

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R16 DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 704 Seiten mit über 13 500 Standardartikeln.

This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R16 DE, containing more than 13 500 standard articles on 704 pages.

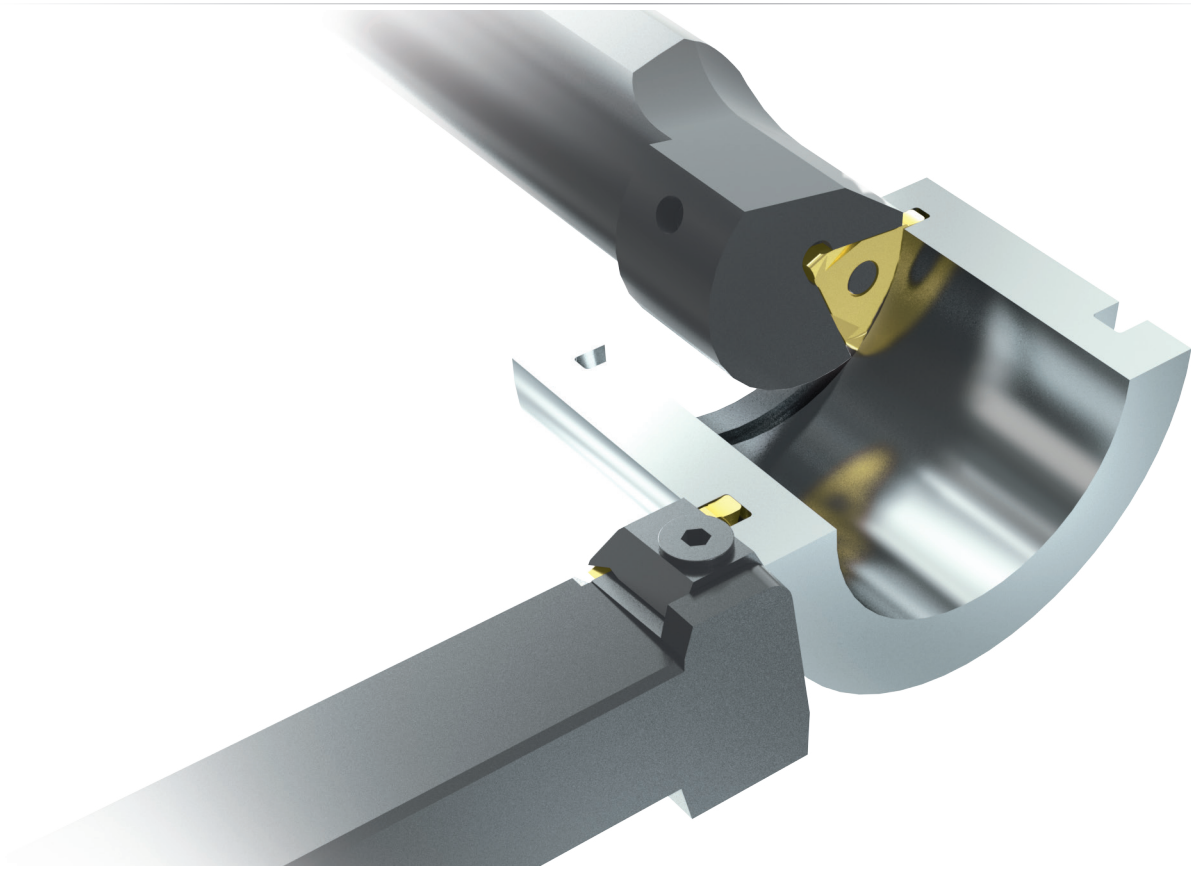
Jetzt den neuen **Gesamtkatalog R16 DE** herunterladen.

Download the new **main catalog R16 DE** now.



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.
 Wide-Spread Grooving System.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

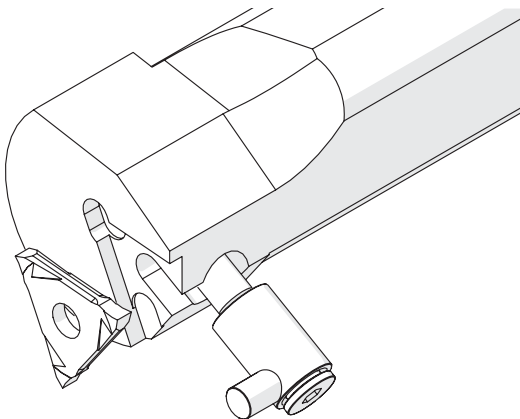
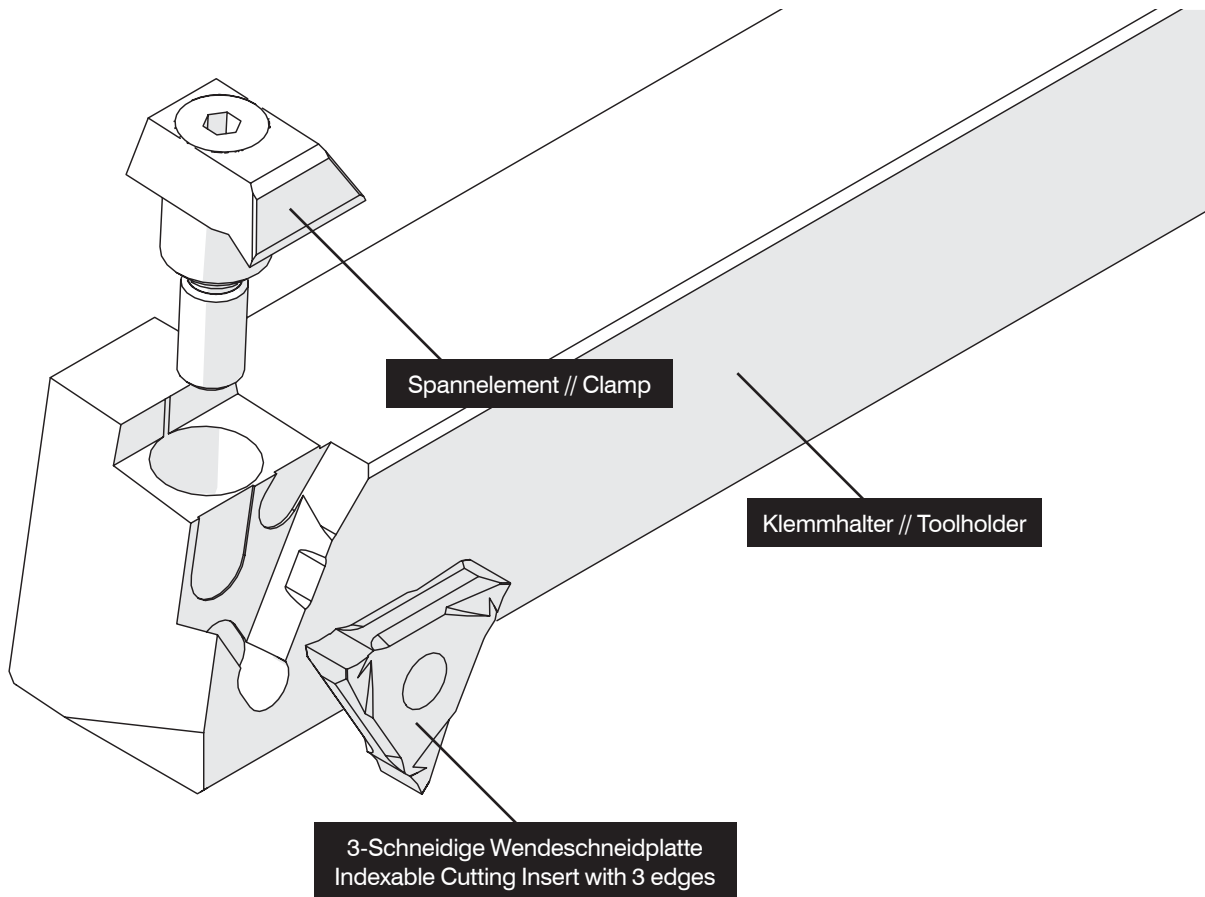
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of Ground Cutting Edge Geometries available.

Das System im Detail The System Details

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

397



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

Außen // External

Maximale Stechtiefe 8,0 mm
Maximum Cutting Depth 8,0 mm

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm
As of bore diameter 46,0 mm

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn®
Decolletage

simturn® OA

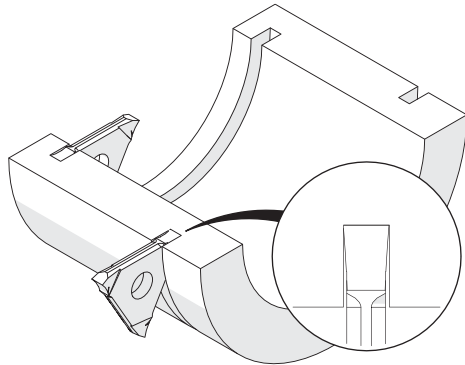
Index

325

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of Page

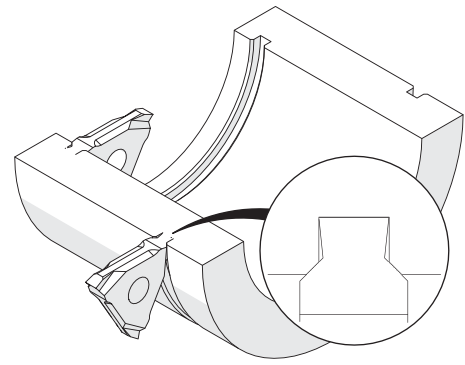
336



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
 Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
 As of Page

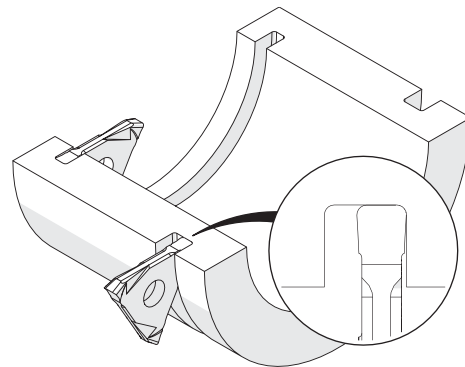
342



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
 Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
 As of Page

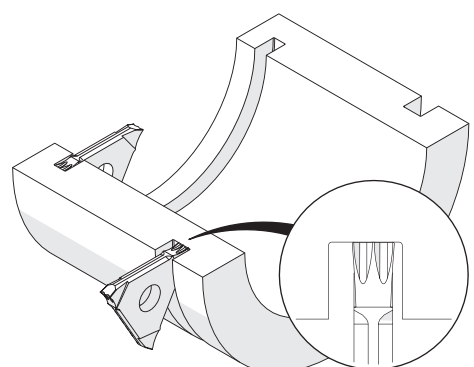
344



Einstechen und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Seite
 Page

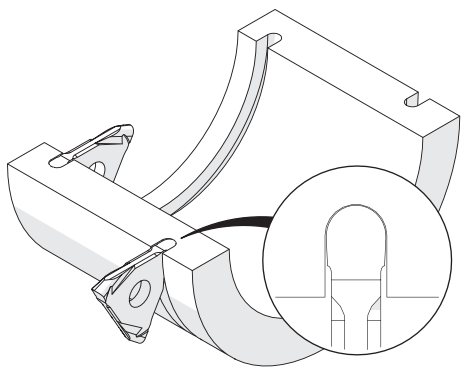
346



Stech- und Längsdrehen
 Grooving and Turning

Seite
 Page

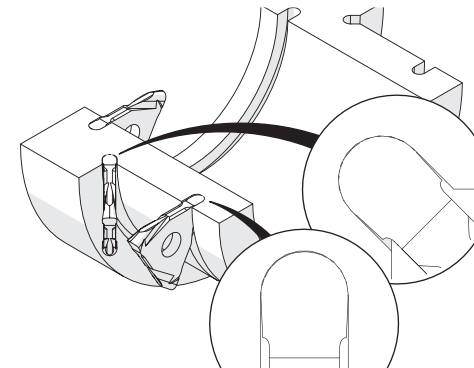
347



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
 Page

348

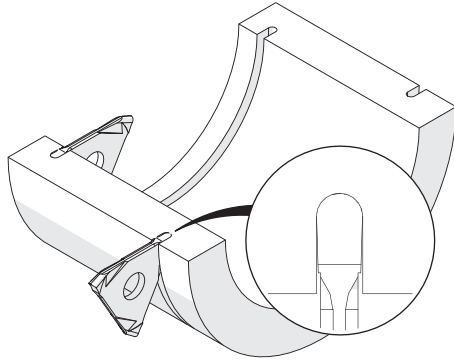


Eckenfreistiche, Einstechen und
 Profildrehen, Vollradius
 Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
 Full Radius

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

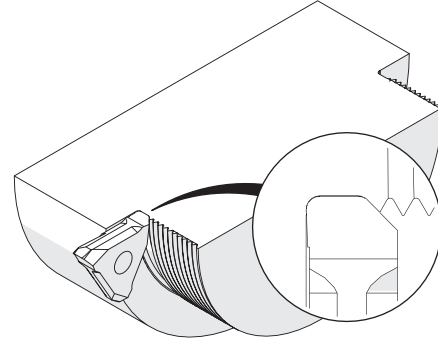
349



Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of Page

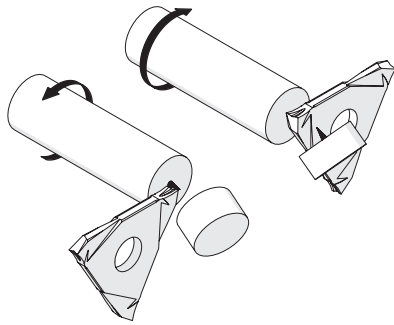
351



Gewindefreistriche
Thread Reliefs

Seite
Page

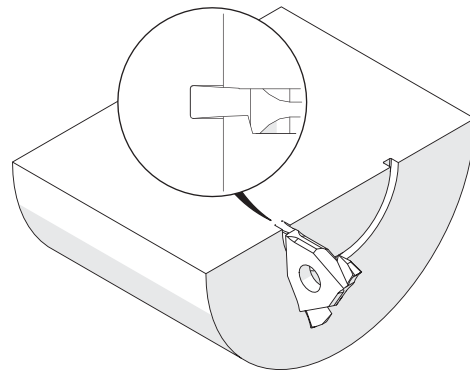
353



Abstechen
Parting off

Seite
Page

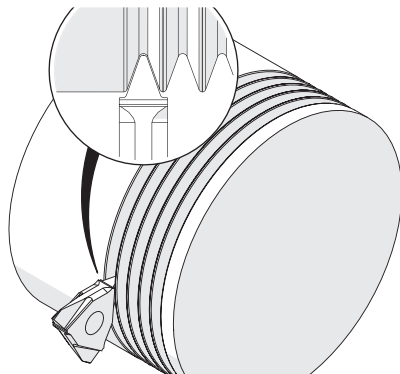
354



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

355



Poly-V-Riemennuten
Poly-V Belt-Grooves

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn®
Decolletage

simturn® OA

Index

327

Klemmhalter, Außenbearbeitung

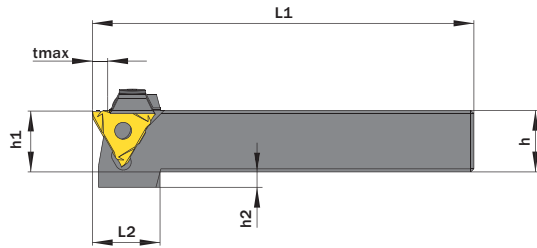
Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

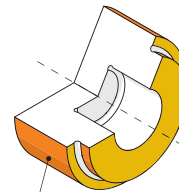
6,0 Nm



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 from Workpiece diameter (Ød)	
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 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.eu/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 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	10,8	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 ANGC	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

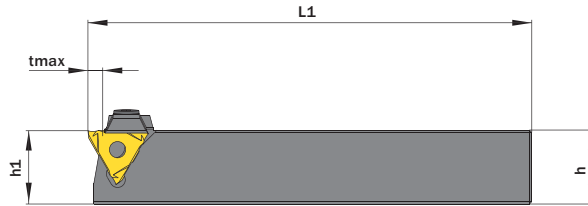
Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm

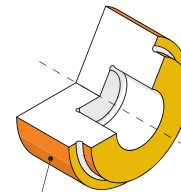


tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends from Workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax
> 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.eu/webcode	f1	h1 ^{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		

◀ **Fortgesetzte Tabelle** // **Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!**
 Continued Table // 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	23,0	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 AEVØ	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 ADØM L APHØ	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**

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

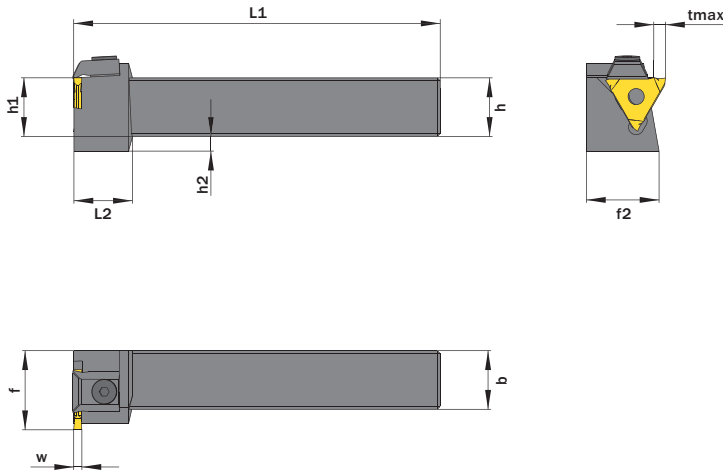
Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

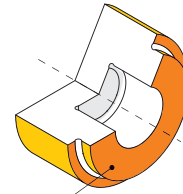
Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	
tmax depends on Workpiece diameter (Ød)	
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	tmax 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.eu/webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

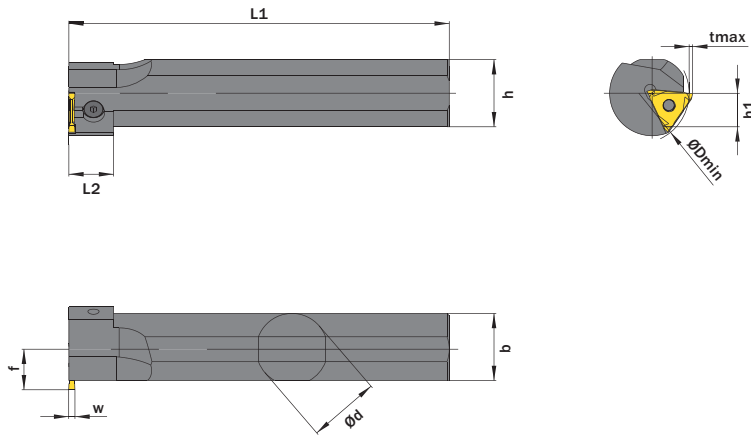
Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

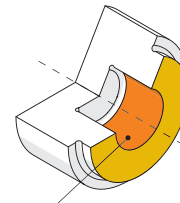
Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm



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.eu/webcode	b	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	h	h1 ^{js14}	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD	
														AKT	UPD
▼ 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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
▼ 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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
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	AKT	UPD
▼ Ød = 40,0 mm															
40,0	E30.0040.01 R/L	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.14	E12.A1	AKT	UPD
40,0	E30.0040.02 R/L	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.14	E12.B2	AKT	UPD
40,0	E30.0040.03 R/L	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.14	E12.C3	AKT	UPD
40,0	E30.0040.04 R/L	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.14	E12.D4	AKT	UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **E30.0032.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

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

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistriche

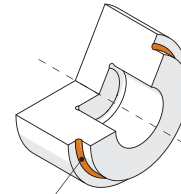
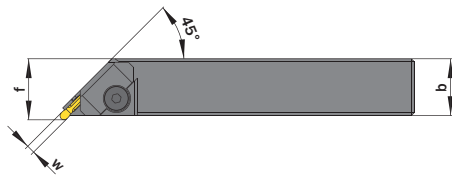
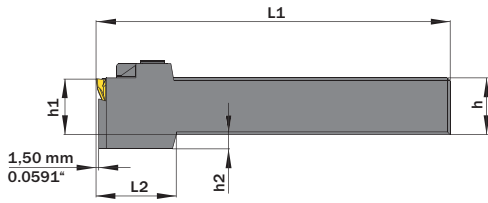
Trägerschaft für Eckenfreistriche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm



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.eu/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

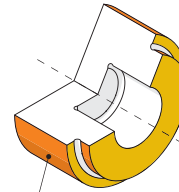
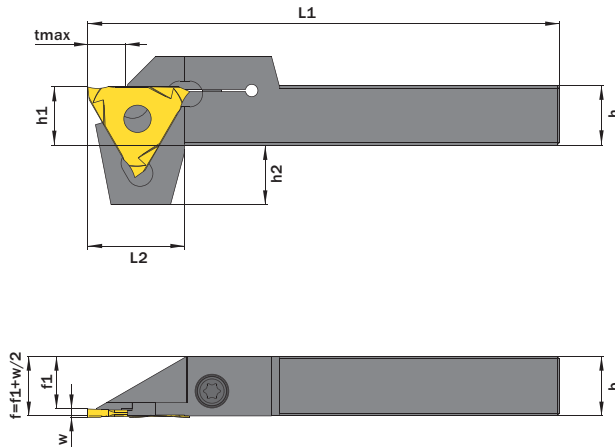
Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

Toolholder, External Applications

First choice for Traub Double Spindle Machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm



- 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.eu/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ 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	2,0	EM4x12 T15F	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	0,5	2,0	EM4x12 T15F	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	EM4x12 T15F	T15F	E68.A1

Bestellbeispiel // Order Example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

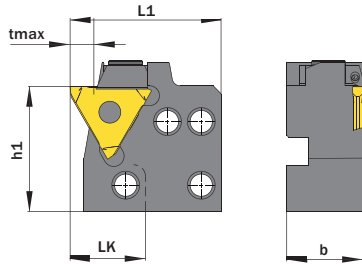
Geeignet für SIMTEK CAPTO™ TOA-Grundhalter.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK CAPTO™ TOA-Base Toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

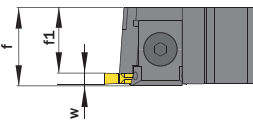
6,0 Nm



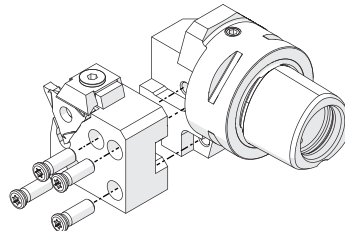
tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends from Workpiece diameter (Ød)

Werkstückdurchmesser (Ød) / Workpiece diameter (Ød)	tmax
< 40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"

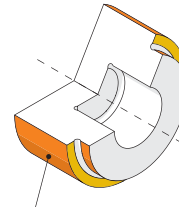
Grundhalter finden Sie ab Seite 389
Base Toolholder can be found on page 389



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



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for Cassette mounting
T M5x15 T20R



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code	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	E16.1-4ICR/L	E12.A1	TOA R/L NEU
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.A2	TOA R/L NEU
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.B2	TOA R/L NEU
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.C3	TOA R/L NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **TOA.E60.19.23 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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®.

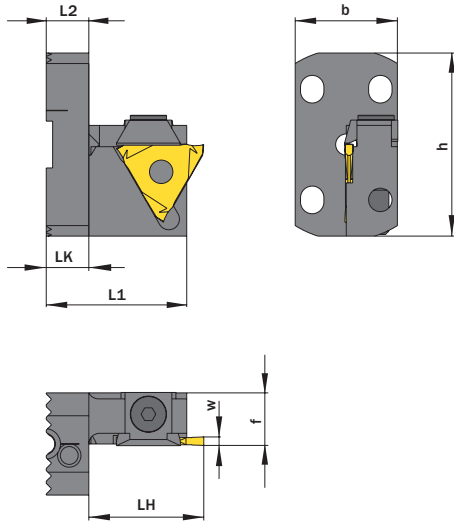


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1 01 R

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

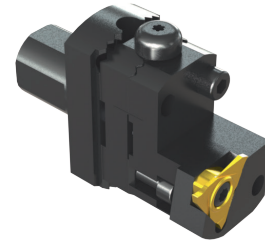


Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.eu/code
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
2,5	TOG.K.E12.C1.02 R	AT3X	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	E12.B2

Bestellbeispiel // Order Example: **TOG.K.E12.C1.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Ersatzschraube // Spare Screw: E M6x25 SW3

simturn® AX
 simturn® DX
 simturn® H2
 simturn® K2
 simturn® K4
 simturn® GX
 simturn® E3
 simturn® E12
 simturn® FX
 simturn® Decolletage
 simturn® OA
 Index

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **328, 329, 330, 331, 332, 334, 335**

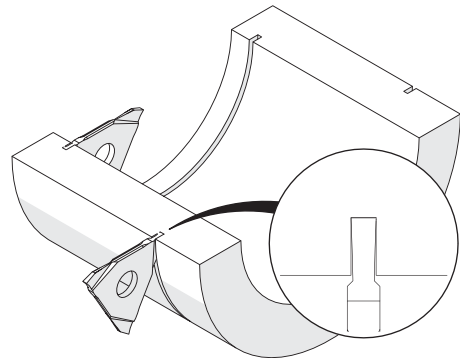
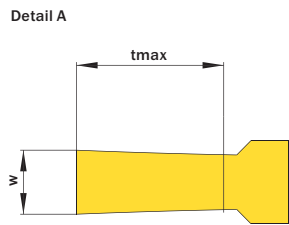
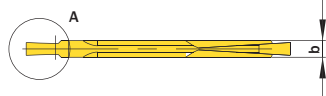
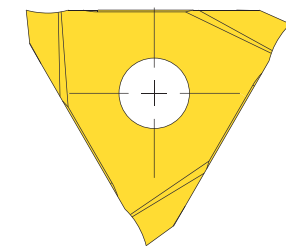


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	w ^{-0,05}	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	H	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	H	0,7	0,5	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	H	0,9	0,57	E12 A1 E12 A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	H	0,8	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	H	1,1	0,67	E12 A1 E12 A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	H	1,0	0,7	E12 A1 E12 A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	H	1,7	0,77	E12 A1 E12 A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	H	1,7	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	H	2,3	0,87	E12 A1 E12 A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	H	2,3	0,91	E12 A1 E12 A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	H	2,3	0,97	E12 A1 E12 A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	H	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	H	2,3	1,07	E12 A1 E12 A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	H	2,3	1,12	E12 A1 E12 A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	H	2,5	1,22	E12 A1 E12 A2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.1074.00 Z HT45** (HT45 = Schneidstoff // Grade)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

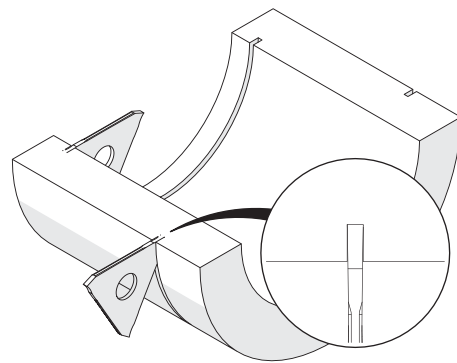
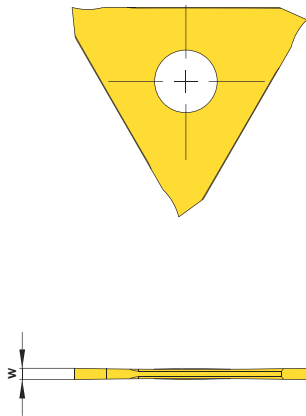


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.eu/code
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	H	0,57	E12.A1
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	H	0,67	E12.A1
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	H	0,77	E12.A1
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	H	0,87	E12.A1
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	H	0,97	E12.A1
1,0	E12.0100.00 H	APFD	H	1,07	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0100.00 H HN39** (HN39 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

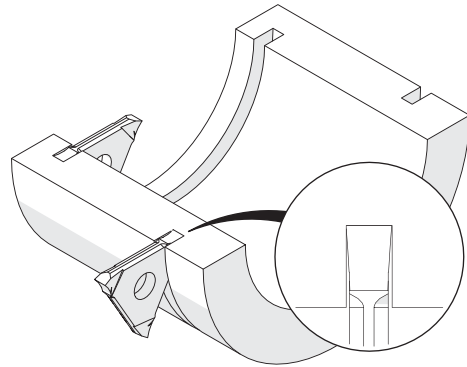
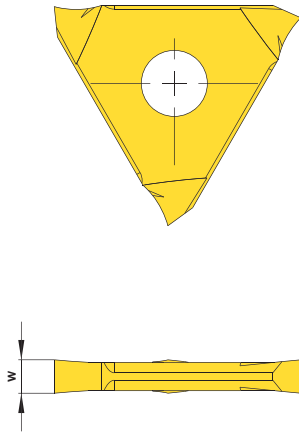


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ^{-0,05}		Connectcode www.simtek.eu/code
				mm		
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	G	1,24		E12.A1 E12.A2
-	E12.0117.00 G	AJEW	G	1,17		E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	G	1,44		E12.A1 E12.A2
-	E12.0142.00 G	AF62	G	1,42		E12.A1 E12.A2
1,57	E12.0157.00 G	AC0A	G	1,71		E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	G	1,74		E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	G	1,99		E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	G	2,29		E12.A2 E12.B2
2,38	E12.0238.00 G	AFU1	G	2,52		E12.B2
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	G	2,79		E12.B2
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	G	3,29		E12.C3
3,18	E12.0318.00 G	ADJ8	G	3,36		E12.C3
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	G	4,29		E12.D4
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	G	5,29		E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0160.00 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

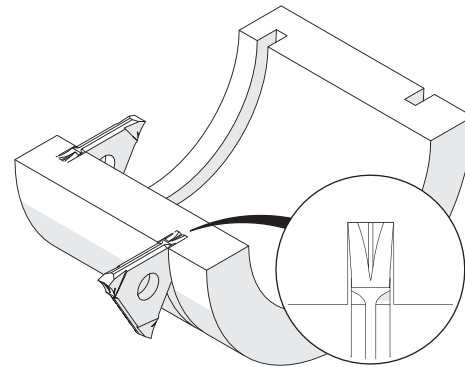
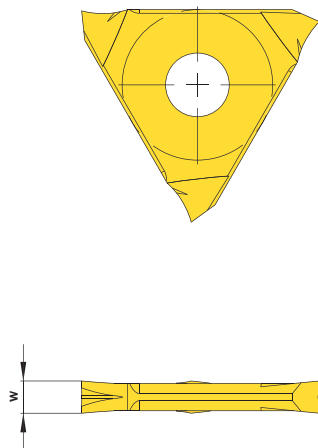


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nummernbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	G	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	G	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	G	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	G	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	G	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	G	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	G	3,29	E12.C3

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0215.11 K GT45** (GT45 = Schneidstoff // Grade)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

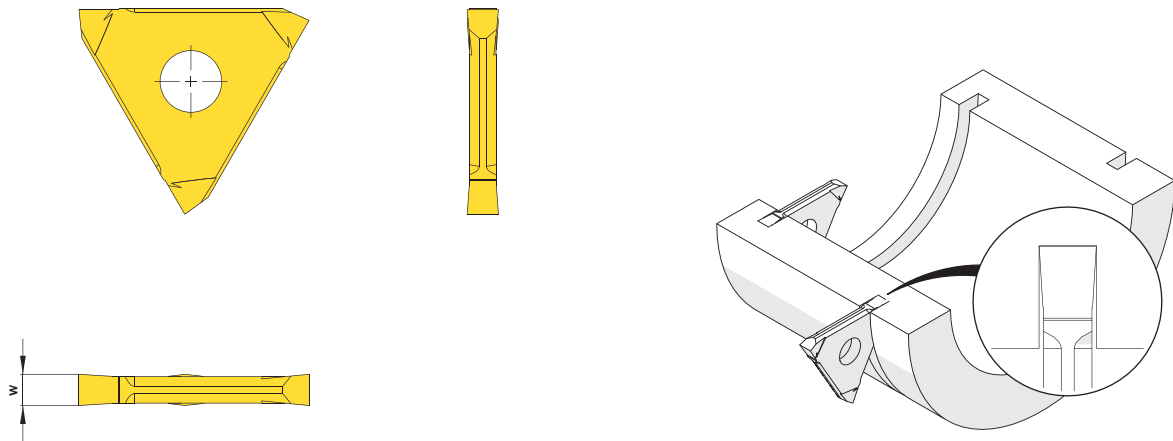


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ^{-0,05}		Connectcode www.simtek.eu/code
				mm		
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	H	1,24		E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	H	1,44		E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	H	1,74		E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	H	1,99		E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	H	2,29		E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	H	2,79		E12.B2
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	H	3,29		E12.C3
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	H	4,29		E12.D4
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	H	5,29		E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0185.00 GU HT45** (HT45 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

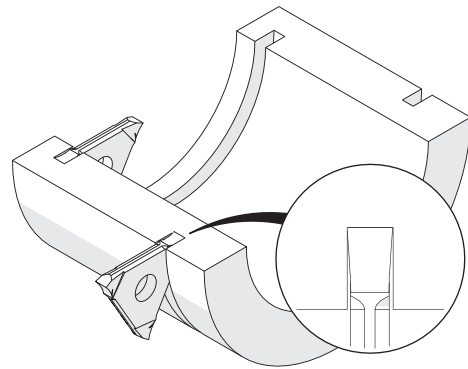
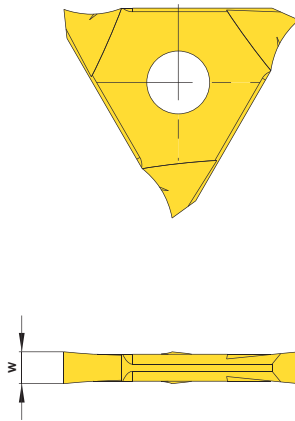


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nummernbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	H	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	H	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	H	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	H	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.40 C	AENS	H	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	H	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	H	3,29	E12.C3
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	H	4,29	E12.D4
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	H	5,29	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0185.40 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX
simturn® DX
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.

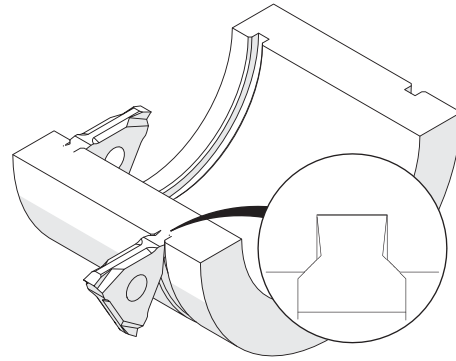
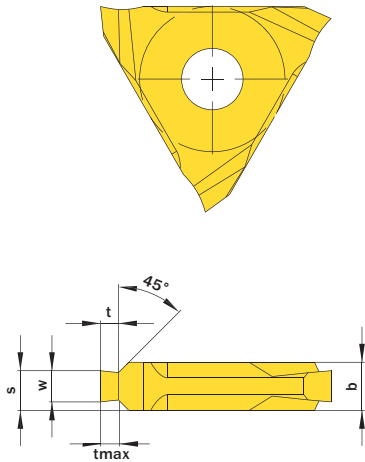
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	t	w ^{-0,05}	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,2	2,5	E12.1101.25 F	AFE5	G	1,88	0,19	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	G	1,88	0,24	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	ACØT	G	1,88	0,29	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	G	1,88	0,33	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	G	1,88	0,36	1,24	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	G	1,98	0,45	1,44	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJYØ	G	2,53	0,6	1,74	E12.C3
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	G	2,53	0,75	1,74	E12.C3
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AMØ3	G	2,53	0,85	1,74	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	G	2,66	0,85	1,99	E12.C3
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	G	2,66	1,1	1,99	E12.C3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	G	3,31	1,35	2,29	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: **E12.2115.43 F GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

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

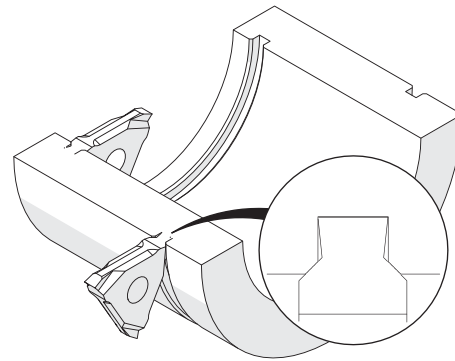
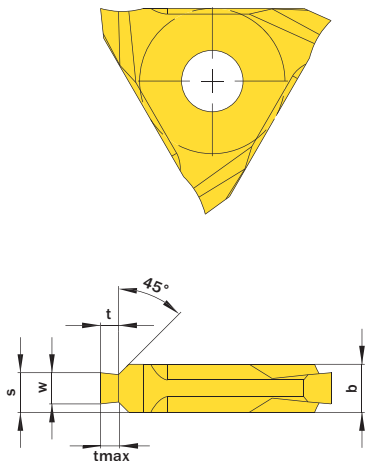
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	s	t	w ^{-0,05}	Connectcode www.simtek.eu/code
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!

▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	G	3,06	1,35	2,79	E12.C3
2,65	1,75	3,3	E12.2517.33 F	ANDF	G	3,06	1,6	2,79	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	G	3,56	1,35	2,79	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	G	3,56	1,6	2,79	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	G	4,31	1,6	3,29	E12.D4
3,15	2,1	5,3	E12.3121.53 F	AFQF	G	4,31	1,95	3,29	E12.D4
3,15	2,2	5,3	E12.3122.53 F	AGMØ	G	4,31	2,05	3,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	G	4,81	1,85	4,29	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	G	4,81	2,35	4,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	G	5,81	2,85	5,29	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.4125.53 F GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

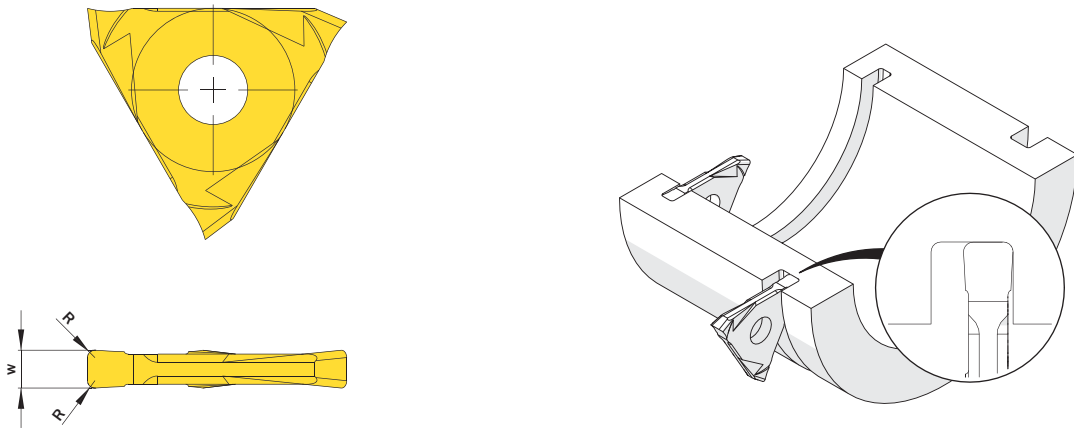


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	G	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	G	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	G	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ	CBN, G	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	G	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41	CBN, G	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	G	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	G	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	G	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	G	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: **E12.0100.02 N GN39** (GN39 = 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 XG**

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

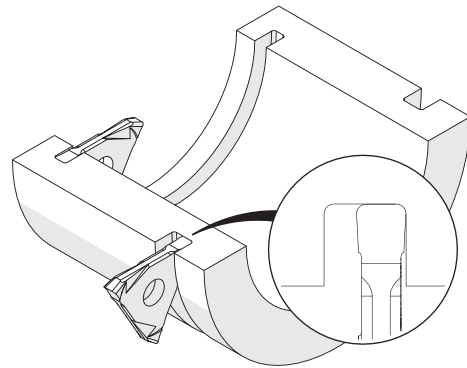
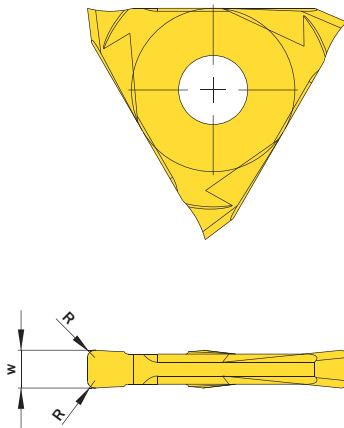


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode www.simtek.eu/code
---------------------------------	----------------	------------------------------	----------------------------------	---	-----------------------------------

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

█ Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0300.02 N GT45** (GT45 = 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 XG**

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

Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrinne

Stechen und Längsdrehen, außen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrinne.

Grooving and Turning, Two ground chip form channels

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

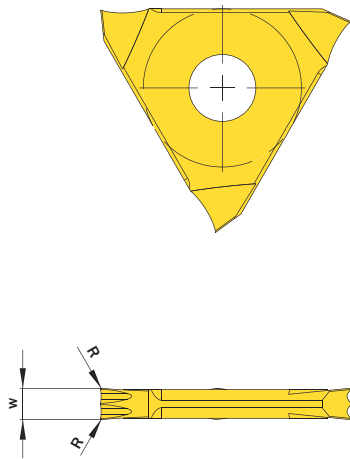
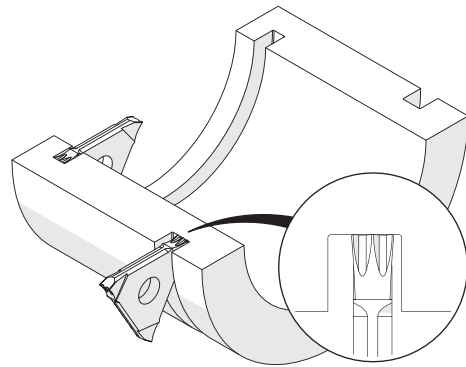


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

w ^{-0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	Connectcode www.simtek.eu/code
mm 2,5	E12.0025.44 W	AHYP	G	mm 0,2	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0025.44 W GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

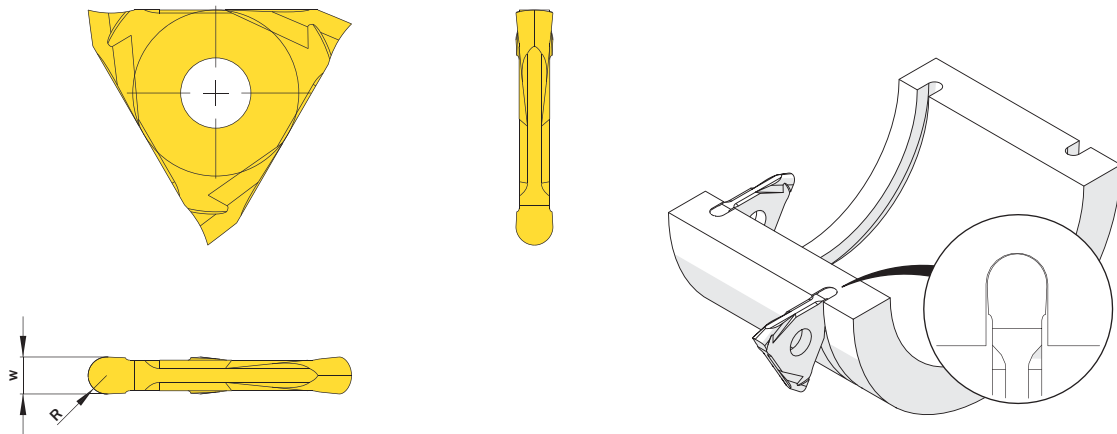


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV	G	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC	G	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT	G	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA	G	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44	G	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2	G	E12.B2
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY	G	E12.C3

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0150.07 V GN39** (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
 Index

Eckenfreistriche, Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Eckenfreistriche, Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Corner Relief, Grooving and Profiling, Full Radius

Corner Relief, Full Radius, CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

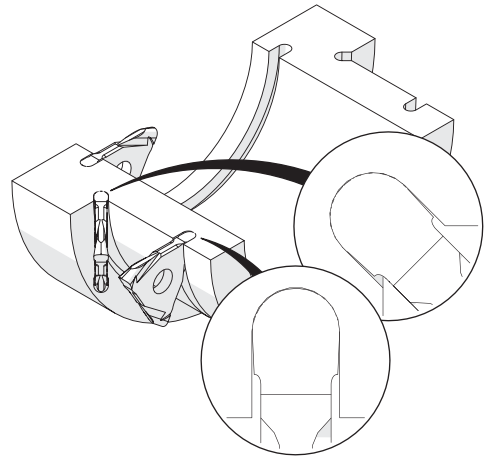
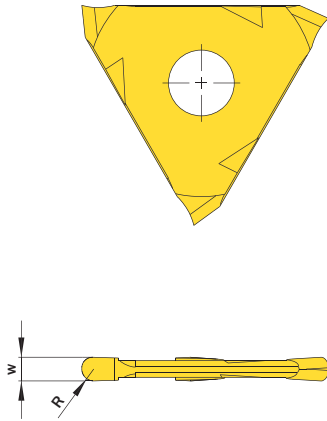


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R	w ±0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Connectcode www.simtek.eu/code
1,0	2,0	E12.0010.20 V	AGXF	G	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	E12.0012.24 V	AM15	G	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	E12.0015.30 V	APVW	G	E12.B2
2,0	4,0	E12.0020.40 V	ANJ2	G	E12.C3
2,5	5,0	E12.0025.50 V	AHJ2	G	E12.D4
3,0	6,0	E12.0030.60 V	AJ0T	G	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0012.24 V GN39** (GN39 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

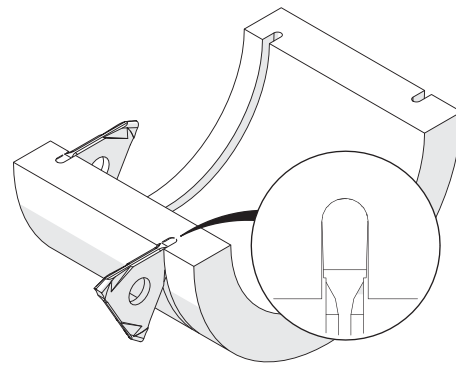
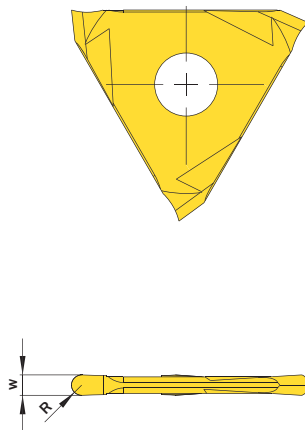


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	w ±0,03	Connectcode www.simtek.eu/code
mm				mm	
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	G	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	G	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	G	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	G	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	G	3,6	E12.C3

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0008.00 V GN39** (GN39 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

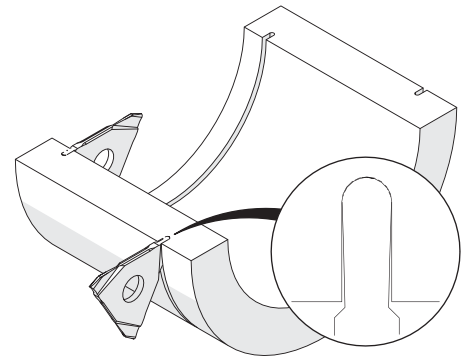
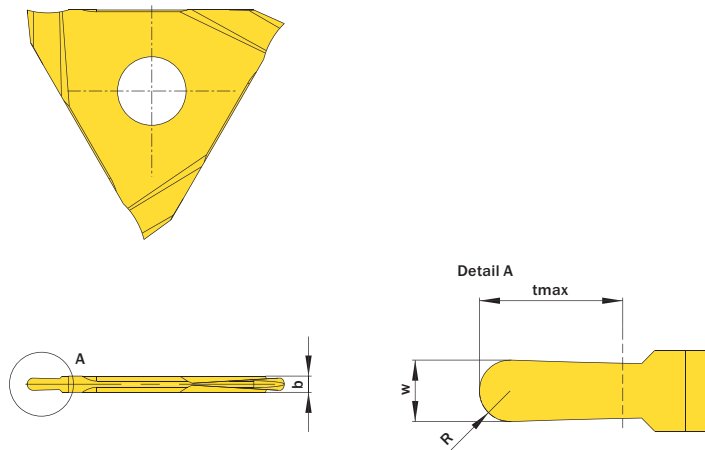


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

$b \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	tmax	$w \pm 0,03$	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	G	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	G	1,1	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	G	1,8	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	G	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	E12.1306.00 V	ANØT	G	2,5	1,2	E12 A1 E12 A2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.1304.00 V GT45** (GT45 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

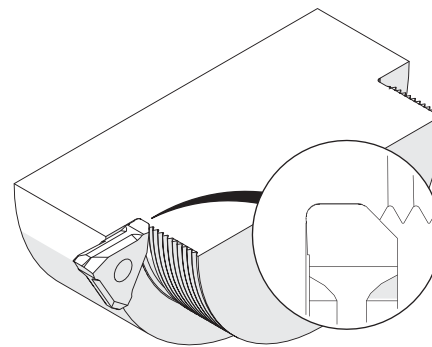
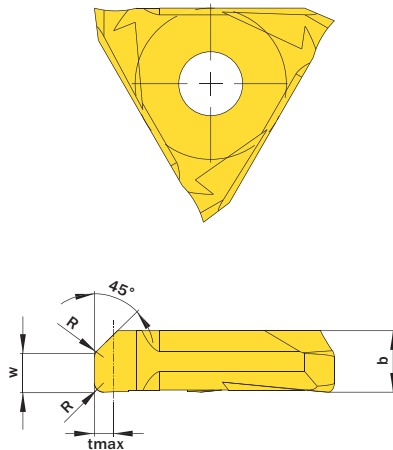


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R AKSN L AF3B	G	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	G	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 ANYY	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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 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
 Index

Gewindedefreistriche

Gewindedefreistriche, vgl. DIN 76 Form A.

Thread Reliefs

Thread Reliefs, comp. to DIN 76 profil A.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

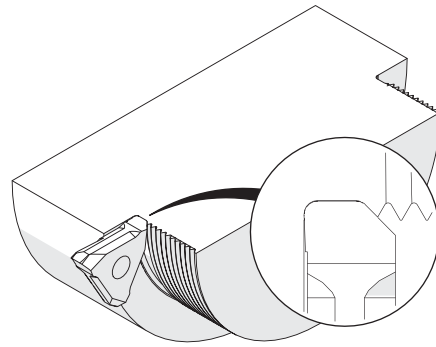
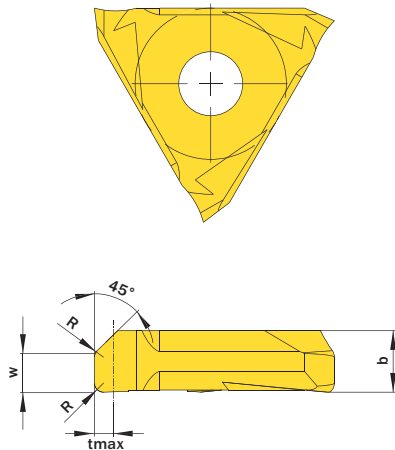


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	tmax	w ±0,05	Connectcode www.simtek.eu/code
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!

▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm	0,5	1,7	E12.3050.17 E R/L	R AFMU L AJY5	G	0,2	0,4	1,1	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,6 mm	0,6	2,7	E12.3060.27 E R/L	R AMQH L AN7X	G	0,4	0,5	1,3	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm	0,8	2,7	E12.3080.27 E R/L	R AAJ4 L AHTJ	G	0,4	0,65	1,75	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm	1,0	3,7	E12.3100.37 E R/L	R AHYA L AFHT	G	0,6	0,8	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm	1,25	5,3	E12.3125.53 E R/L	R AB82 L ANGJ	G	0,6	1,0	2,8	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm	1,5	5,3	E12.3150.53 E R/L	R AK1C L AMXF	G	0,8	1,15	3,35	E12.D4

■ Bestellbeispiel // Order Example: **E12.3150.53 E R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = 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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335

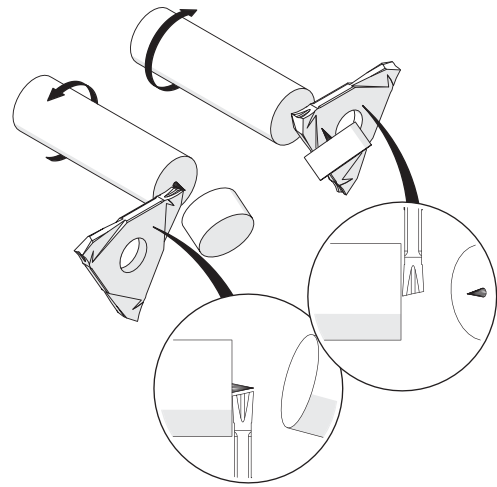
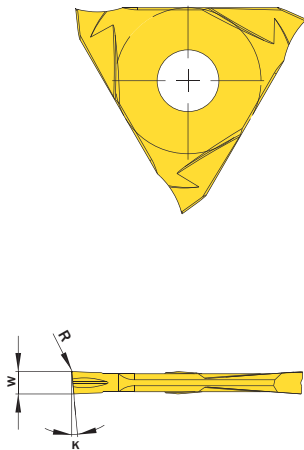


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Mit Spanformrinne With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 P R/L	R AFQD L AB4M	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	E12.1210.11 P R/L	R ANDX L AMEB	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	E12.0613.00 P R/L	R AD3K L AHKK	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	E12.0613.11 P R/L	R ABPV L AEZZ	G	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	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 P R/L	R AMGM L ACKA	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	G	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PT R/L	R AWEQ L AWEQ	G	Ja / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	E12.0520.00 P R/L	R AC2J L ACEX	G	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 P R/L	R ANDM L AJEN	G	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	E12.1520.11 P R/L	R AFED L APJT	G	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	G	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0516.68 PS 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
 Index

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334, 335

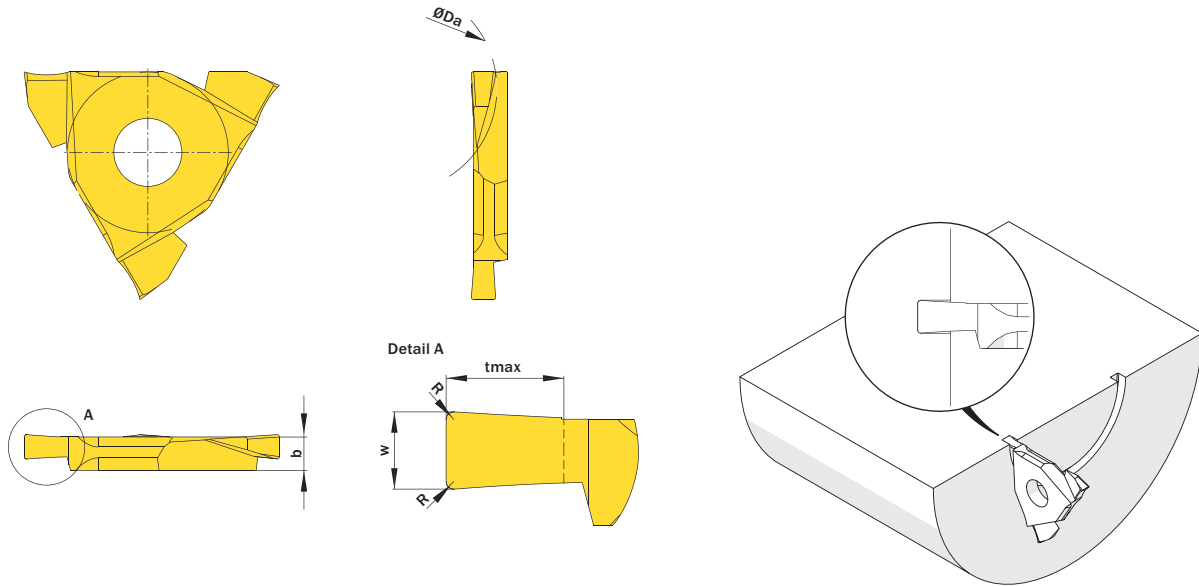


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L AMEV	G	2,7	20,0	0,2	2,0	E12.B2
2,0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L APQJ	G	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3,0	E12.3030.02 A R/L	R ADKØ L AK9X	G	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.3020.02 A R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
328, 329, 330, 331, 332, 334

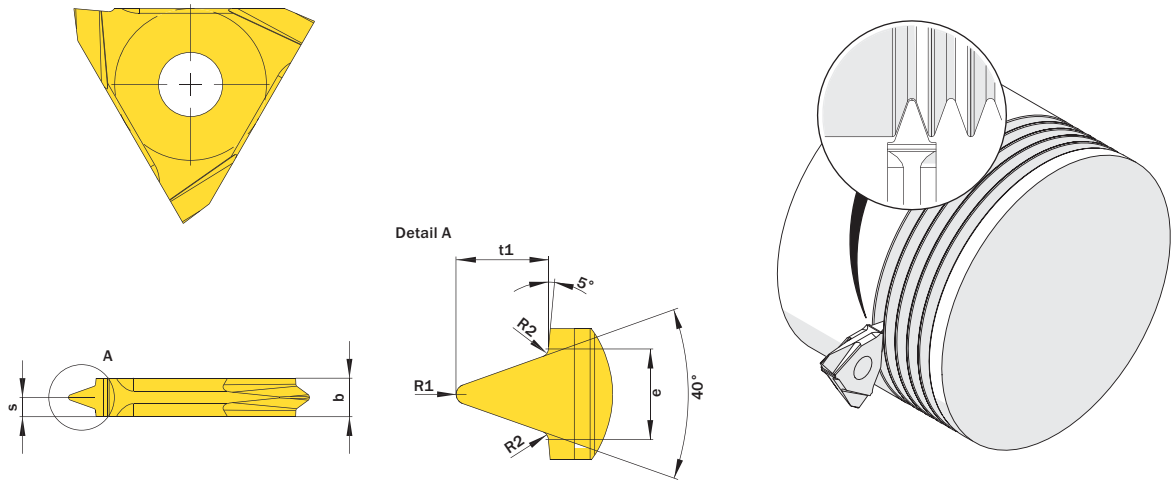


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Profil Profile	s	t1	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	
2,34	0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	G	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	G	K	2,15	3,69	E12.D4

Bestellbeispiel // Order Example: **E12.0356.43 J GN39** (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
 Index

Index

simturn® E12 Produktverzeichnis
simturn® E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	332	E12.0215.00 G	338	E12.1080.00 Z	336	E12.3122.53 F	343	E60.2525.04 L	329
E09.2020.02 R	332	E12.0215.00 GU	340	E12.1080.27 EL	351	E12.3125.53 EL	352	E60.2525.04 R	329
E09.2020.03 L	332	E12.0215.11 K	339	E12.1080.27 ER	351	E12.3125.53 ER	352	E60.2525.23 L	329
E09.2020.03 R	332	E12.0215.40 C	341	E12.1085.00 Z	336	E12.3150.53 EL	352	E60.2525.23 R	329
E09.2020.04 L	332	E12.0223.30 J	355	E12.1090.00 Z	336	E12.3150.53 ER	352	E60.3232.01 L	329
E09.2020.04 R	332	E12.0238.00 G	338	E12.1094.00 Z	336	E12.4120.53 F	343	E60.3232.01 R	329
E09.2525.02 L	332	E12.0250.00 N	344	E12.1100.00 Z	336	E12.4125.53 F	343	E60.3232.02 L	329
E09.2525.02 R	332	E12.0250.02 N	344	E12.1100.27 EL	351	E12.5130.63 F	343	E60.3232.02 R	329
E09.2525.03 L	332	E12.0250.04 N	344	E12.1100.27 ER	351	E30.0025.01 L	331	E60.3232.03 L	329
E09.2525.03 R	332	E12.0250.12 V	347	E12.1101.25 F	342	E30.0025.01 R	331	E60.3232.03 R	329
E09.2525.04 L	332	E12.0265.00 G	338	E12.1102.25 F	342	E30.0025.02 L	331	E60.3232.04 L	329
E09.2525.04 R	332	E12.0265.00 GU	340	E12.1103.25 F	342	E30.0025.02 R	331	E60.3232.04 R	329
E09.3232.02 L	332	E12.0265.11 K	339	E12.1104.25 F	342	E30.0025.03 L	331	E68.1212.08 L	333
E09.3232.02 R	332	E12.0265.40 C	341	E12.1105.00 Z	336	E30.0025.03 R	331	E68.1212.08 R	333
E09.3232.03 L	332	E12.0300.00 N	345	E12.1105.25 F	342	E30.0025.04 L	331	E68.1212.11 L	333
E09.3232.03 R	332	E12.0300.02 N	345	E12.1115.00 Z	336	E30.0025.04 R	331	E68.1212.11 R	333
E09.3232.04 L	332	E12.0300.04 N	345	E12.1125.27 EL	351	E30.0032.01 L	331	E68.1616.11 L	333
E09.3232.04 R	332	E12.0300.06 N	345	E12.1125.27 ER	351	E30.0032.01 R	331	E68.1616.11 R	333
E12.0008.00 V	349	E12.0300.08 N	345	E12.1150.37 EL	351	E30.0032.02 L	331	E69.2020.01 L	330
E12.0009.00 V	349	E12.0300.15 V	347	E12.1150.37 ER	351	E30.0032.02 R	331	E69.2020.01 R	330
E12.0010.20 V	348	E12.0315.00 G	338	E12.1175.37 EL	351	E30.0032.03 L	331	E69.2020.02 L	330
E12.0011.00 V	349	E12.0315.00 GU	340	E12.1175.37 ER	351	E30.0032.03 R	331	E69.2020.02 R	330
E12.0012.24 V	348	E12.0315.11 K	339	E12.1200.53 EL	351	E30.0032.04 L	331	E69.2020.03 L	330
E12.0014.00 V	349	E12.0315.40 C	341	E12.1200.53 ER	351	E30.0032.04 R	331	E69.2020.03 R	330
E12.0015.30 V	348	E12.0318.00 G	338	E12.1210.00 PL	353	E30.0040.01 L	331	E69.2020.04 L	330
E12.0018.00 V	349	E12.0356.43 J	355	E12.1210.00 PR	353	E30.0040.01 R	331	E69.2020.04 R	330
E12.0020.40 V	348	E12.0400.00 N	345	E12.1210.11 PL	353	E30.0040.02 L	331	E69.2525.01 L	330
E12.0025.44 W	346	E12.0400.02 N	345	E12.1210.11 PR	353	E30.0040.02 R	331	E69.2525.01 R	330
E12.0025.50 V	348	E12.0400.04 N	345	E12.1250.53 EL	351	E30.0040.03 L	331	E69.2525.02 L	330
E12.0030.60 V	348	E12.0400.08 N	345	E12.1250.53 ER	351	E30.0040.03 R	331	E69.2525.02 R	330
E12.0050.00 H	337	E12.0400.12 N	345	E12.1300.63 EL	351	E30.0040.04 L	331	E69.2525.03 L	330
E12.0060.00 H	337	E12.0400.20 V	347	E12.1300.63 ER	351	E30.0040.04 R	331	E69.2525.03 R	330
E12.0070.00 H	337	E12.0415.00 G	338	E12.1302.00 V	350	E60.1212.01 L	328	E69.2525.04 L	330
E12.0080.00 H	337	E12.0415.00 GU	340	E12.1303.00 V	350	E60.1212.01 R	328	E69.2525.04 R	330
E12.0090.00 H	337	E12.0415.40 C	341	E12.1304.00 V	350	E60.1212.02 L	328	TOA.E60.19.01 L	334
E12.0100.00 H	337	E12.0515.00 G	338	E12.1305.00 V	350	E60.1212.02 R	328	TOA.E60.19.01 R	334
E12.0100.00 N	344	E12.0515.00 GU	340	E12.1306.00 V	350	E60.1212.03 L	328	TOA.E60.19.02 L	334
E12.0100.02 N	344	E12.0515.40 C	341	E12.1306.25 F	342	E60.1212.03 R	328	TOA.E60.19.02 R	334
E12.0100.05 V	347	E12.0516.00 PL	353	E12.1520.11 PL	353	E60.1212.23 L	328	TOA.E60.19.03 L	334
E12.0110.00 G	338	E12.0516.00 PR	353	E12.1520.11 PR	353	E60.1212.23 R	328	TOA.E60.19.03 R	334
E12.0110.00 GU	340	E12.0516.11 PL	353	E12.1607.33 F	342	E60.1616.01 L	328	TOA.E60.19.23 L	334
E12.0110.11 K	339	E12.0516.11 PR	353	E12.1608.33 F	342	E60.1616.01 R	328	TOA.E60.19.23 R	334
E12.0110.40 C	341	E12.0516.68 PS L	353	E12.1609.33 F	342	E60.1616.02 L	328	TOG.K.E12.C1.01 R	335
E12.0117.00 G	338	E12.0516.68 PS R	353	E12.1810.33 F	342	E60.1616.02 R	328	TOG.K.E12.C1.02 R	335
E12.0120.06 V	347	E12.0516.68 PTL	353	E12.1812.33 F	342	E60.1616.03 L	328		
E12.0130.00 G	338	E12.0516.68 PTR	353	E12.2015.02 AL	354	E60.1616.03 R	328		
E12.0130.00 GU	340	E12.0520.00 PL	353	E12.2015.02 AR	354	E60.1616.04 L	328		
E12.0130.11 K	339	E12.0520.00 PR	353	E12.2115.43 F	342	E60.1616.04 R	328		
E12.0130.40 C	341	E12.0520.11 PL	353	E12.2516.33 F	343	E60.1616.23 L	328		
E12.0142.00 G	338	E12.0520.11 PR	353	E12.2517.33 F	343	E60.1616.23 R	328		
E12.0150.00 N	344	E12.0521.11 PL	353	E12.2616.43 F	343	E60.2020.01 L	328		
E12.0150.02 N	344	E12.0521.11 PR	353	E12.2617.43 F	343	E60.2020.01 R	328		
E12.0150.07 V	347	E12.0613.00 PL	353	E12.3020.02 AL	354	E60.2020.02 L	328		
E12.0157.00 G	338	E12.0613.00 PR	353	E12.3020.02 AR	354	E60.2020.02 R	328		
E12.0160.00 G	338	E12.0613.11 PL	353	E12.3030.02 AL	354	E60.2020.03 L	328		
E12.0160.00 GU	340	E12.0613.11 PR	353	E12.3030.02 AR	354	E60.2020.03 R	328		
E12.0160.11 K	339	E12.1034.00 Z	336	E12.3050.17 EL	352	E60.2020.04 L	328		
E12.0160.40 C	341	E12.1044.00 Z	336	E12.3050.17 ER	352	E60.2020.04 R	328		
E12.0185.00 G	338	E12.1050.00 Z	336	E12.3060.27 EL	352	E60.2020.23 L	328		
E12.0185.00 GU	340	E12.1050.17 EL	351	E12.3060.27 ER	352	E60.2020.23 R	328		
E12.0185.11 K	339	E12.1050.17 ER	351	E12.3080.27 EL	352	E60.2525.01 L	329		
E12.0185.40 C	341	E12.1054.00 Z	336	E12.3080.27 ER	352	E60.2525.01 R	329		
E12.0200.00 N	344	E12.1060.00 Z	336	E12.3100.37 EL	352	E60.2525.02 L	329		
E12.0200.02 N	344	E12.1064.00 Z	336	E12.3100.37 ER	352	E60.2525.02 R	329		
E12.0200.04 N	344	E12.1070.00 Z	336	E12.3118.53 F	343	E60.2525.03 L	329		
E12.0200.10 V	347	E12.1074.00 Z	336	E12.3121.53 F	343	E60.2525.03 R	329		

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Index