

*Premier*

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning  
**simturn K2**  
e - Catalogue

# Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

# Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

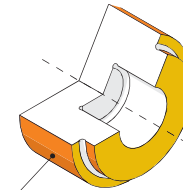
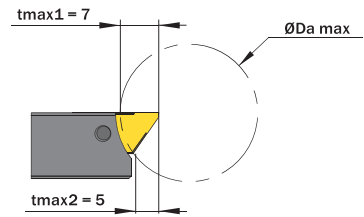
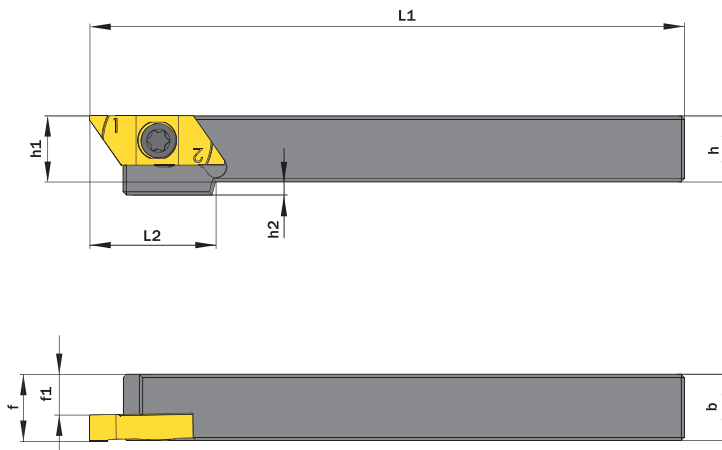


Legende  
Legend 272



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.14.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1	h2	L2	ØDa max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 9,525 mm													
9,525	9,525	140,0	<b>TK2.G.0.375.A.14.04 R</b>	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	<b>TK2.G.R.04</b>
▼ h = 10,0 mm													
10,0	10,0	140,0	<b>TK2.G.1010.A.14.04 R/L</b>	R AYQ L AYGS	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	M M3,5x9 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	140,0	<b>TK2.G.1212.A.14.04 R/L</b>	R AYGK L AYG M	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	140,0	<b>TK2.G.0.500.A.14.04 R/L</b>	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	140,0	<b>TK2.G.0.625.A.14.04 R/L</b>	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	140,0	<b>TK2.G.1616.A.14.04 R/L</b>	R AYG F L AYG G	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 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

## Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „LV3“ und Grundhalter „TOS“ der Marke precium.

## Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholders suitable for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Compatible for base toolholders with interface “LV3” and base toolholders „TOS“ by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**3,0 Nm**



Legende  
 Legend **272**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1339](http://www.simtek.info/cp/1339)

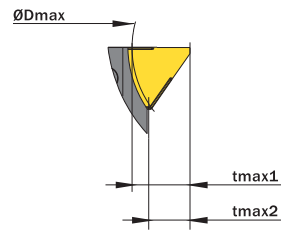
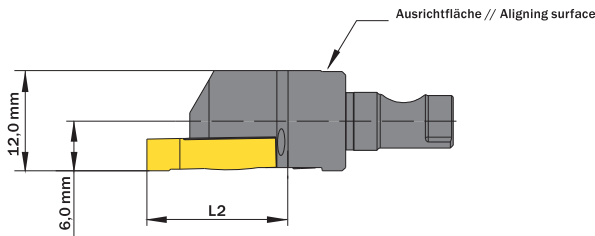
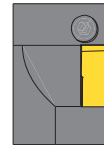
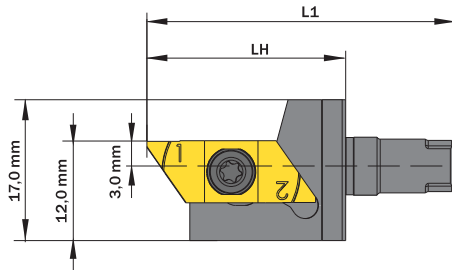


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.01A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
24,0	17,0	7,0	<b>TOS.K.TK2.G.01A.IC R/L</b>	R A48Q L A48V	37,0	5,0	25,0	MM3,5x11T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 <b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.01A.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

## Schnellwechsellköpfe, geeignet für „PZturn“

Schnellwechsellköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „PZturn“ der Firma MAS. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „PZ12“.

## Toolholders, suitable for „PZturn“

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface “PZ12”.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**3,0 Nm**



Legende  
 Legend **272**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1340](http://www.simtek.info/cp/1340)

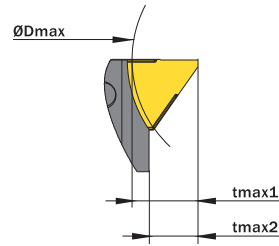
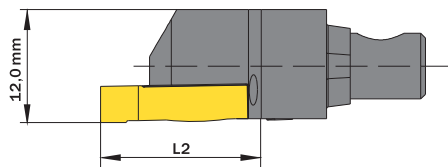
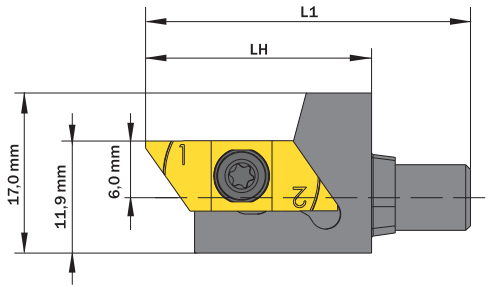


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>		L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>				
mm	mm	mm		R	A56B	L	A56D	mm		mm	mm	R	TK2.G.R.04	L
24,0	17,0	7,0	<b>TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L</b>			34,5	5,0	25,0	MM3,5x11 T10F					<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.1AA.IC 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

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

SP  
HM

R

○

Legende  
Legend 272

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

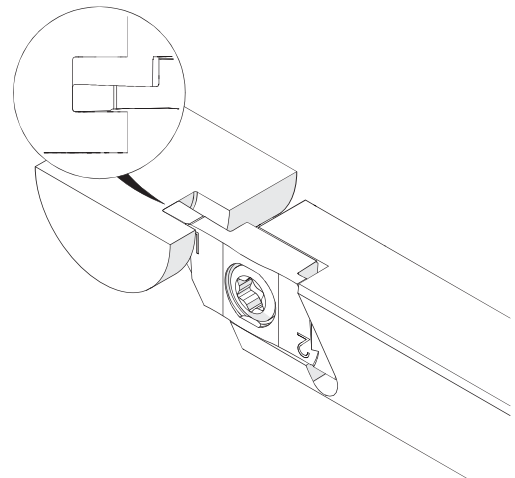
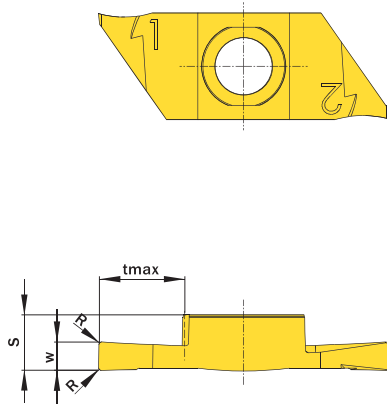


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice				S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
				P	K	M	N	S	R		L			
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R	AYHA	L	AYG9	X808	X408	3,8	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R	AYG7	L	AYG8	X808	X408	3,8	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R	AYG6	L	AYG5	X808	X408	3,8	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R	A07B	L	A07A	X808	X408	3,85	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R	AYG4	L	AYG3	X808	X408	3,85	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R	A07D	L	A07C	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R	AYG2	L	AYG1	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R	A07F	L	A07E	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R	AYG0	L	AYGZ	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NS R/L	R	A07H	L	A07G	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R	AYGY	L	AYGX	X808	X408	3,9	R	TK2.G.R.04	L	TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.005.050 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

	<b>SP</b>	<b>HM</b>	<b>R</b>	<b>CU</b>	Legende Legend	272
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit <a href="http://www.simtek.info/cp/1116">www.simtek.info/cp/1116</a>				

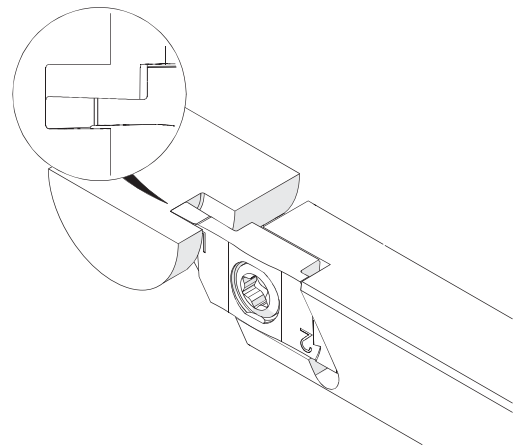
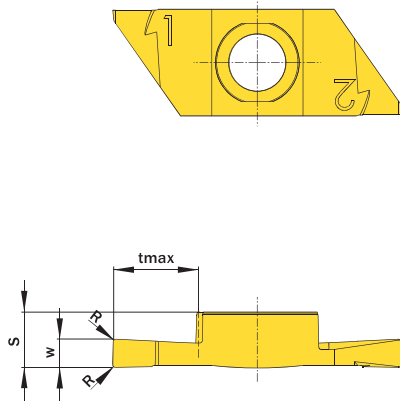


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N		S	R
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB	L AYHC	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD	L AYHE	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG	L AYHF	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NU R/L	R A07K	L A07J	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ	L AYHH	X808	X408	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NU R/L	R A07N	L A07M	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK	L AYHM	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NU R/L	R A07Q	L A07P	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN	L AYHP	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NU R/L	R A07T	L A07S	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS	L AYHQ	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.300.020.070 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259



SP	HM	R	CU	Legende	272
Legend					

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

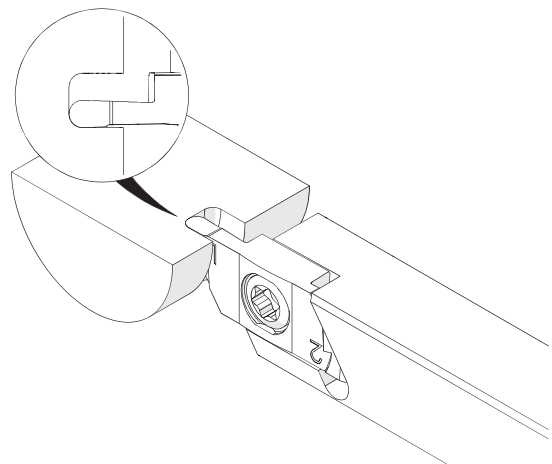
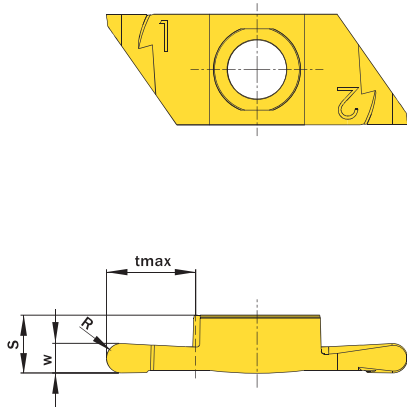


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	X808 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.200.100.060 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259






 Legende Legend 272


 Scan QR-Code

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

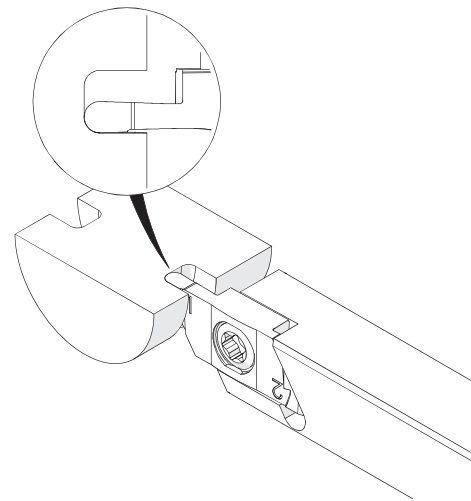
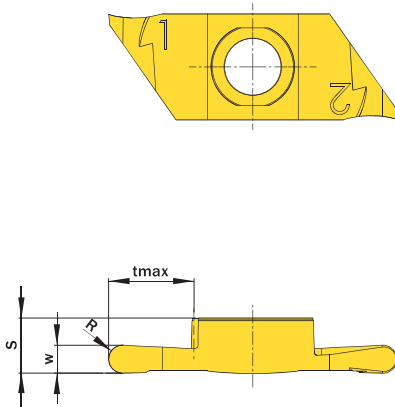


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	K M N S		
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	X808	X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY L AYHX	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV L AYHW	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT L AYHU	X808	X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



## Einstecken und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstecken und Längsdrehen mit einem Werkzeug. Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

## Grooving and turning

The ground geometry of two cutting edges, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **272**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1272](http://www.simtek.info/cp/1272)

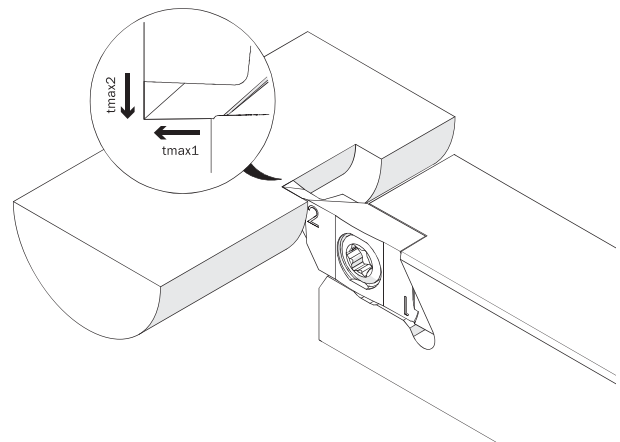
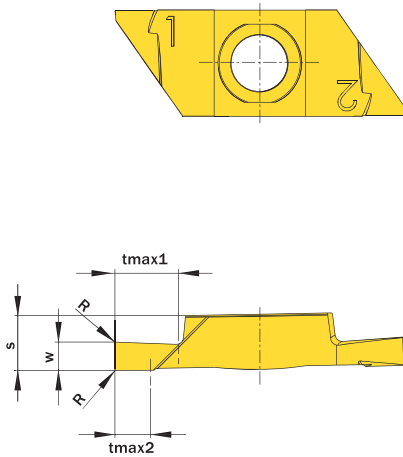


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>								
1,0	-	<b>TK2.G.R100.000 YP R</b>	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,0	0,05	<b>TK2.G.R100.005 YP R</b>	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 1,5 mm</b>								
1,5	0,05	<b>TK2.G.R150.005 YP R</b>	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
1,5	0,1	<b>TK2.G.R150.010 YP R</b>	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04
<b>▼ w = 2,0 mm</b>								
2,0	0,05	<b>TK2.G.R200.005 YP R</b>	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,1	<b>TK2.G.R200.010 YP R</b>	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04
2,0	0,2	<b>TK2.G.R200.020 YP R</b>	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

# Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

## Turning

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259

SP

HM

R

○

Legende  
Legend

272

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

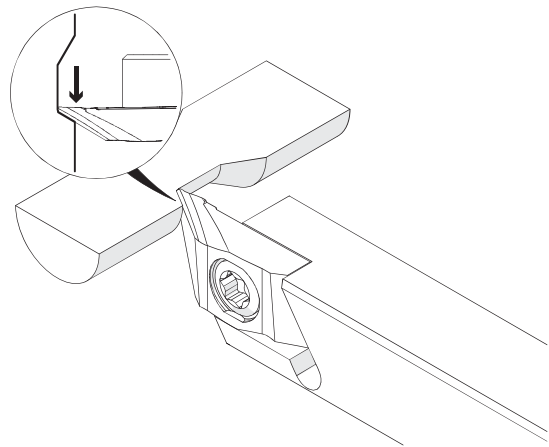
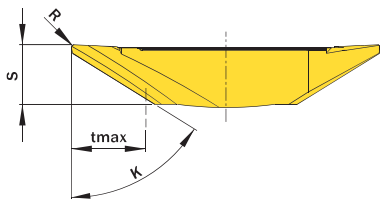
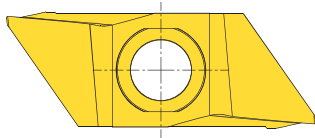


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

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

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.20 YYR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.  
Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen  
und andere kurzspanende Werkstoffe.

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

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 271)**

SP  
HM

R

CU

Legende  
Legend **272**

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

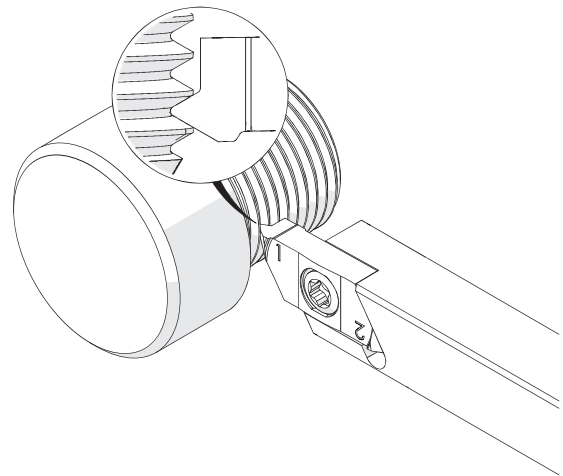
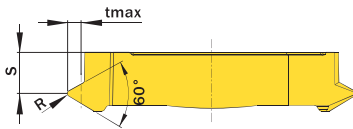
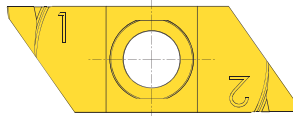


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	N	S				
0,25	0,45	<b>TK2.G.M025.01 EMU R/L</b>	R AYK9 L AYK8	X808	X408			0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,4	0,6	<b>TK2.G.M040.01 EMU R/L</b>	R AYMD L AYMC	X808	X408			0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,5	0,75	<b>TK2.G.M050.01 EMU R/L</b>	R AYMH L AYMG	X808	X408			0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,7	1,0	<b>TK2.G.M070.01 EMU R/L</b>	R AYMK L AYMJ	X808	X408			0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,8	1,25	<b>TK2.G.M080.01 EMU R/L</b>	R AYMQ L AYMP	X808	X408			0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,0	1,5	<b>TK2.G.M100.01 EMU R/L</b>	R AYMT L AYMS	X808	X408			0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,25	1,75	<b>TK2.G.M125.01 EMU R/L</b>	R AYMV L AYMU	X808	X408			0,18	2,9	1,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,5	2,0	<b>TK2.G.M150.01 EMU R/L</b>	R AYMX L AYMW	X808	X408			0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,75	2,5	<b>TK2.G.M175.01 EMU R/L</b>	R AYUU L AYUT	X808	X408			0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	2,5	<b>TK2.G.M200.01 EMU R/L</b>	R AYMZ L AYMY	X808	X408			0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M100.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

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

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**257, 258, 259**

SP  
HM

R

CU

Legende  
Legend **272**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1131](http://www.simtek.info/cp/1131)

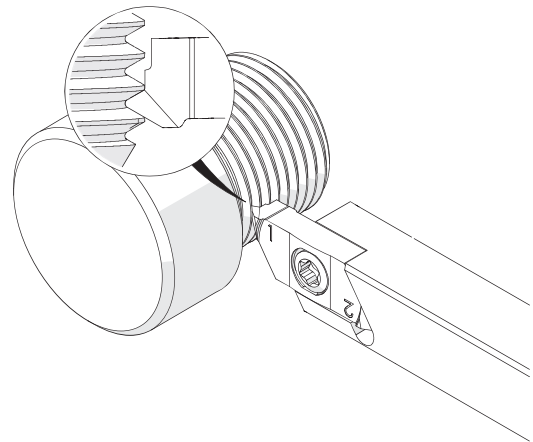
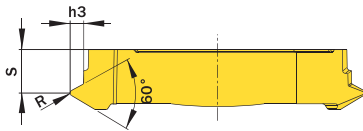
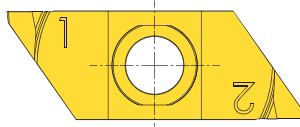


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K				M	S
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	X808	X408	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	X808	X408	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	X808	X408	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	X808	X408	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	X808	X408	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	X808	X408	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	X808	X408	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	X808	X408	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	X808	X408	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ L AYNP	X808	X408	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	X808	X408	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	X808	X408	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	X808	X408	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	X808	X408	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1 L AYN0	X808	X408	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M150.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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.

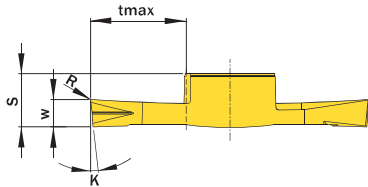
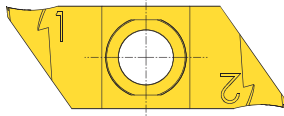
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 257, 258, 259

**SP** **HM** **R**

Legende Legend 272

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



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



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

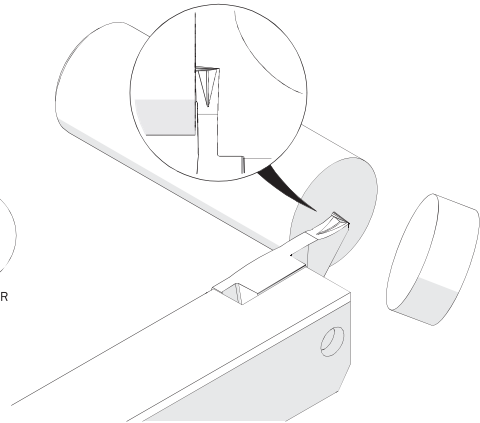


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>	
						P K M N S				
<b>▼ w = 1,0 mm</b>										
1,0	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.06.005 PS R</b>	AYJQ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.06.005 PT R</b>	AYJK	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.06.005 PU R</b>	AYJJ	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PS R</b>	AYJF	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.12.005 PT R</b>	AYJS	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PU R</b>	AYJE	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04	
<b>▼ w = 1,5 mm</b>										
1,5	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.06.005 PS R</b>	AYJP	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.06.005 PT R</b>	AYJM	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	6°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.06.005 PU R</b>	AYJH	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PS R</b>	AYJG	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.12.005 PT R</b>	AYJT	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PU R</b>	AYJD	X808 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>										
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R200.06.005 PT R</b>	AYJN	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	
2,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R200.12.005 PS R</b>	A6XD	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R200.12.005 PT R</b>	AYJU	X808 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04	

**Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.R100.12.005 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TK2.G.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

TK2.G.R...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für Langspanendes Material und hohe Stechtiefen // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

# Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten.

# Parting Off

Available in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
257, 258, 259

SP  
HM

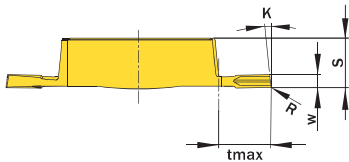
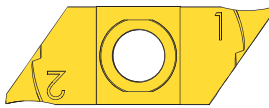
R

○

Legende  
Legend

272

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1287](http://www.simtek.info/cp/1287)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

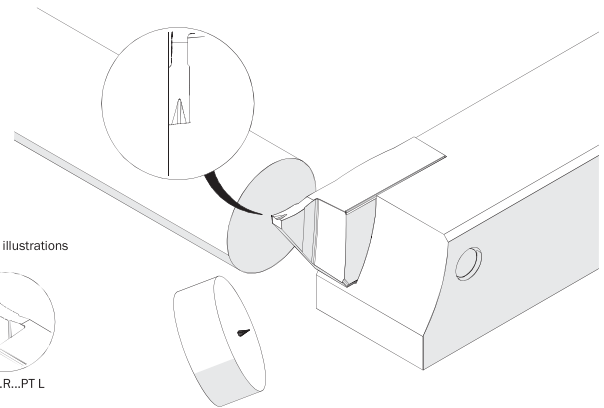


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	R mm	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R100.06.005 PT L</b>	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R100.12.005 PS L</b>	AZT2	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
<b>▼ w = 1,5 mm</b>									
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	<b>TK2.G.R150.06.005 PT L</b>	A2S1	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	<b>TK2.G.R150.12.005 PS L</b>	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

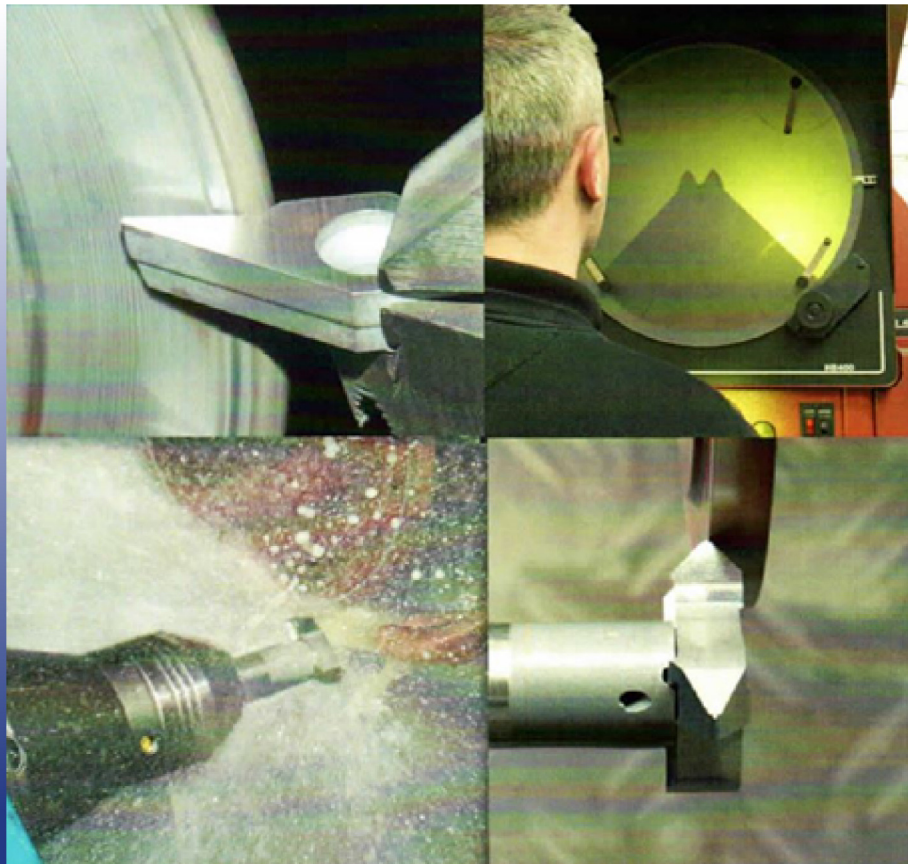
Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PS L X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

- TK2.G.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TK2.G.R...PT L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.





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](mailto:enquiries@premierformtools.co.uk)

Full details of our products are available at  
[www.premierformtools.co.uk](http://www.premierformtools.co.uk)