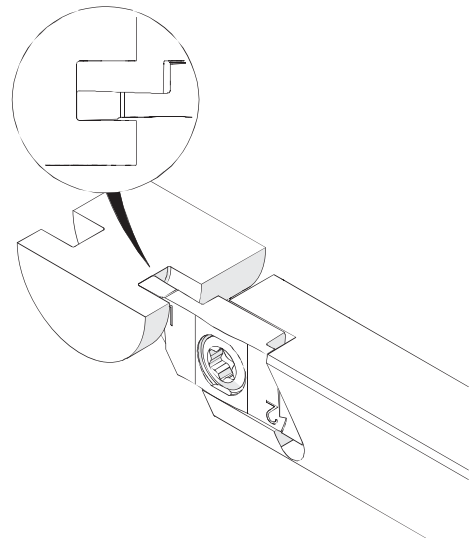
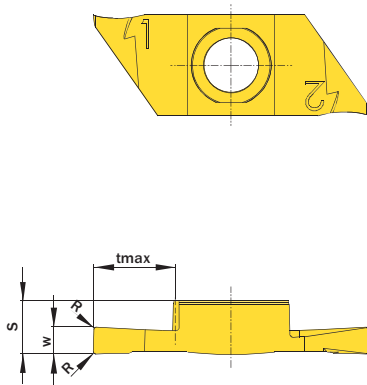


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

$W_{\pm 0.05}$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	G	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	G	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	G	3,8	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	G	3,85	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	G	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	G	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	G	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.100.005.050 NS R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Anhang  
Appendix

## Einstecken und Profildrehen

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

## Grooving and Profiling

CNC Profiling, with Special cutting Edge Geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 29</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **207**

**SP**

**HM**

**R**

**CU**

Legende  
Legend **217**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1116](http://www.simtek.info/cp/1116)

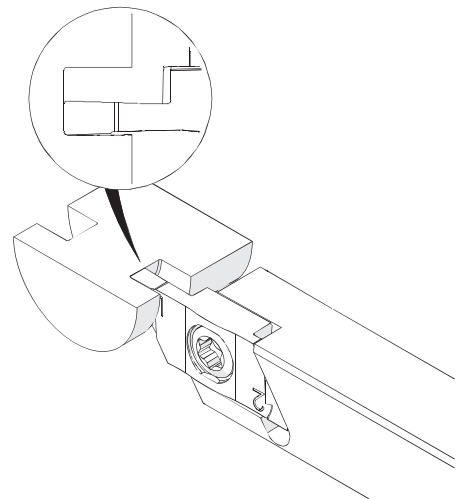
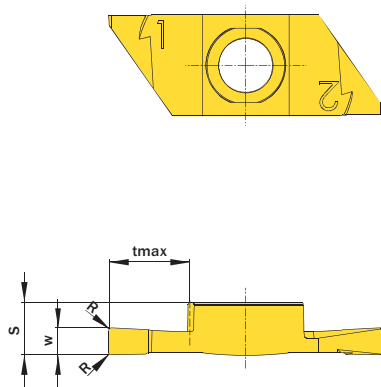


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

$w_{\pm 0.05}$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB L AYHC	G	3,8	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD L AYHE	G	3,8	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG L AYHF	G	3,8	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ L AYHH	G	3,85	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK L AYHM	G	3,9	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN L AYHP	G	3,9	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS L AYHQ	G	3,9	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.100.005.050 NU R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling. Special Cutting Edge Geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 29

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 207








 Legende  
 Legend **217**


Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1109](http://www.simtek.info/cp/1109)

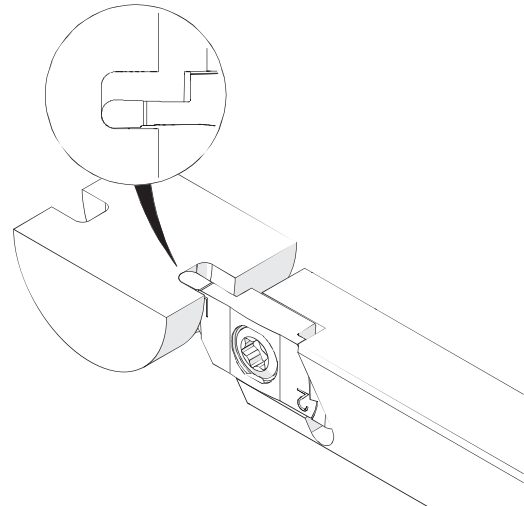
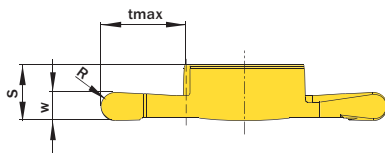
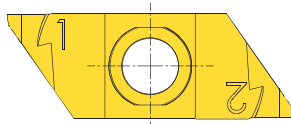


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

$w_{\pm 0.05}$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	G	3,87	R TK2.G.R04 L TK2.G.L04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	G	3,92	R TK2.G.R04 L TK2.G.L04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	G	3,92	R TK2.G.R04 L TK2.G.L04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	G	3,92	R TK2.G.R04 L TK2.G.L04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.200.100.060 VU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

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

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling. With General Cutting Edge Geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 29</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **207**

SP

HM

R

Legende  
Legend **217**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1117](http://www.simtek.info/cp/1117)

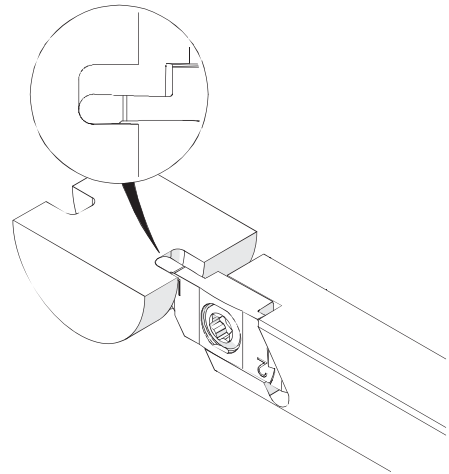
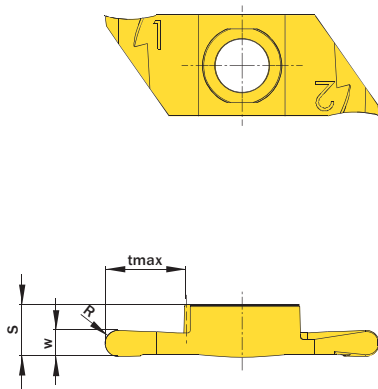


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

$W_{\pm 0.05}$	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	G	3,87	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY L AYHX	G	3,92	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV L AYHW	G	3,92	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT L AYHU	G	3,92	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.200.100.060 VS R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## Rückwärtsdrehen

Für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“.

## Back Turning

For Back Turning as well as for turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,05 mm/U** Vc **Seite/Page 29**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **207**



SP  
HM  
R

Legende  
Legend **217**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1110](http://www.simtek.info/cp/1110)

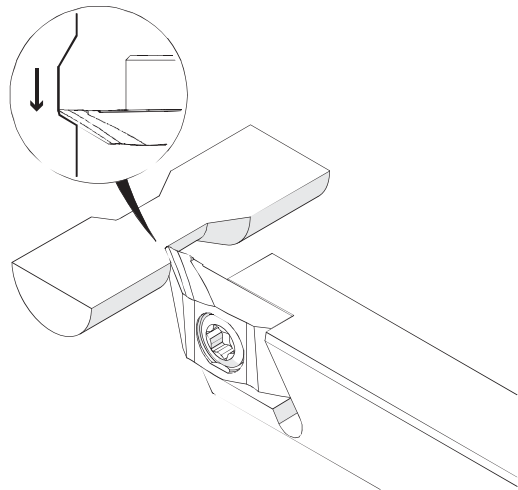
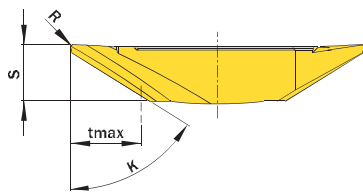
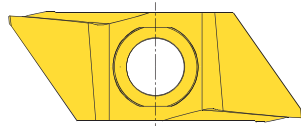







Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	
	mm		mm	mm		mm	R	L	
59°	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH	L AYFJ	G	3,94	5,0	R TK2.GR.04	L TK2.GL.04
59°	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM	L AYFK	G	3,94	5,0	R TK2.GR.04	L TK2.GL.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.059.02.05.40 YYR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenstellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 29</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>207</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 216)</b>






 Legende Legend **217**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1132](http://www.simtek.info/cp/1132)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

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

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

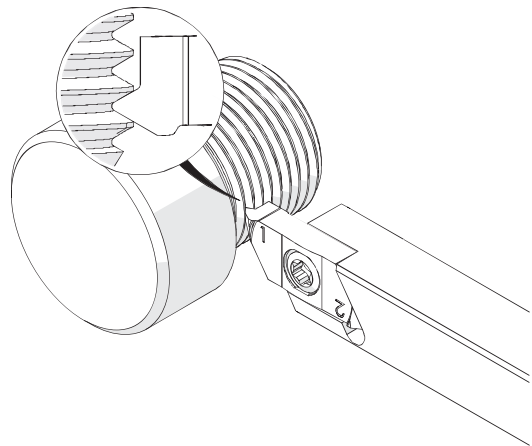
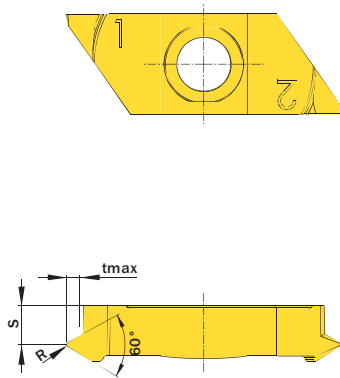


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (asof)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	G	0,04	3,4	0,3	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
0,4	0,6	TK2.G.M040.01 EMU R/L	R AYMD L AYMC	G	0,06	3,3	0,4	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
0,5	0,75	TK2.G.M050.01 EMU R/L	R AYMH L AYMJ	G	0,07	3,2	0,5	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
0,7	1,0	TK2.G.M070.01 EMU R/L	R AYMK L AYML	G	0,1	3,1	0,7	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
0,8	1,25	TK2.G.M080.01 EMU R/L	R AYMQ L AYMP	G	0,12	3,1	0,8	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,0	1,5	TK2.G.M100.01 EMU R/L	R AYMT L AYMS	G	0,14	3,0	1,0	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,25	1,75	TK2.G.M125.01 EMU R/L	R AYMV L AYMU	G	0,18	2,9	1,1	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,5	2,0	TK2.G.M150.01 EMU R/L	R AYMX L AYMW	G	0,22	2,8	1,3	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
1,75	2,5	TK2.G.M175.01 EMU R/L	R AYUU L AYUT	G	0,25	2,7	1,6	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04
2,0	2,5	TK2.G.M200.01 EMU R/L	R AYMZ L AYMY	G	0,29	2,6	1,6	R TK2.GR.04 L TK2.GL.04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M050.01 EMU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = 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 <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 29</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**207**



 Legende Legend **217**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1131](http://www.simtek.info/cp/1131)

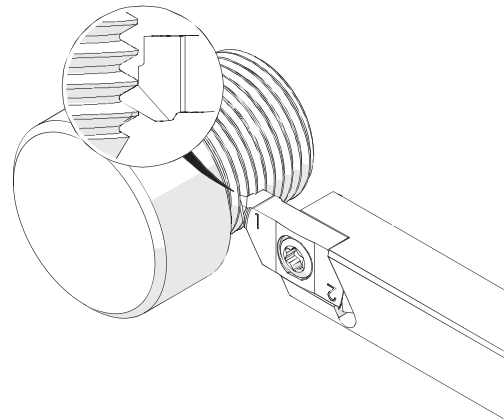
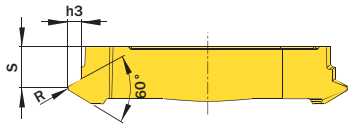
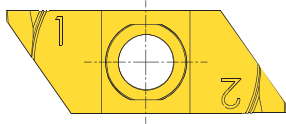


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) / Pitch (as of)	Artikelnummer / Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe / Cutting Grade Group	Geometrie / Geometry			Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
				h3	R	S	
mm				mm	mm	mm	
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	G	0,15	0,04	3,6	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	G	0,22	0,05	3,5	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	G	0,25	0,06	3,5	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	G	0,28	0,07	3,5	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	G	0,31	0,07	3,4	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	G	0,43	0,1	3,3	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	G	0,46	0,11	3,3	R TK2.GR04 L TK2.GL04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	G	0,49	0,11	3,3	R TK2.GR04 L TK2.GL04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	G	0,61	0,12	3,2	R TK2.GR04 L TK2.GL04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNO L AYNP	G	0,77	0,15	3,1	R TK2.GR04 L TK2.GL04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	G	0,92	0,2	3,0	R TK2.GR04 L TK2.GL04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	G	1,07	0,25	2,9	R TK2.GR04 L TK2.GL04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	G	1,23	0,25	2,8	R TK2.GR04 L TK2.GL04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	G	1,53	0,35	2,6	R TK2.GR04 L TK2.GL04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1 L AYNO	G	1,84	0,4	2,4	R TK2.GR04 L TK2.GL04

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.M175.02 EMU R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

## Parting Off

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 29</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **207**

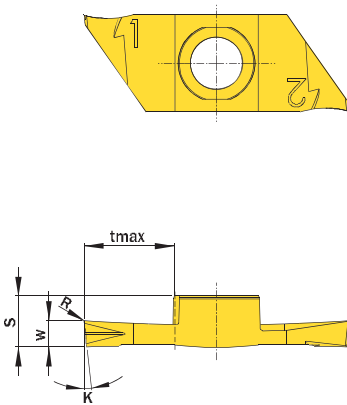
SP

HM

R

Legende  
Legend **217**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1119](http://www.simtek.info/cp/1119)



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations

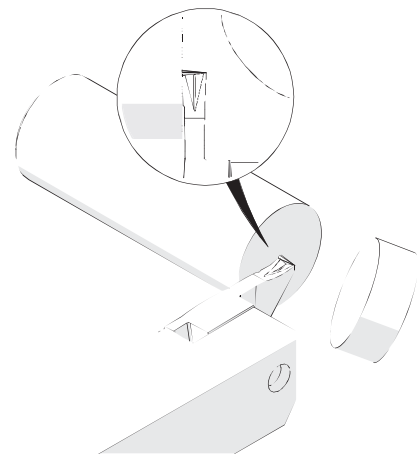


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

W <sub>0,05</sub> mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PS R	AYJQ	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT R	AYJK	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PU R	AYJJ	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS R	AYJF	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.12.005 PT R	AYJS	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PU R	AYJE	G	3,8	4,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
<b>▼ w = 1,5 mm</b>									
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PS R	AYJP	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT R	AYJM	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PU R	AYJH	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS R	AYJG	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.12.005 PT R	AYJT	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PU R	AYJD	G	3,85	6,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.06.005 PT R	AYJN	G	3,9	7,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.12.005 PT R	AYJU	G	3,9	7,0	TK2.G.R.04 <span style="font-size: 8px;">NEU NEW</span>

Bestellbeispiel // Order Example: **TK2.G.R100.12.005 PS R GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = 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.

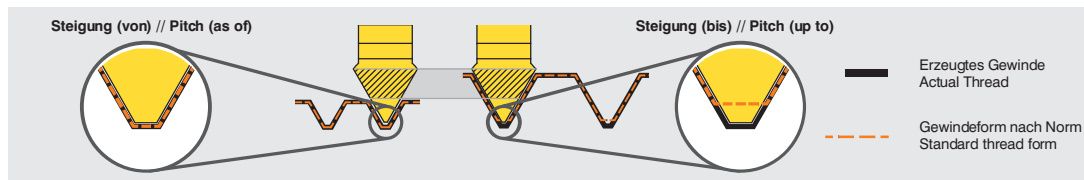
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

## Legende Legend

- SP**  
**HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro
- TW**  
**ST** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro
- CU** Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For Brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto
-  Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external Applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn®  
Decolletage

simturn® OA

Anhang  
Appendix

217

## Index

simturn® KX Produktverzeichnis  
simturn® KX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.050.005.025 NSL	208	TK2.G.M050.01 EMU L	213
TK2.G.050.005.025 NSR	208	TK2.G.M050.01 EMU R	213
TK2.G.050.005.025 NUL	209	TK2.G.M050.02 EMU L	214
TK2.G.050.005.025 NUR	209	TK2.G.M050.02 EMU R	214
TK2.G.059.02.05.20 YYL	212	TK2.G.M070.01 EMU L	213
TK2.G.059.02.05.20 YYL	212	TK2.G.M070.01 EMU R	213
TK2.G.059.02.05.40 YYL	212	TK2.G.M070.02 EMU L	214
TK2.G.059.02.05.40 YYL	212	TK2.G.M070.02 EMU R	214
TK2.G.075.005.038 NSL	208	TK2.G.M075.02 EMU L	214
TK2.G.075.005.038 NSR	208	TK2.G.M075.02 EMU R	214
TK2.G.075.005.038 NUL	209	TK2.G.M080.01 EMU L	213
TK2.G.075.005.038 NUR	209	TK2.G.M080.01 EMU R	213
TK2.G.100.005.050 NS L	208	TK2.G.M080.02 EMU L	214
TK2.G.100.005.050 NS R	208	TK2.G.M080.02 EMU R	214
TK2.G.100.005.050 NUL	209	TK2.G.M100.01 EMU L	213
TK2.G.100.005.050 NUR	209	TK2.G.M100.01 EMU R	213
TK2.G.100.050.030 VSL	211	TK2.G.M100.02 EMU L	214
TK2.G.100.050.030 VSR	211	TK2.G.M100.02 EMU R	214
TK2.G.100.050.030 VUL	210	TK2.G.M125.01 EMU L	213
TK2.G.100.050.030 VUR	210	TK2.G.M125.01 EMU R	213
TK2.G.1010.A.14.04 L	207	TK2.G.M125.02 EMU L	214
TK2.G.1010.A.14.04 R	207	TK2.G.M125.02 EMU R	214
TK2.G.120.060.036 VSL	211	TK2.G.M150.01 EMU L	213
TK2.G.120.060.036 VSR	211	TK2.G.M150.01 EMU R	213
TK2.G.120.060.036 VUL	210	TK2.G.M150.02 EMU L	214
TK2.G.120.060.036 VUR	210	TK2.G.M150.02 EMU R	214
TK2.G.1212.A.14.04 L	207	TK2.G.M175.01 EMU L	213
TK2.G.1212.A.14.04 R	207	TK2.G.M175.01 EMU R	213
TK2.G.150.020.045 NS L	208	TK2.G.M175.02 EMU L	214
TK2.G.150.020.045 NS R	208	TK2.G.M175.02 EMU R	214
TK2.G.150.020.045 NUL	209	TK2.G.M200.01 EMU L	213
TK2.G.150.020.045 NUR	209	TK2.G.M200.01 EMU R	213
TK2.G.160.080.048 VSL	211	TK2.G.M200.02 EMU L	214
TK2.G.160.080.048 VSR	211	TK2.G.M200.02 EMU R	214
TK2.G.160.080.048 VUL	210	TK2.G.M250.02 EMU L	214
TK2.G.160.080.048 VUR	210	TK2.G.M250.02 EMU R	214
TK2.G.1616.A.14.04 L	207	TK2.G.M300.02 EMU L	214
TK2.G.1616.A.14.04 R	207	TK2.G.M300.02 EMU R	214
TK2.G.200.020.060 NS L	208	TK2.G.R100.06.005 PS R	215
TK2.G.200.020.060 NS R	208	TK2.G.R100.06.005 PTR	215
TK2.G.200.020.060 NUL	209	TK2.G.R100.06.005 PUR	215
TK2.G.200.020.060 NUR	209	TK2.G.R100.12.005 PS R	215
TK2.G.200.100.060 VSL	211	TK2.G.R100.12.005 PT R	215
TK2.G.200.100.060 VSR	211	TK2.G.R100.12.005 PU R	215
TK2.G.200.100.060 VUL	210	TK2.G.R150.06.005 PS R	215
TK2.G.200.100.060 VUR	210	TK2.G.R150.06.005 PTR	215
TK2.G.250.020.070 NSL	208	TK2.G.R150.06.005 PU R	215
TK2.G.250.020.070 NSR	208	TK2.G.R150.12.005 PS R	215
TK2.G.250.020.070 NUL	209	TK2.G.R150.12.005 PT R	215
TK2.G.250.020.070 NUR	209	TK2.G.R150.12.005 PU R	215
TK2.G.300.020.070 NSL	208	TK2.G.R200.06.005 PTR	215
TK2.G.300.020.070 NSR	208	TK2.G.R200.12.005 PT R	215
TK2.G.300.020.070 NUL	209		
TK2.G.300.020.070 NUR	209		
TK2.G.M025.01 EMU L	213		
TK2.G.M025.01 EMU R	213		
TK2.G.M025.02 EMU L	214		
TK2.G.M025.02 EMU R	214		
TK2.G.M035.02 EMU L	214		
TK2.G.M035.02 EMU R	214		
TK2.G.M040.01 EMU L	213		
TK2.G.M040.01 EMU R	213		
TK2.G.M040.02 EMU L	214		
TK2.G.M040.02 EMU R	214		
TK2.G.M045.02 EMU L	214		
TK2.G.M045.02 EMU R	214		