

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
simturn C4
e - Catalogue

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW **ST** Legende
 Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1098

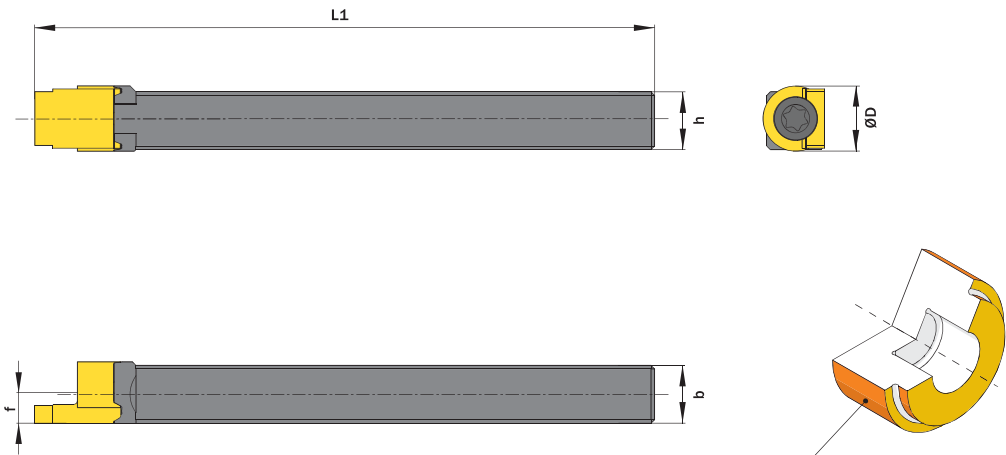


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.0808.100 R

- 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	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		ØD	f	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver		Connectcode www.simtek.com/ccode		
7,0	7,0	100,0	TC4.0707.100 R/L	R AXXW	L AXXX	9,0	4,0	TCM4x12 T15F	T15F	R	TC4.R	L	TC4.L
8,0	8,0	100,0	TC4.0808.100 R/L	R AXXU	L AXXV	9,0	4,0	TCM4x12 T15F	T15F	R	TC4.R	L	TC4.L

■ Bestellbeispiel // Order example: **TC4.0808.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Nutenstechen

Gerade Nutformen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving

General grooving, 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 277



Legende
Legend 289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1081

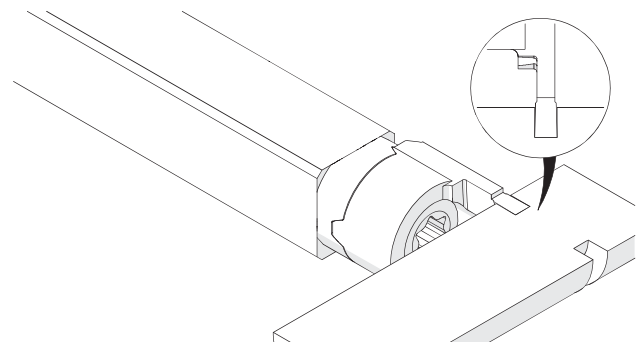
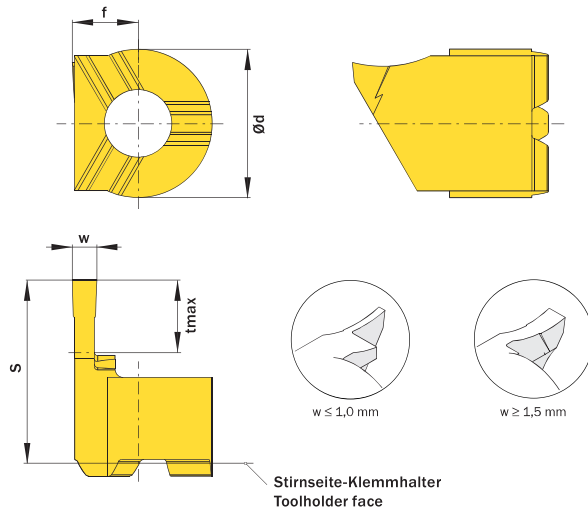


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød mm	f mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GS R/L	R AXN9 L AXPA X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GS R/L	R AXN5 L AXN6 X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GS R/L	R AXNX L AXNY X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GS R/L	R AXNQ L AXNS X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.000.055 GS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Gerade Nutformen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von
Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving

General grooving, 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
277



SP
HM

R

CU

Legende
Legend

289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1078

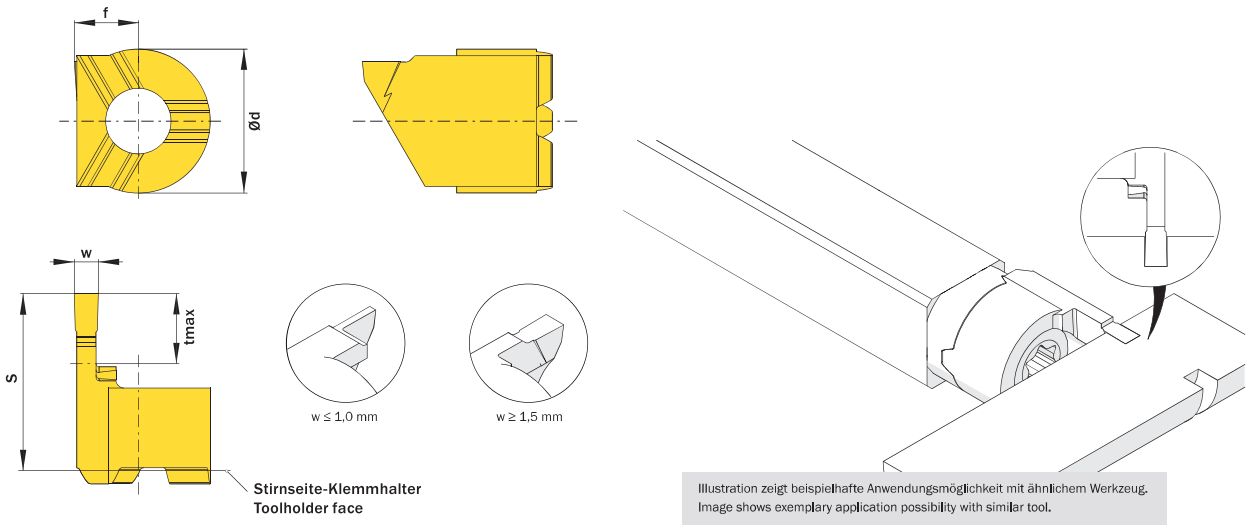


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R

w	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GU R/L	R AXP5 L AXP6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GU R/L	R AXP1 L AXP2	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GU R/L	R AXPT L AXPU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GU R/L	R AXPK L AXPM	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.000.055 GU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

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 277



Legende
Legend 289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1080

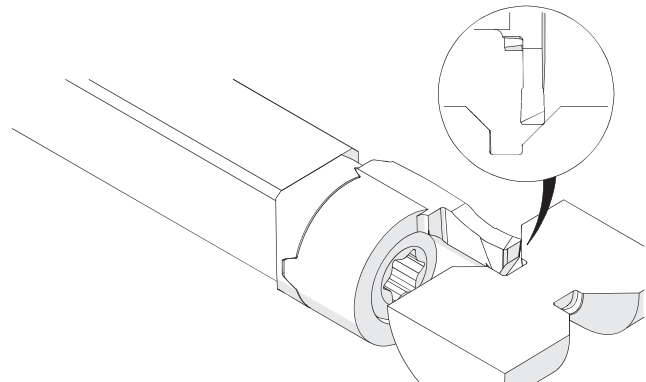
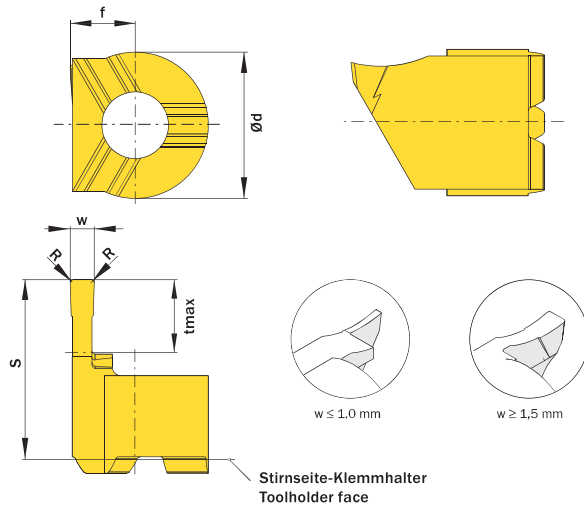


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	TC4.050.005.025 NS R/L	R AXSF L AXSG	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	TC4.075.005.038 NS R/L	R AXSB L AXSC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	TC4.100.005.055 NS R/L	R AXQ3 L AXQ4	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	TC4.150.020.055 NS R/L	R AXQX L AXQY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.005.055 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen 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 277



Legende
Legend

289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1079

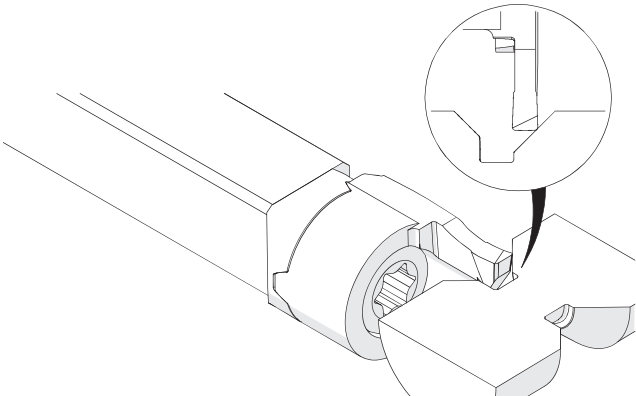
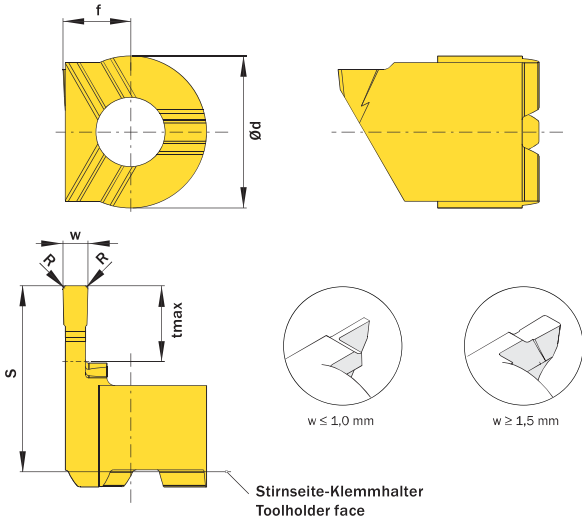


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	TC4.050.005.025 NU R/L	R AXTB L AXTC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	TC4.075.005.038 NU R/L	R AXS7 L AXS8	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	TC4.100.005.055 NU R/L	R AXS2 L AXS0	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	TC4.150.020.055 NU R/L	R AXST L AXSU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.020.055 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Ausführung „U“ für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe. Ausführung „S“ für den universellen Einsatz.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very 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
277Legende
Legend

289

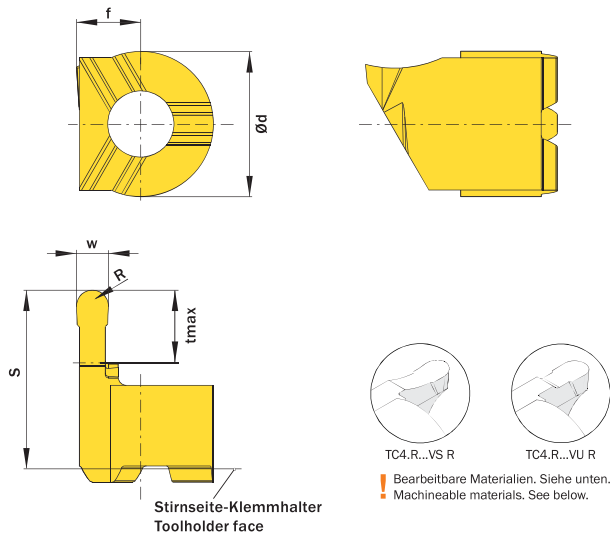
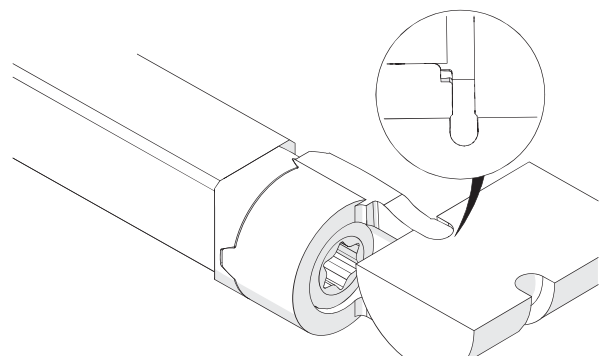
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1076Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt // Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VS R/L	R AXQN L AXQP	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VU R/L	R AYQV L AYQU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.050.030 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TC4...VS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TC4...VU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.
For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

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

0,05 mm/U

Vc

Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

277



SPHM R

Legende Legend

289

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1085

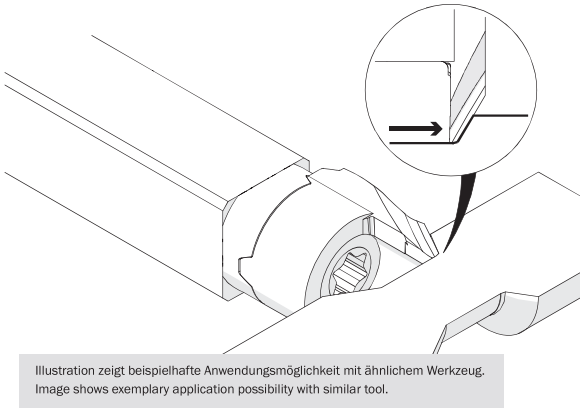
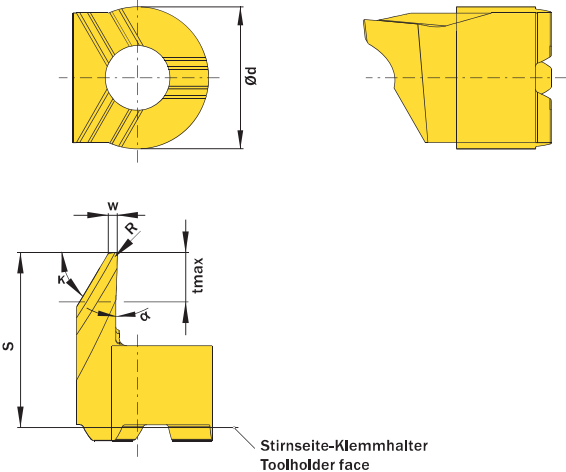


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

κ	α	w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
					R	L	P	K				R	L
59°	2°	0,59	0,1	TC4.059.02.06.010 YY R/L	A02M	A02K	X808	X408	9,0	11,0	3,0	TC4.R	TC4.L
59°	2°	0,59	0,2	TC4.059.02.06.020 YY R/L	AXND	AXNE	X800	X400	9,0	11,0	3,0	TC4.R	TC4.L
59°	2°	0,59	0,4	TC4.059.02.06.040 YY R/L	AXNB	AXNC	X800	X400	9,0	11,0	3,0	TC4.R	TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: TC4.059.02.06.020 YY R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
277



Legende
Legend 289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1243

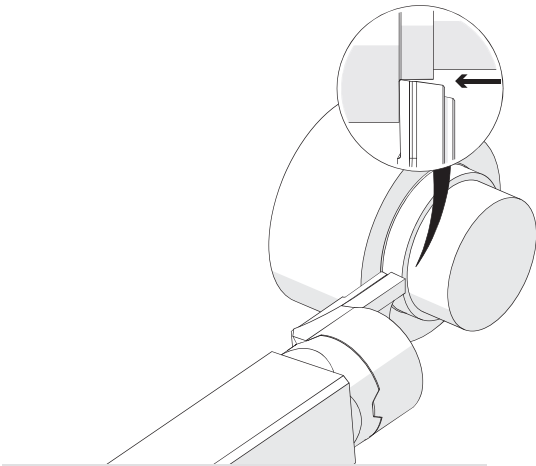
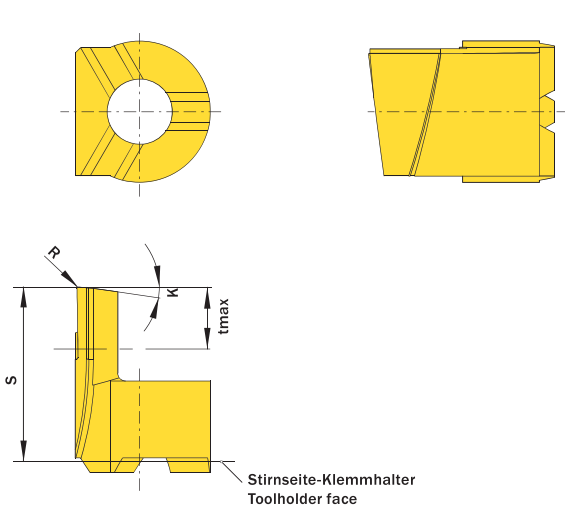


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
8°	0,1	TC4.008.10.010 YE R/L	R A01M L A01N	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
30°	0,1	TC4.030.10.010 YE R/L	R A01Q L A01P	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L
50°	0,1	TC4.050.10.010 YE R/L	R A01T L A01S	X808 X408	11,0	4,0	R TC4.R L TC4.L

■ Bestellbeispiel // Order example: **TC4.050.10.010 YE R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

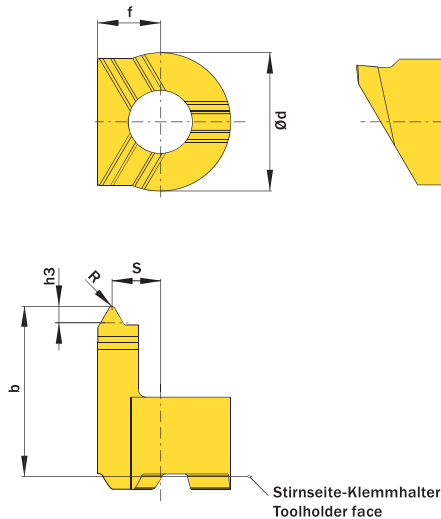
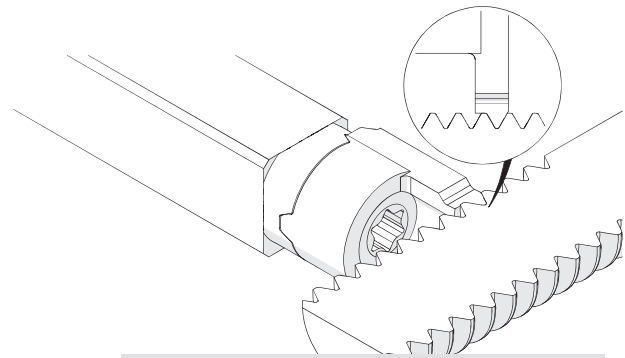
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
277Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 288)Legende
Legend 289Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1084

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,25	0,45	TC4.M025.01 EMU R/L	R AYQQ L AYQP	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,4	0,6	TC4.M040.01 EMU R/L	R AXMF L AXMG	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R TC4.R L TC4.L
0,5	0,75	TC4.M050.01 EMU R/L	R AXMB L AXMC	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,7	1,0	TC4.M070.01 EMU R/L	R AXK7 L AXK8	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R TC4.R L TC4.L
0,8	1,25	TC4.M080.01 EMU R/L	R AXK5 L AXK6	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R TC4.R L TC4.L
1,0	1,5	TC4.M100.01 EMU R/L	R AXK3 L AXK4	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R TC4.R L TC4.L
1,25	1,75	TC4.M125.01 EMU R/L	R AXK1 L AXK2	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R TC4.R L TC4.L
1,5	2,0	TC4.M150.01 EMU R/L	R AXKZ L AXK0	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R TC4.R L TC4.L
1,75	2,5	TC4.M175.01 EMU R/L	R AYUV L AYUW	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R TC4.R L TC4.L
2,0	2,5	TC4.M200.01 EMU R/L	R AXKX L AXKY	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: TC4.M070.01 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.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

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
277



Legende
Legend **289**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1077

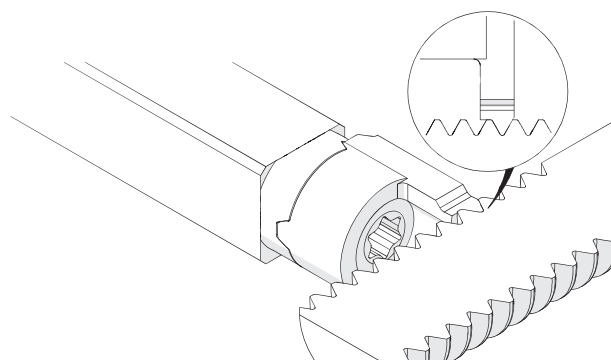
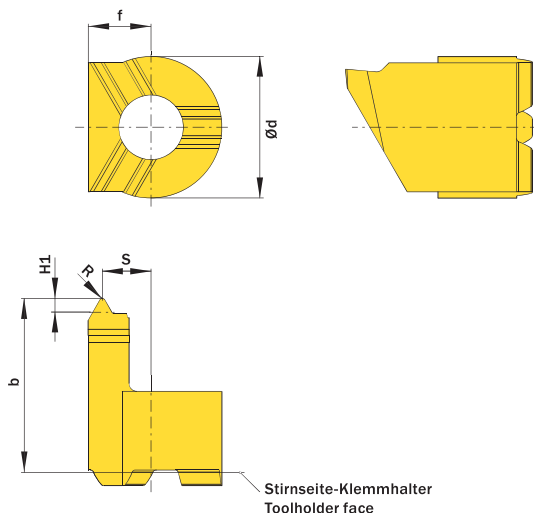


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,25	TC4.M025.02 EMU R/L	R AYQN L AYQM	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R TC4.R L TC4.L
0,35	TC4.M035.02 EMU R/L	R AXKV L AXKW	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,4	TC4.M040.02 EMU R/L	R AXKT L AXKU	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,45	TC4.M045.02 EMU R/L	R AXKQ L AXKS	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R TC4.R L TC4.L
0,5	TC4.M050.02 EMU R/L	R AXKN L AXKP	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R TC4.R L TC4.L
0,7	TC4.M070.02 EMU R/L	R AXKH L AXKJ	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,75	TC4.M075.02 EMU R/L	R AYQS L AYQT	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
0,8	TC4.M080.02 EMU R/L	R AXKF L AXKG	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R TC4.R L TC4.L
1,0	TC4.M100.02 EMU R/L	R AXKD L AXKE	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R TC4.R L TC4.L
1,25	TC4.M125.02 EMU R/L	R AXKB L AXKC	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R TC4.R L TC4.L
1,5	TC4.M150.02 EMU R/L	R AXJ9 L AXKA	X808 X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R TC4.R L TC4.L
1,75	TC4.M175.02 EMU R/L	R AXJ7 L AXJ8	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R TC4.R L TC4.L
2,0	TC4.M200.02 EMU R/L	R AXJ5 L AXJ6	X808 X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M050.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available 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 277



SP
HM

R

Legende
Legend

289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1083

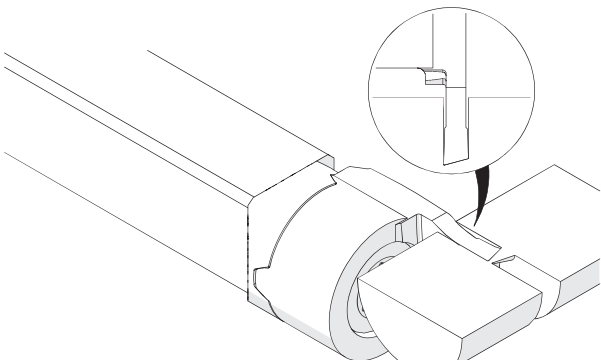
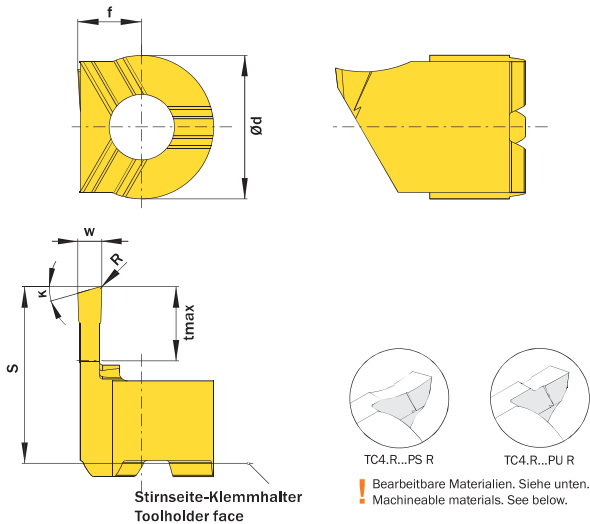


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

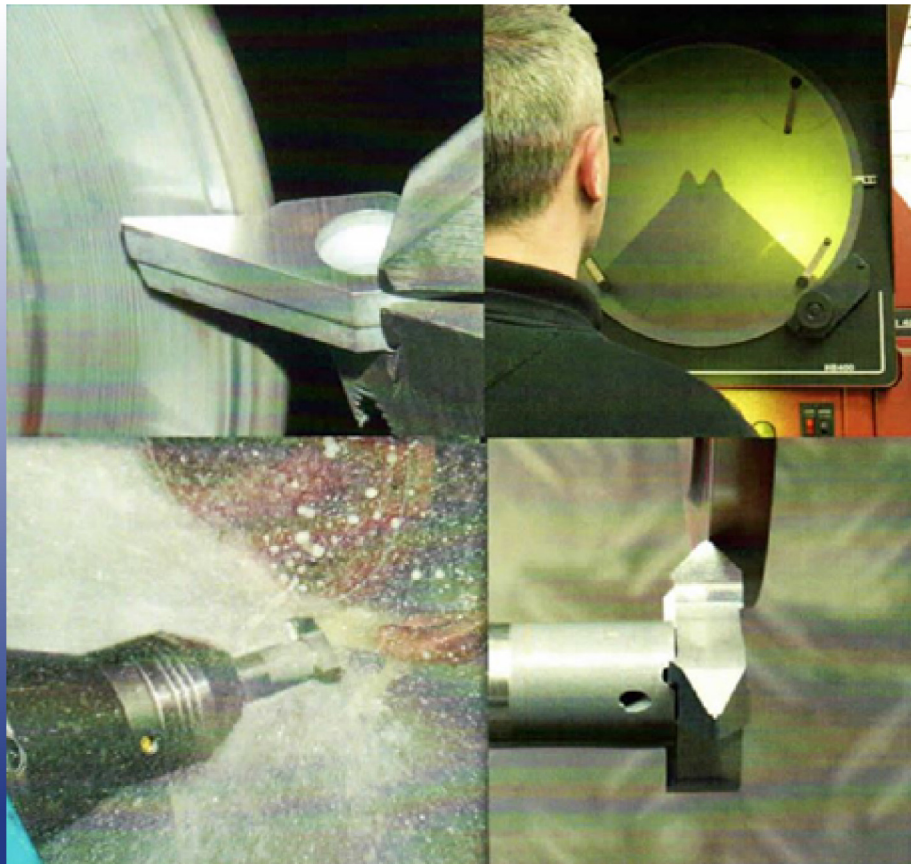
w	k	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PS R	AXNA	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PU R	AYK7	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R

Bestellbeispiel // Order example: TC4.R100.15.005 PS R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

- TC4.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TC4.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

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

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

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

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