

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
simturn E12
e - Catalogue

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

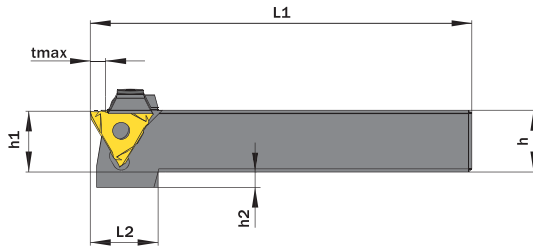
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
 Legend **389**

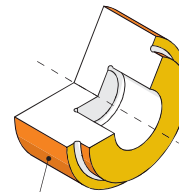
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom
 Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on
 workpiece diameter (Ød) tmax
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



- 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	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	E60.1212.01 R/L	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
12,0	12,0	E60.1212.23 R/L	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	E12.A2
12,0	12,0	E60.1212.02 R/L	R AD5Ø L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	E12.B2
12,0	12,0	E60.1212.03 R/L	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	E12.C3
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	E60.0.500.01 R/L	R AWCU L AWCA	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	E12.A1
12,7	12,7	E60.0.500.02 R/L	R AEVD L AGVD	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	E12.B2
12,7	12,7	E60.0.500.03 R/L	R AC8N L AEUW	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	E12.C3
12,7	12,7	E60.0.500.23 R/L	R AA63 L AJYE	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	E12.A2
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	E60.1616.01 R/L	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	E12.A1
16,0	16,0	E60.1616.23 R/L	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	E12.A2
16,0	16,0	E60.1616.02 R/L	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	E12.B2
16,0	16,0	E60.1616.03 R/L	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	E12.C3
16,0	16,0	E60.1616.04 R/L	R AFØS L AHTØ	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	E12.D4
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	E60.2020.01 R/L	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
20,0	20,0	E60.2020.23 R/L	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	E12.A2
20,0	20,0	E60.2020.02 R/L	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
20,0	20,0	E60.2020.03 R/L	R APWN L ANGÇ	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E60.2020.04 R/L	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

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: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

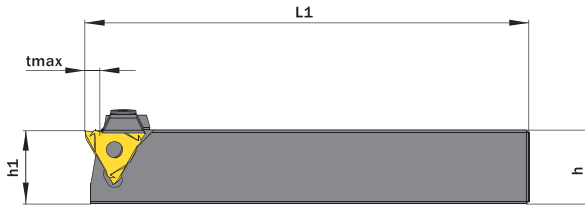


Legende
 Legend **389**



Scan
 QR-Code

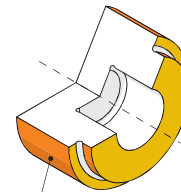
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/863



tmax in Abhängigkeit vom
 Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on
 workpiece diameter (Ød) tmax
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measures f and w depend on cutting insert



- 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: E60.2525.04 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	E60.2525.01 R/L	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
25,0	25,0	E60.2525.23 R/L	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	E12.A2
25,0	25,0	E60.2525.02 R/L	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
25,0	25,0	E60.2525.03 R/L	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E60.2525.04 R/L	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

▼ h = 32,0 mm

32,0	32,0	E60.3232.01 R/L	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
32,0	32,0	E60.3232.02 R/L	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
32,0	32,0	E60.3232.03 R/L	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E60.3232.04 R/L	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

■ Bestellbeispiel // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

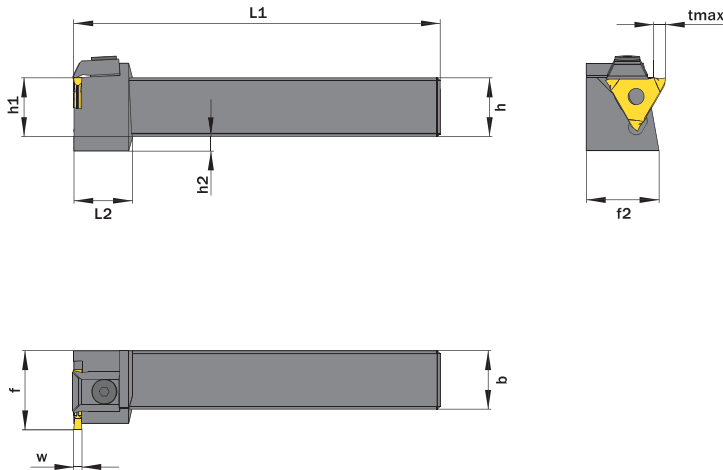
6,0 Nm



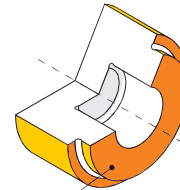
TW
ST
R

Legende
 Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/492



tmax in Abhängigkeit vom
 Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on
 workpiece diameter (Ød) tmax
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	E69.2020.01 R/L	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	E69.2020.02 R/L	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	E69.2020.03 R/L	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	E69.2020.04 R/L	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	E69.2525.01 R/L	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	E69.2525.02 R/L	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	E69.2525.03 R/L	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	E69.2525.04 R/L	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E69.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



TW
ST

R

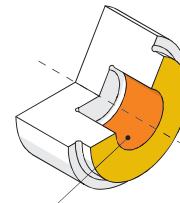
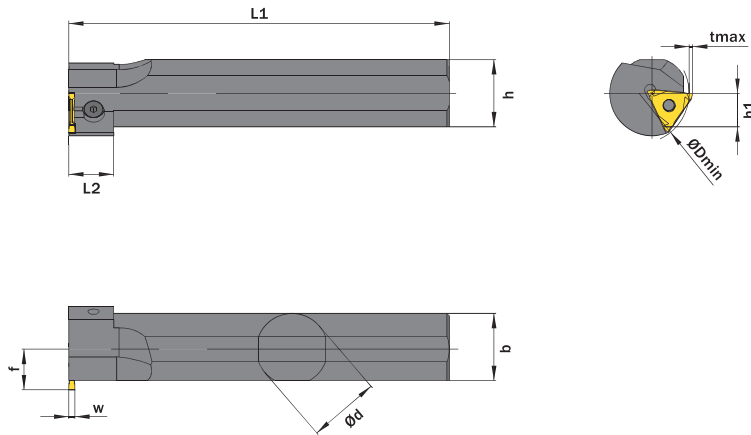
Legende
 Legend **389**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/493

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



- 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: E30.0032.02 R

Ød _{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b		ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	h	h1 _{js14}	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
			mm	mm										
▼ Ød = 25,0 mm														
25,0	E30.0025.01 R/L	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	E12.A1	
25,0	E30.0025.02 R/L	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	E12.B2	
25,0	E30.0025.03 R/L	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	E12.C3	
25,0	E30.0025.04 R/L	R AADX L Anew	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	E12.D4	
▼ Ød = 32,0 mm														
32,0	E30.0032.01 R/L	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	E12.A1	
32,0	E30.0032.02 R/L	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	E12.B2	
32,0	E30.0032.03 R/L	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	E12.C3	
32,0	E30.0032.04 R/L	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	E12.D4	
▼ Ød = 40,0 mm														
40,0	E30.0040.01 R/L	R AGEGL AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.14	E12.A1	
40,0	E30.0040.02 R/L	R AJ7UL AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.14	E12.B2	
40,0	E30.0040.03 R/L	R AEKCL ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.14	E12.C3	
40,0	E30.0040.04 R/L	R ACM3L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.14	E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E30.0025.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistriche

Trägerschaft für Eckenfreistriche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



TW
ST

R

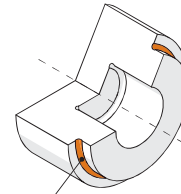
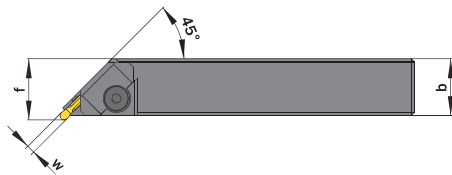
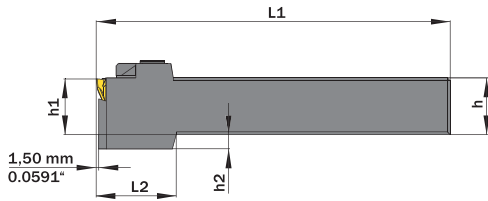
Legende
Legend

389



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/491



■ **Hauptsächlich geeignet für diese Flächen**
 Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 _{is14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	E09.2020.02 R/L	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
20,0	20,0	E09.2020.03 R/L	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E09.2020.04 R/L	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	E09.2525.02 R/L	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
25,0	25,0	E09.2525.03 R/L	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E09.2525.04 R/L	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	E09.3232.02 R/L	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
32,0	32,0	E09.3232.03 R/L	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E09.3232.04 R/L	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4

■ **Bestellbeispiel // Order example: E09.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ **Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3**

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

Toolholder, External Applications

First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

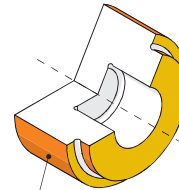
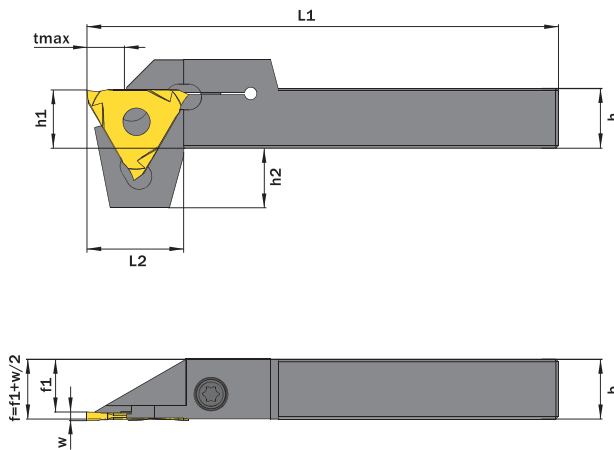
R

Legende
 Legend **389**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1005



- 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: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	E68.1212.08 R/L	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	E M4x12T15F	T15F	E68.A1
12,0	12,0	E68.1212.11 R/L	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	E M4x12T15F	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	E68.1616.11 R/L	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	E M4x12T15F	T15F	E68.A1

■ Bestellbeispiel // Order example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

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.

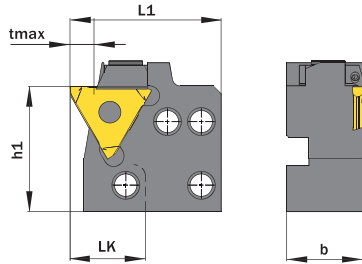
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

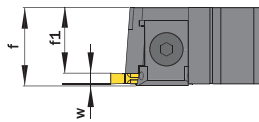


Legende Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1180

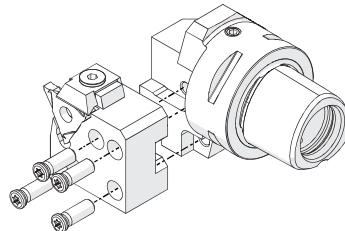


tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on workpiece diameter (Ød) tmax
 < Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"

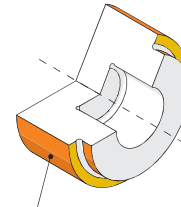


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 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

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

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = E12.A1												
0,5	2,0	TOA.E60.19.01 R/L	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A1	TOA
▼ Connectcode = E12.A2												
1,0	2,5	TOA.E60.19.23 R/L	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A2	TOA
▼ Connectcode = E12.B2												
2,0	3,0	TOA.E60.19.02 R/L	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.B2	TOA
▼ Connectcode = E12.C3												
3,0	4,0	TOA.E60.19.03 R/L	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.C3	TOA
▼ Connectcode = E12.D4												
4,0	6,3	TOA.E60.19.04 R/L	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.D4	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.E60.19.23 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

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



TW Legende
ST Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/977

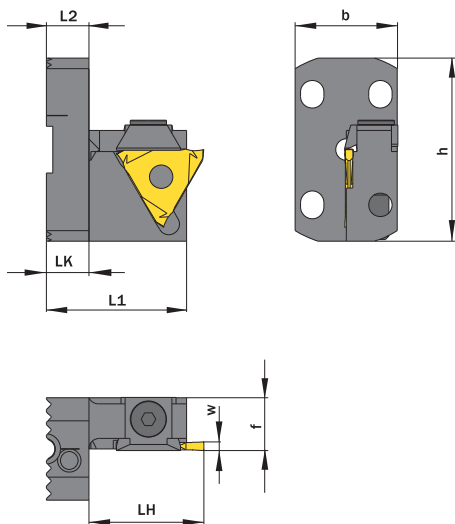


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1.01 R

Mehr Informationen unter www.precium.de
 More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	TOG.K.E12.C1.01 R	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	E12.A1

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.E12.C1.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
 Reduzierte Stechtiefe.

Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths, With Reduced Cutting depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
 Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP

Legende

HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/499

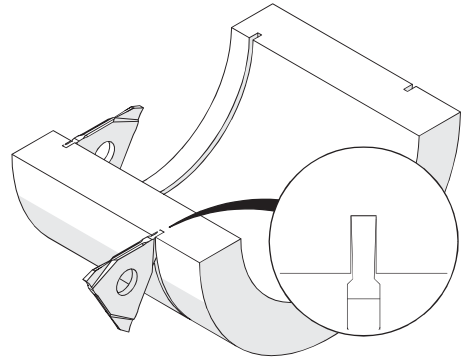
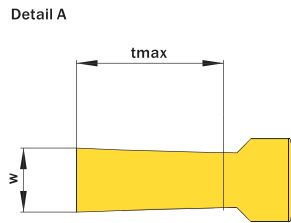
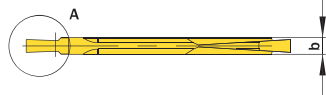
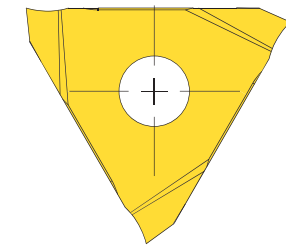


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				tmax mm	w -0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	S			
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	X808	X408			0,6	0,4	E12A1 E12A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	X808	X408			0,7	0,5	E12A1 E12A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	X808	X408			0,9	0,57	E12A1 E12A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	X808	X408			0,8	0,6	E12A1 E12A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	X808	X408			1,1	0,67	E12A1 E12A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	X808	X408			1,0	0,7	E12A1 E12A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	X808	X408			1,7	0,77	E12A1 E12A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	X808	X408			1,7	0,8	E12A1 E12A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	X808	X408			2,3	0,87	E12A1 E12A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	X808	X408			2,3	0,91	E12A1 E12A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	X808	X408			2,3	0,97	E12A1 E12A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	X808	X408			2,3	1,0	E12A1 E12A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	X808	X408			2,3	1,07	E12A1 E12A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	X808	X408			2,3	1,12	E12A1 E12A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	X808	X408			2,5	1,22	E12A1 E12A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1094.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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

Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/498

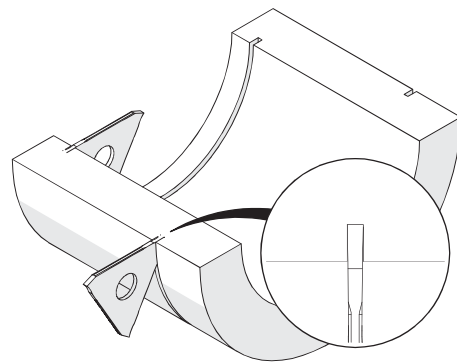
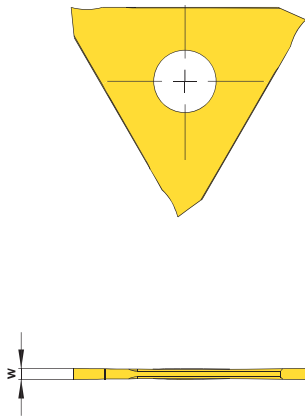


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nutenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		w ^{+0,03} mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K M N S		
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	X808	X408	0,53	E12.A1
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	X808	X408	0,63	E12.A1
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	X808	X408	0,73	E12.A1
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	X808	X408	0,83	E12.A1
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	X808	X408	0,93	E12.A1
1,0	E12.0100.00 H	APFD	X808	X408	1,03	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP
Legende

HM
Legende

Scan QR-Code

389

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/500

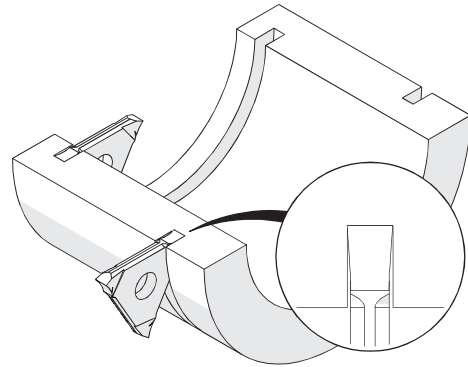
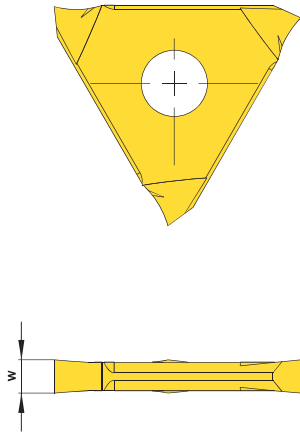


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	S		
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	X800	X400			E12.A1 E12.A2	
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	X800	X400			E12.A1 E12.A2	
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	X800	X400			E12.A1 E12.A2	
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	X800	X400			E12.A1 E12.A2	
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	X800	X400			E12.A2 E12.B2	
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	X800	X400			E12.B2	
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	X800	X400			E12.C3	
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	X800	X400			E12.D4	
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	X800	X400			E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

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

Einstecken

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP

Legende

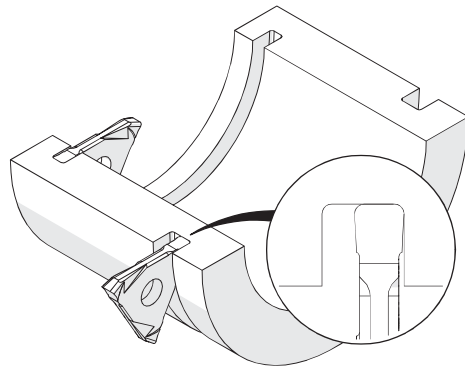
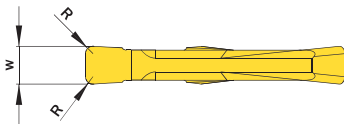
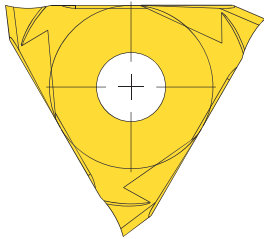
HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1249



Gewindereifste nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

	w ^{+0,02}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm	mm			P K M N S		
▼ w = 1,245 mm	1,168	-	E12.0117.00 G	AJEW	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 1,422 mm	1,422	-	E12.0142.00 G	AF62	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 1,575 mm	1,575	-	E12.0157.00 G	AC0A	X800 X400	E12.A1 E12.A2	Inch
▼ w = 2,388 mm	2,388	-	E12.0238.00 G	AFU1	X800 X400	E12.B2	Inch
▼ w = 3,175 mm	3,175	-	E12.0318.00 G	ADJ8	X800 X400	E12.C3	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0142.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, With Ground Chip Form Channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/503

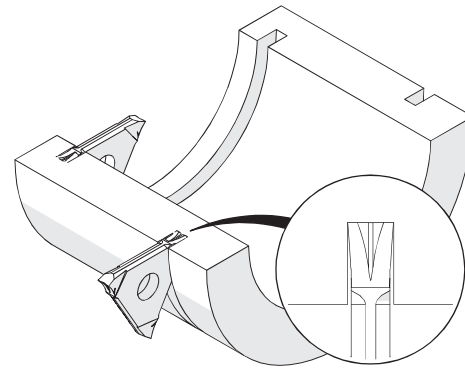
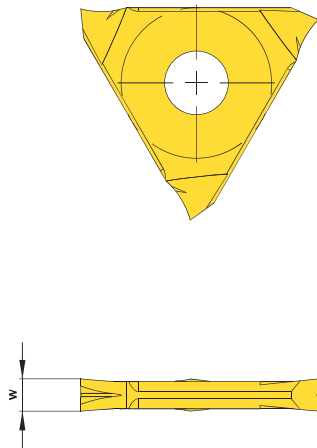


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		w+0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K M N S		
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	X800	X400	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	X800	X400	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	X800	X400	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	X800	X400	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	X800	X400	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	X800	X400	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	X800	X400	3,25	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.11 K X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit 0° Spanwinkel.

Grooving, Circlip Ring Grooves, With 0° Rake Angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/502

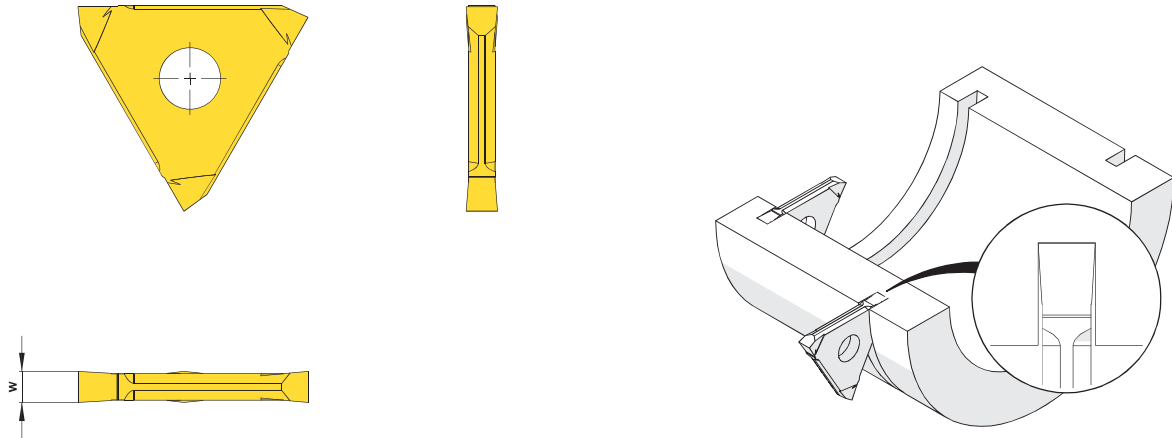


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				w+0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	N S		
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	X808	X408			E12.A2 E12.B2	
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	X808	X408			E12.B2	
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	X808	X408			E12.C3	
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	X808	X408			E12.D4	
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	X808	X408			E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
 Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
 With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP

HM

LM

Legende
Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/501

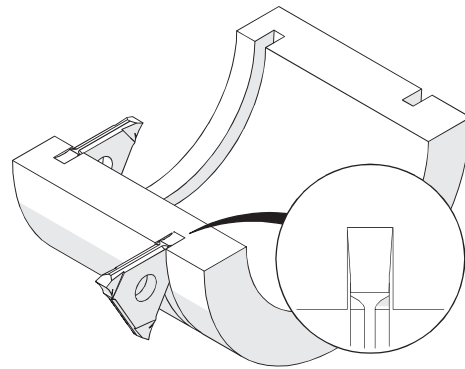
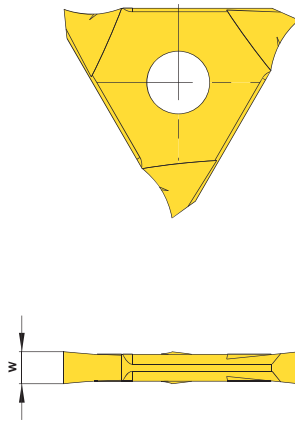


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w +0,03		Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	X808 X408	1,2	E12.A1 E12.A2	
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	X808 X408	1,4	E12.A1 E12.A2	
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	X808 X408	1,7	E12.A1 E12.A2	
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	X808 X408	1,95	E12.A1 E12.A2	
2,15	E12.0215.40 C	AENS	X808 X408	2,25	E12.A2 E12.B2	
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	X808 X408	2,75	E12.B2	
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	X808 X408	3,25	E12.C3	
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	X808 X408	4,25	E12.D4	
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	X808 X408	5,25	E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0130.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

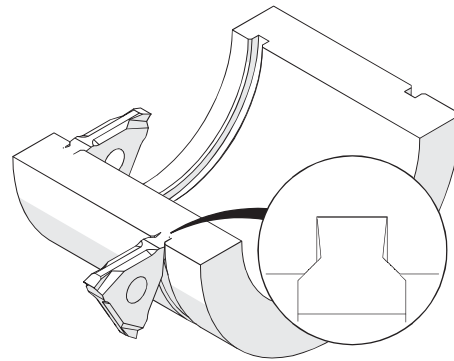
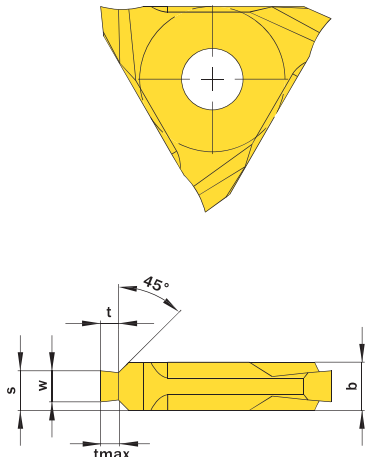


SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/504



Nutnenbreite Nominal width of groove	t _{max}	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	X800 X400	1,88	0,24	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	AC0T	X800 X400	1,88	0,29	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	X800 X400	1,88	0,33	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	X800 X400	1,88	0,36	1,2	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	X800 X400	1,98	0,45	1,4	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJY0	X800 X400	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	X800 X400	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AM03	X800 X400	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	X800 X400	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	X800 X400	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	X800 X400	3,31	1,35	2,25	E12.D4

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: **E12.1812.33 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP

Legende

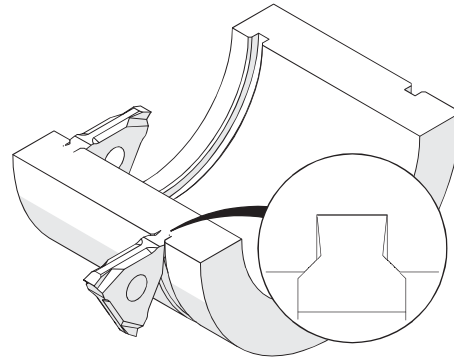
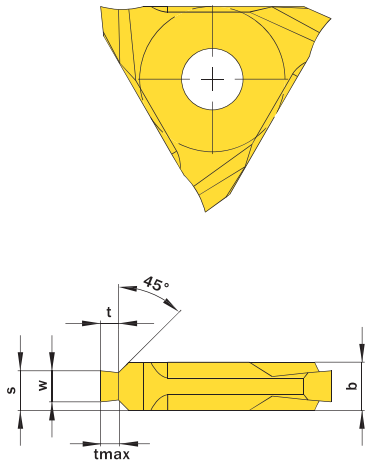
HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/514



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm		P K M N S	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!

▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	X800 X400	3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	X800 X400	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	X800 X400	3,56	1,6	2,75	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	X800 X400	4,31	1,6	3,25	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	X800 X400	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	X800 X400	4,81	2,35	4,25	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	X800 X400	5,81	2,85	5,25	E12.D4

■ Bestellbeispiel // Order example: **E12.4125.53 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP SP
 CBN HM
 Legende Legend **389**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/506

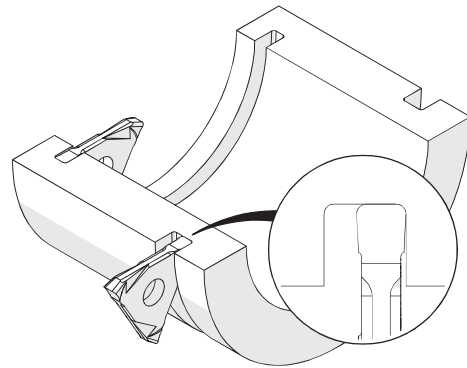
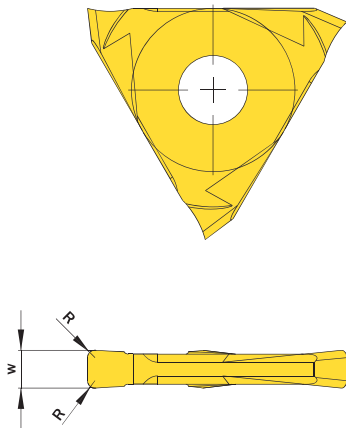


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	X800 X400	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ	X800 X400	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41	X800 X400	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	X800 X400	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	X800 X400	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	X800 X400	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	X800 X400	E12.A2 E12.B2

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: **E12.0100.00 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP
Legende
389

HM
Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/865

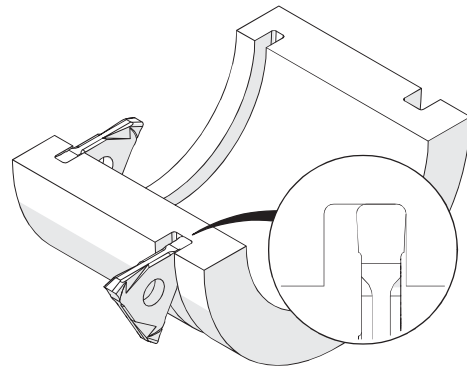
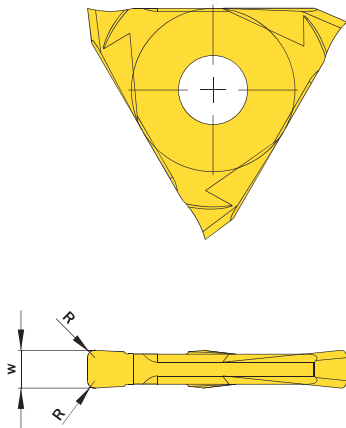


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
----------------------	----------------	------------------------------	---	---	---

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table **Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!**
 Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 3,0 mm						
	3,0	0,05	E12.0300.00 N	AGUD	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	X800 X400	E12.B2
	3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	X800 X400	E12.B2
▼ w = 4,0 mm						
	4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXM	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	X800 X400	E12.C3
	4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	X800 X400	E12.C3
	4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	X800 X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0300.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

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

Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning, Two Ground Chip Form Channels

Grooving and turning, external.
 With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367



SP Legende
HM Legend

389

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/505

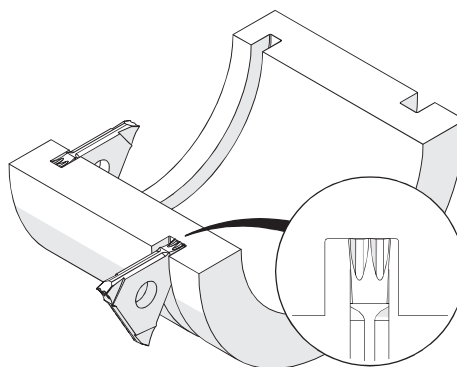
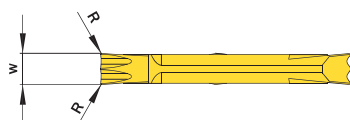
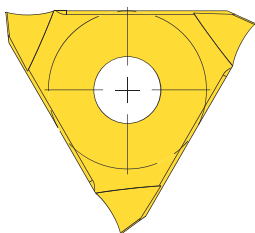


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm					
2,5	E12.0025.44 W	AHYP	X800 X400	0,2	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/507

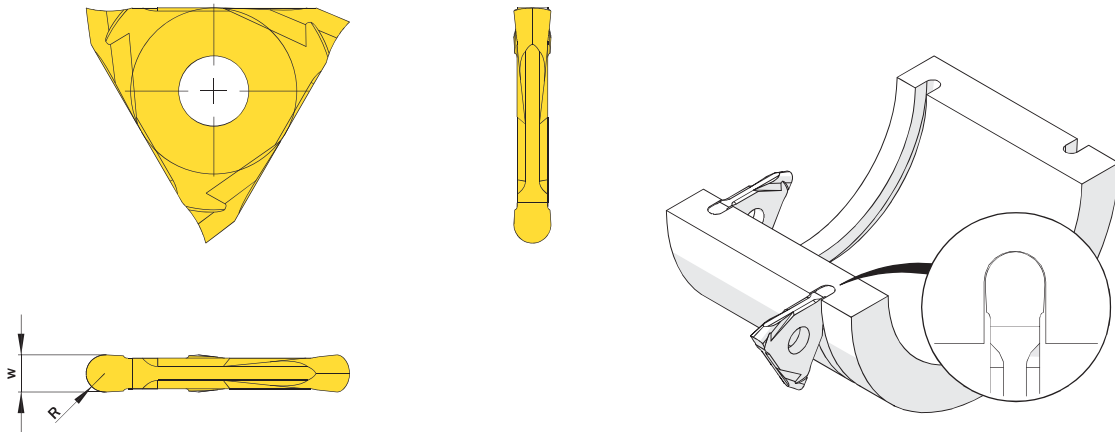


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S	
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV	X800	X400	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC	X800	X400	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT	X800	X400	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA	X800	X400	E12.A1 E12.A2
2,38	1,19	E12.0238.12 V	A1PG	X800	X400	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44	X800	X400	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2	X800	X400	E12.B2
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY	X800	X400	E12.C3

inch

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0150.07 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Eckenfreistriche, Vollradius

Eckenfreistriche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

Corner Relief, Full Radius

Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/508

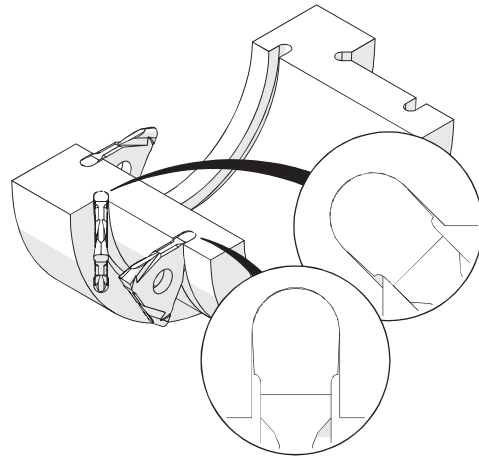
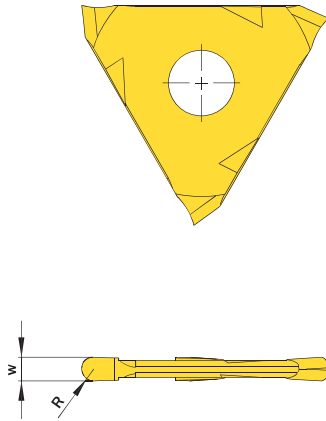


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R	w ±0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	
1,0	2,0	E12.0010.20 V	AGXF	X800 X400	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	E12.0012.24 V	AM15	X800 X400	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	E12.0015.30 V	APVW	X800 X400	E12.B2
2,0	4,0	E12.0020.40 V	ANJ2	X800 X400	E12.C3
2,5	5,0	E12.0025.50 V	AHJ2	X800 X400	E12.D4
3,0	6,0	E12.0030.60 V	AJ0T	X800 X400	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0012.24 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Round-Wire Snap-Ring



Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

	SP Legende HM Legend	389
	 Scan Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/497	

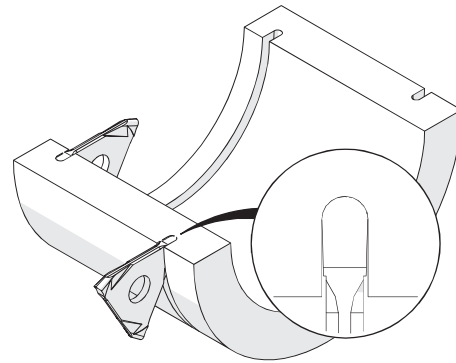
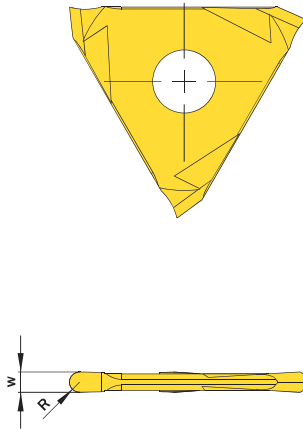


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w ±0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	X800 X400	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	X800 X400	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	X800 X400	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	X800 X400	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	X800 X400	3,6	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0008.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

361, 362, 363, 364, 365, 367, 368



SP Legende
HM Legend

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/496

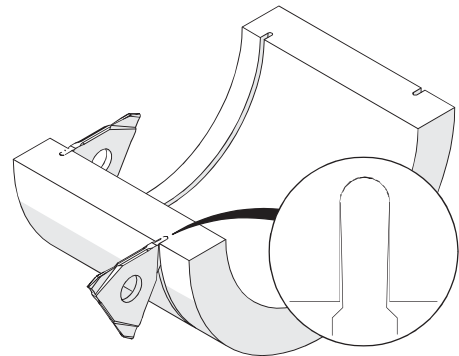
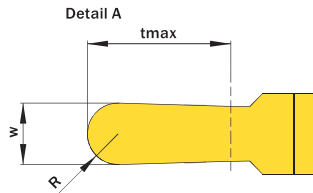
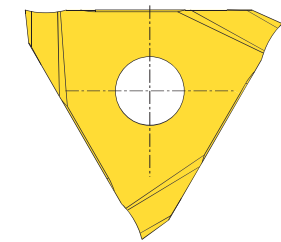


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	w ±0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	X800 X400	0,6	0,4	E12A1 E12A2
1,3	0,25	E12.1302.05 V	A2WD	X800 X400	0,85	0,5	E12A1 E12A2
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	X800 X400	1,1	0,6	E12A1 E12A2
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	X800 X400	1,8	0,8	E12A1 E12A2
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	X800 X400	2,3	1,0	E12A1 E12A2
1,3	0,6	E12.1306.00 V	ANØT	X800 X400	2,5	1,2	E12A1 E12A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1304.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindfreistriche

Gewindfreistriche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367, 368

SP

HM

R

Legende
Legend

389

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/873

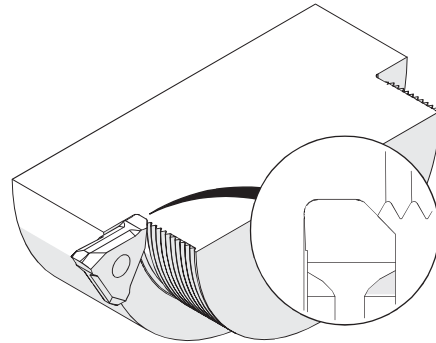
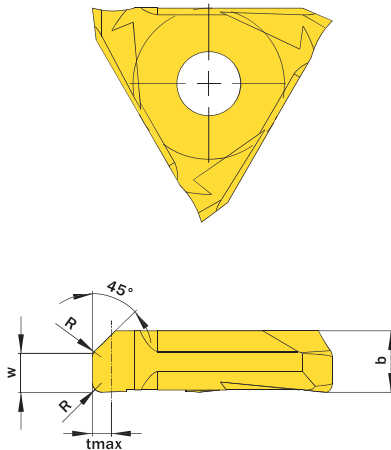


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N	S					
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm	0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R	AKSN	L	AF3B	X800	X400	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm	0,8	2,7	E12.1080.27 E R/L	R	AATG	L	ADUS	X800	X400	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm	1,0	2,7	E12.1100.27 E R/L	R	AG81	L	ANY Y	X800	X400	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm	1,25	2,7	E12.1125.27 E R/L	R	AAJH	L	AG1Y	X800	X400	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm	1,5	3,7	E12.1150.37 E R/L	R	AGCV	L	AK0V	X800	X400	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm	1,75	3,7	E12.1175.37 E R/L	R	AP4F	L	AEWN	X800	X400	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm	2,0	5,3	E12.1200.53 E R/L	R	AJXB	L	AFHY	X800	X400	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm	2,5	5,3	E12.1250.53 E R/L	R	AMPE	L	AMXK	X800	X400	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm	3,0	6,3	E12.1300.63 E R/L	R	AH9W	L	AFPX	X800	X400	1,6	2,2	3,8	E12.D4

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: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368

SP

HM

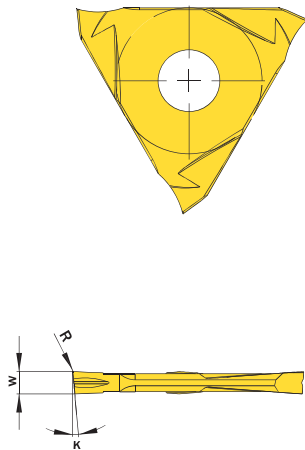
R

Legende
Legend

389

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/513



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



E12...00 P R
E12...PS R



E12...11 P R
E12...PT R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
 Machineable materials. See below.

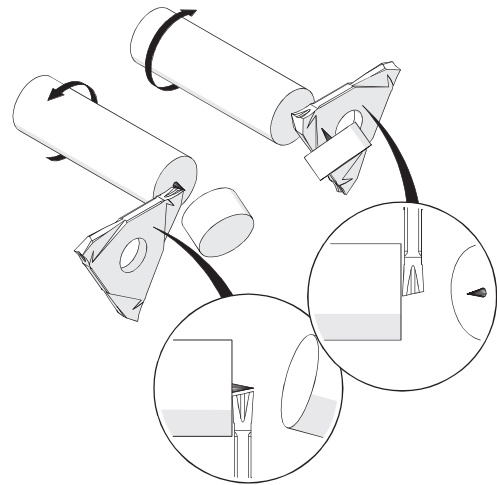


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Mit Spanformrinne With chip form channel	R	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 P R/L	R AFQD L AB4M	X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	E12.1210.11 P R/L	R ANDX L AMEB	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	E12.0613.11 P R/L	R ABPV L AEZZ	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	E12.0516.00 P R/L	R ACV8 L AF73	X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 P R/L	R AMGM L ACKA	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	X800 X400	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PT R/L	R AWEQ L AWEP	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	E12.0520.00 P R/L	R AC2J L ACEX	X800 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 P R/L	R ANDM L AJEN	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	E12.1520.11 P R/L	R AFED L APJT	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	E12.0521.11 P R/L	R AN1B L AHHT	X800 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: E12.1210.11 P R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

E12...00 P R / E12...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums // For a wide variety of workpiecematerials.

E12...11 P R / E12...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen.
 For a wide variety of workpiecematerials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

Face Grooving

For face grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP
HM
R

Legende
 Legend **389**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/509

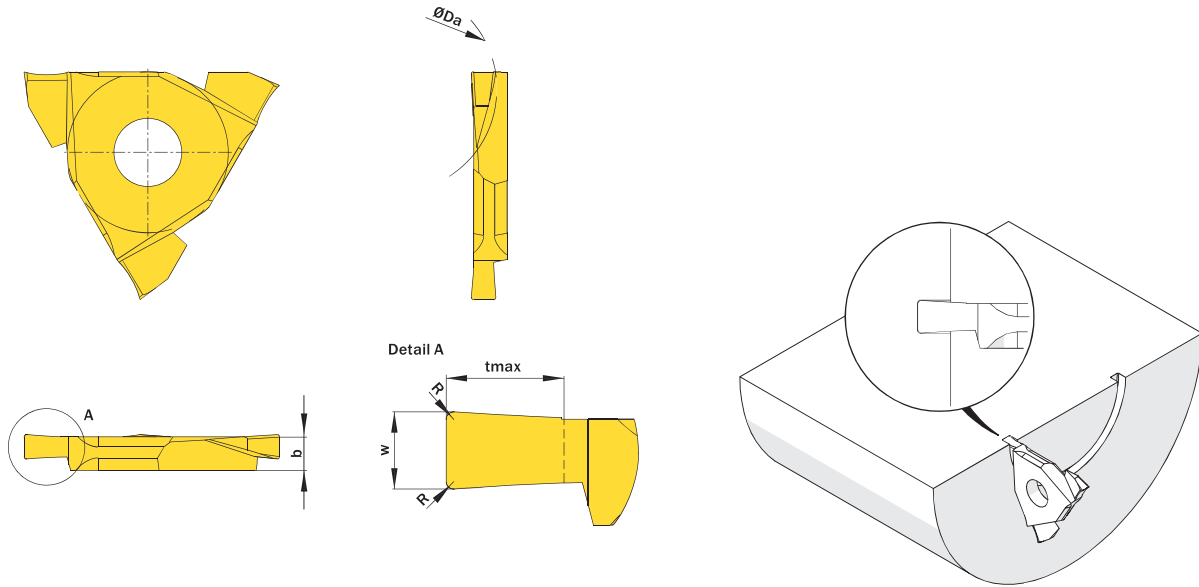


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	ØDa	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
1.5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L AMEV	X800 X400	2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2
2.0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L APQJ	X800 X400	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3.0	E12.3030.02 A R/L	R ADK0 L AK9X	X800 X400	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.3020.02 A R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
361, 362, 363, 364, 365, 367

SP

Legende

HM

Legende

389

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/512

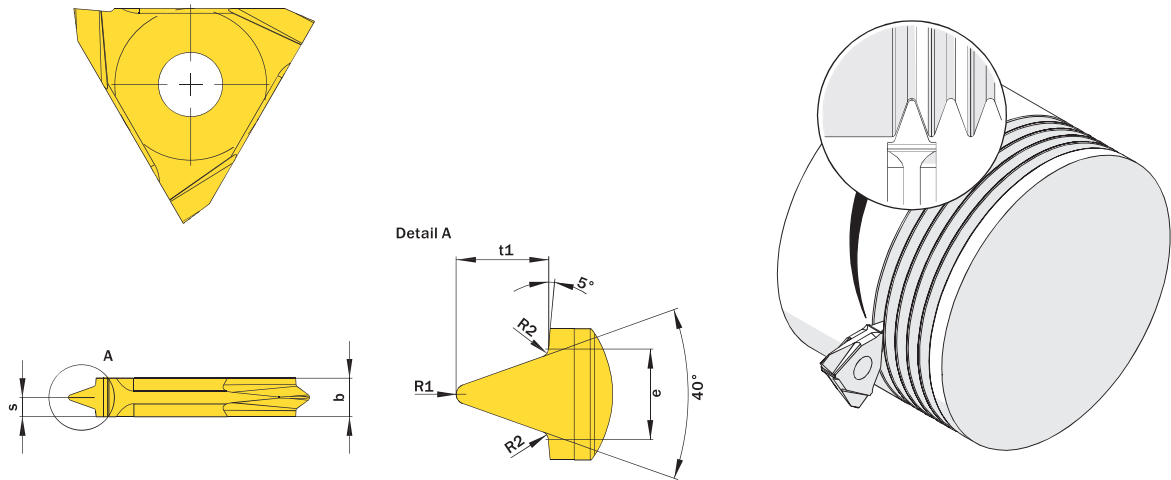


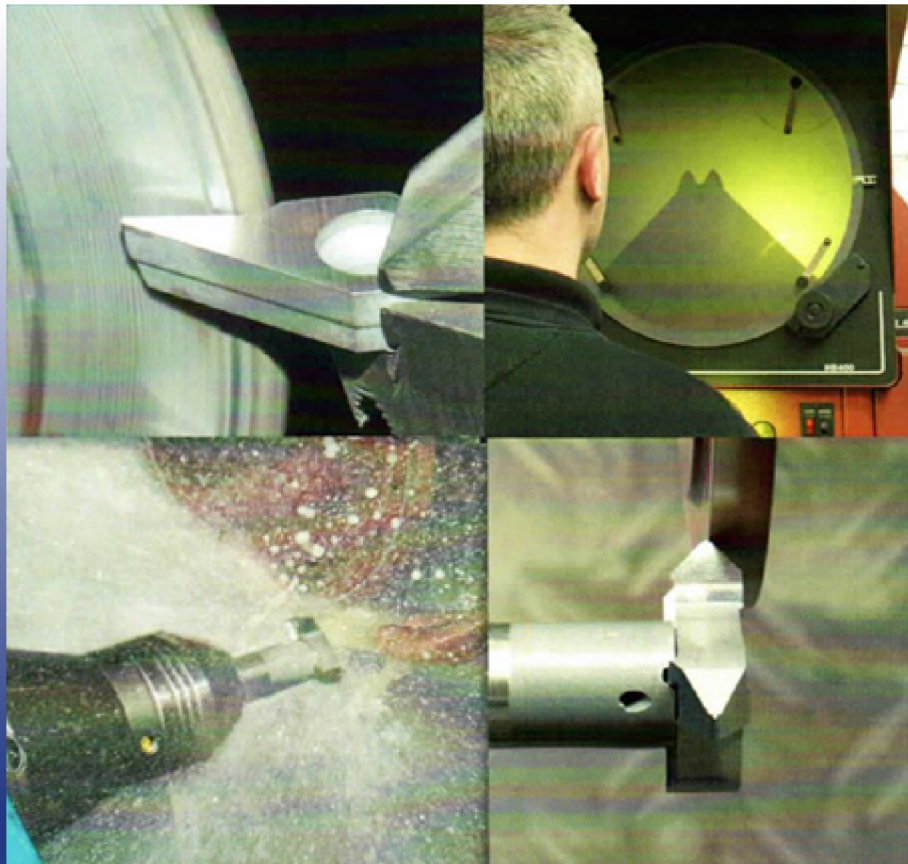
Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	s	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S		mm	mm	
2,34	0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	X800 X400	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	X800 X400	K	2,15	3,69	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0356.43 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk