

# 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. Optimum chip removal leads to high surface quality.

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

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/1272](http://www.simtek.info/cp/1272)

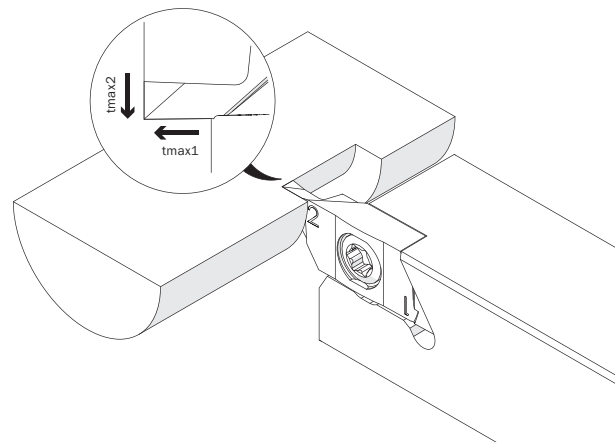
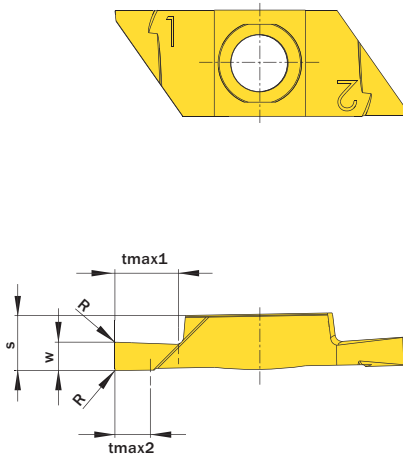


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)