

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.**

Great **Performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

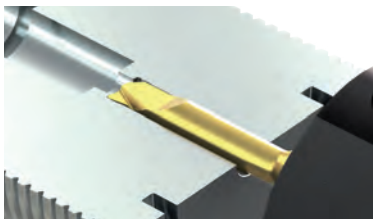
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Profildrehen · Rückwärtsdrehen · Fasen · Nutenstechen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Profiling · Back Boring · Chamfering · Grooving · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 17
Overview of all applications as of page 17

Hauptanwendungen // Main Applications

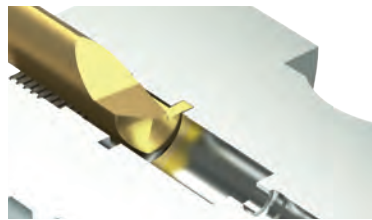
Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm. Erhältlich mit verschiedenen, optimierten Schneidengeometrien, sowie mit CBN-Bestückung für die Hartbearbeitung.

Boring applications as of bore diameter of 0,3 mm. Available with different geometries as well as for hard part turning with CBN grades.

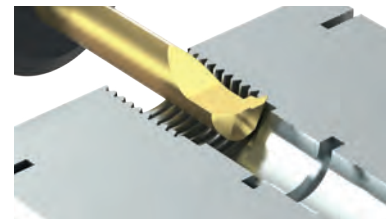
Nutenstechen Grooving



Vielzahl an Standardwerkzeugen für das Nutenstechen in unterschiedlichen Schneidbreiten und mit unterschiedlicher nutzbarer Länge. Auch als Vollradiusvarianten mit verschiedenen Radien erhältlich.

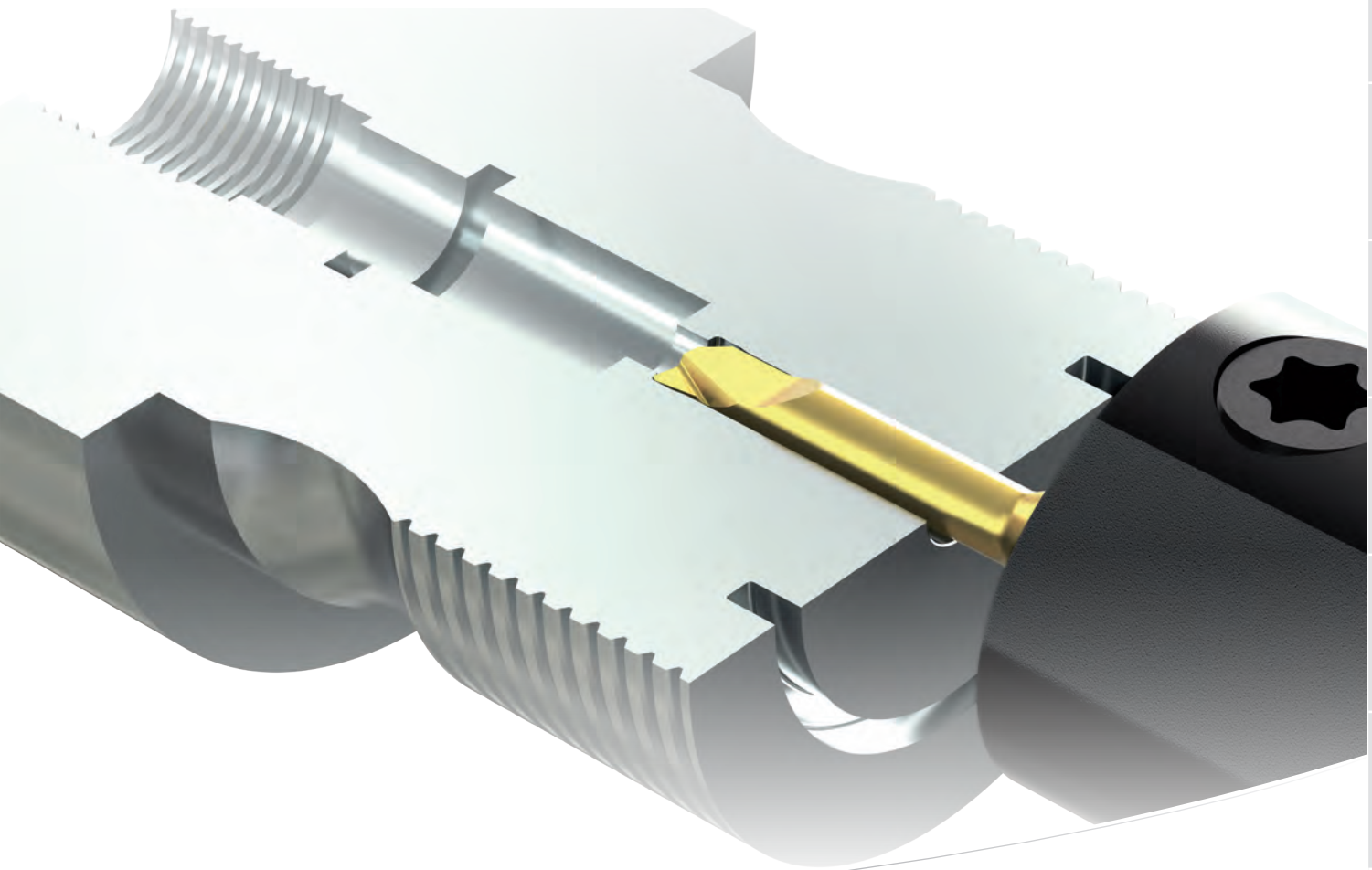
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

Inserts for the machining of internal threads for all major types of threads. Available in different sizes and for different pitches or threads.



**Axialstechen
Face Grooving**



Werkzeuge zum Axialstechen in Bohrungen oder an Zapfen. Schneideinsätze auch mit integriertem Kühlmittelkanal sowie mit Vollradius verfügbar.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

**ME-Spannprinzip
ME-clamping system**



Klemmhalter mit innovativem „ME“-Spannprinzip zum kraftschlüssigen Umspannen des Schneideinsatzes. Vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch den Schneideinsatz) je nach Bedarf einstellbar.

Toolholders with innovative „ME“-clamping system for force-fitted clamping. Four different types of through coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) individually adjustable as required.

simtek individual



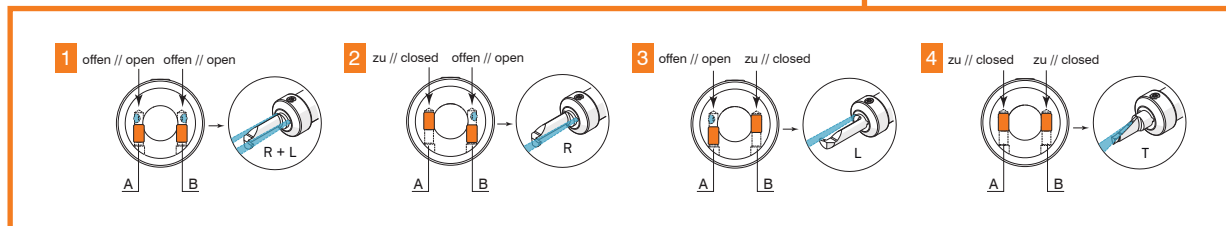
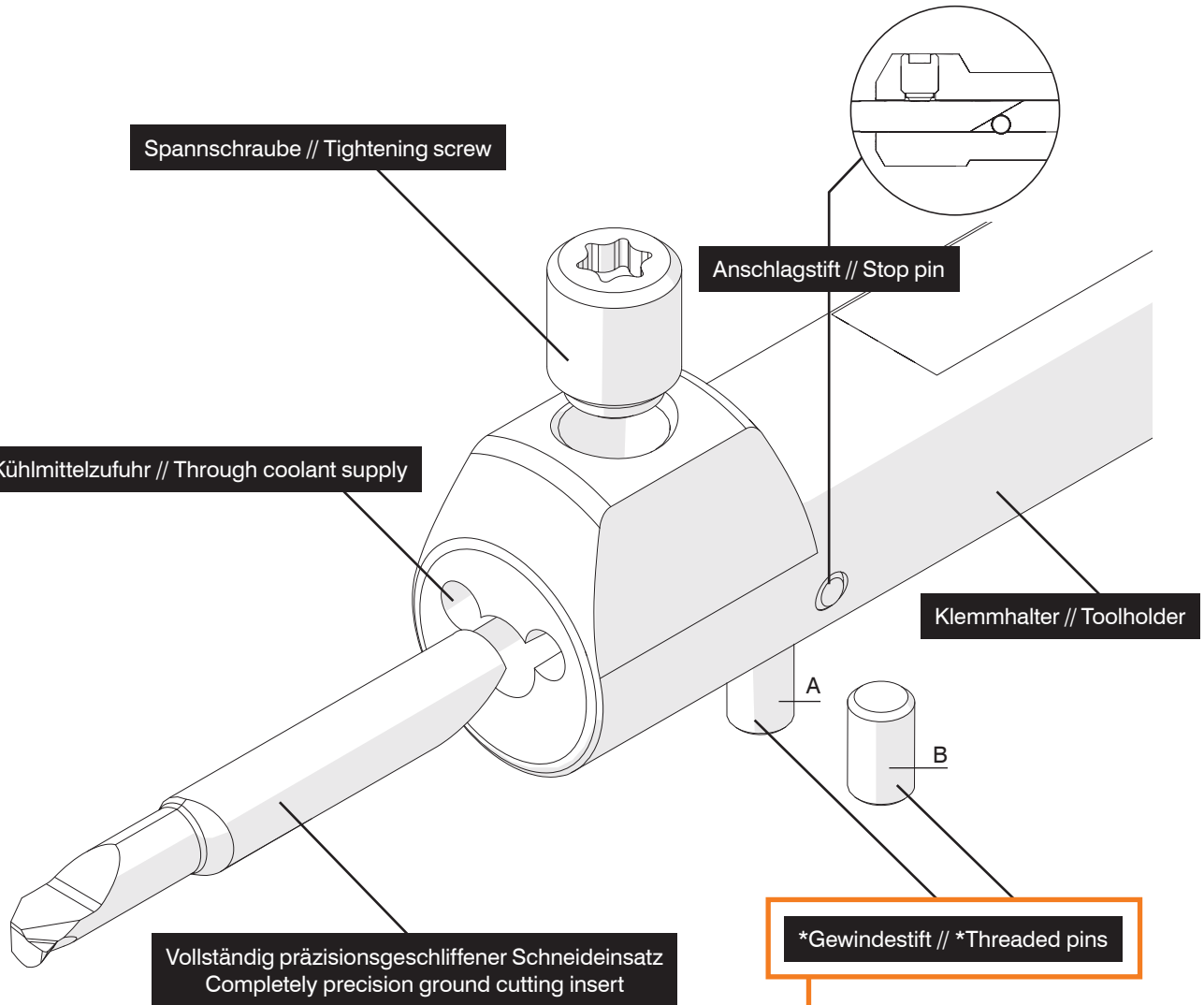
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 9)

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 9 for more information)

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



*Zum individuellen Einstellen der Kühlmittelzufuhr bei folgenden Haltern
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz, Stahl- und Hartmetallträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen Ø 0,3 mm bis ca. 20,0 mm.

Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

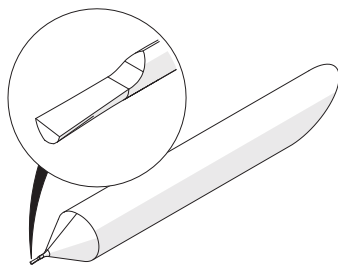
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid Carbide Cutting Insert, Steel and Carbide Toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

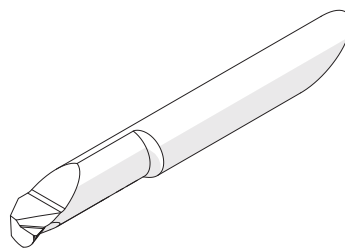
More than 3.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



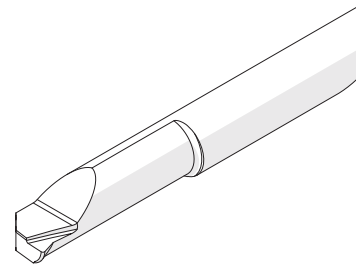
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



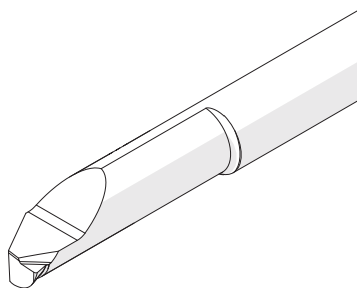
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 40,6

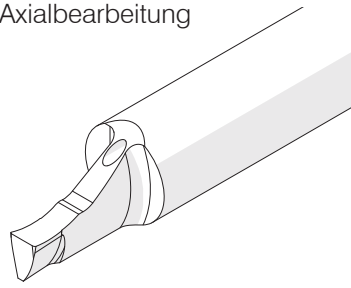
A07



ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
7,0	7,2	25,4 - 50,8

A08

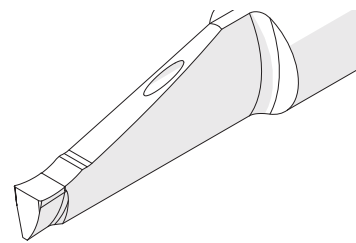
Axialbearbeitung



ØD	ØDmin	tmax
mm	mm	mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

A10

Axialbearbeitung



ØD	ØDmin	tmax
mm	mm	mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

- ØD** Aufnahmedurchmesser // Connection diameter
- ØDmin** Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
- L2** Nutzlänge // Usable length
- tmax** maximale Schnitttiefe // Maximum cutting depth

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Index

Optimale Präzision und Stabilität durch das neue ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the new ME-clamping system

Ab Seite
As of page

37

1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten
1 toolholder – 4 through coolant supplies



Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere neuen simturn® AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

Diese neuen Trägerwerkzeuge sind sowohl aus Stahl als auch aus Hartmetall erhältlich, wobei die Hartmetallausführungen besonders zur Erhöhung der möglichen Auskrägung geeignet sind.

Dank verstellbarer Gewindestifte können hier mit einem Halter vier mögliche Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch das Schneidwerkzeug) je nach Bedarf individuell realisiert werden**.

The new innovative "ME"-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

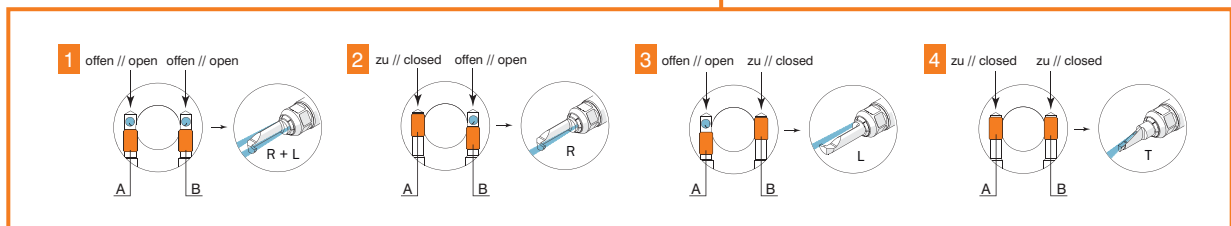
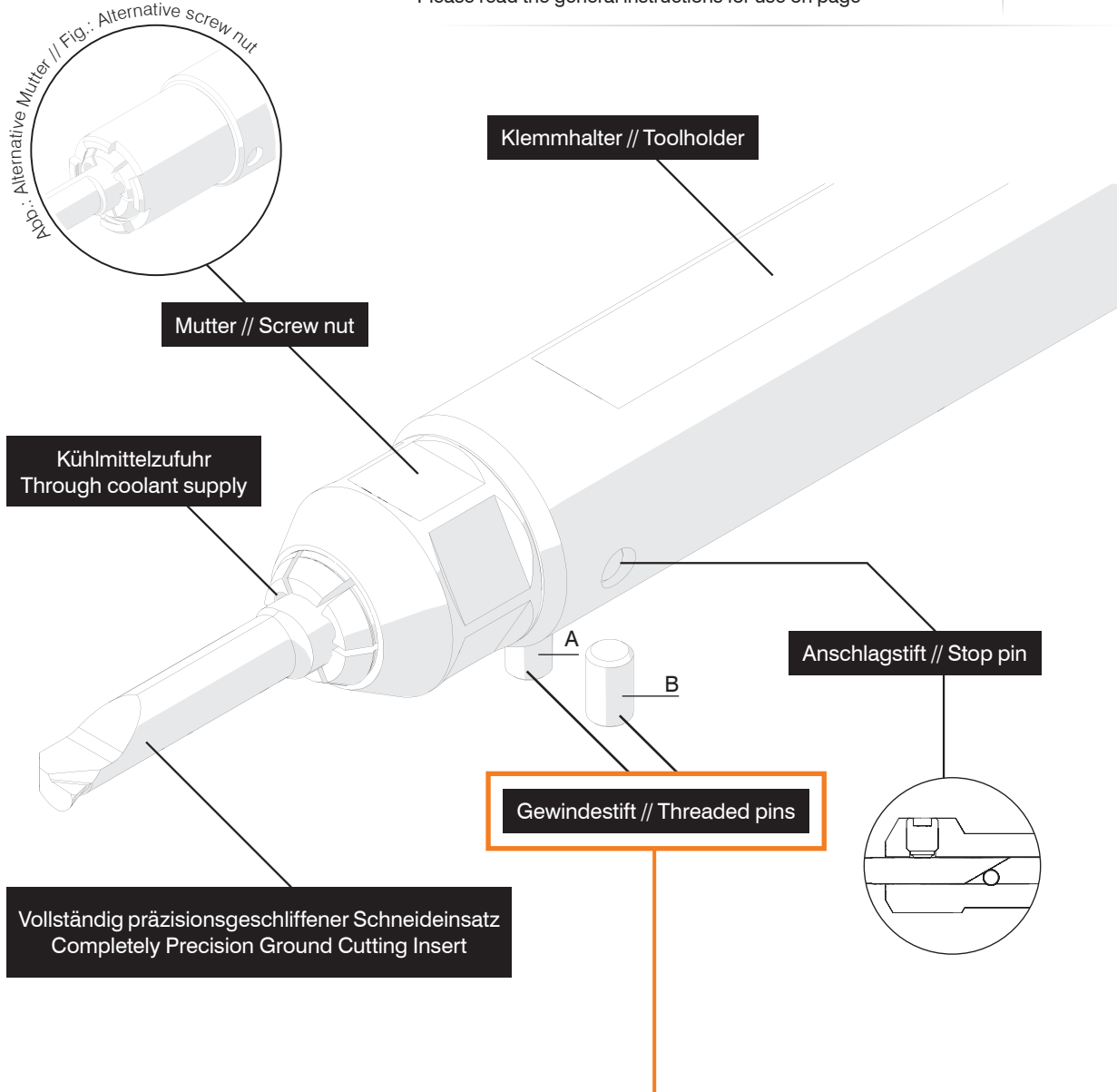
Those new toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required**.

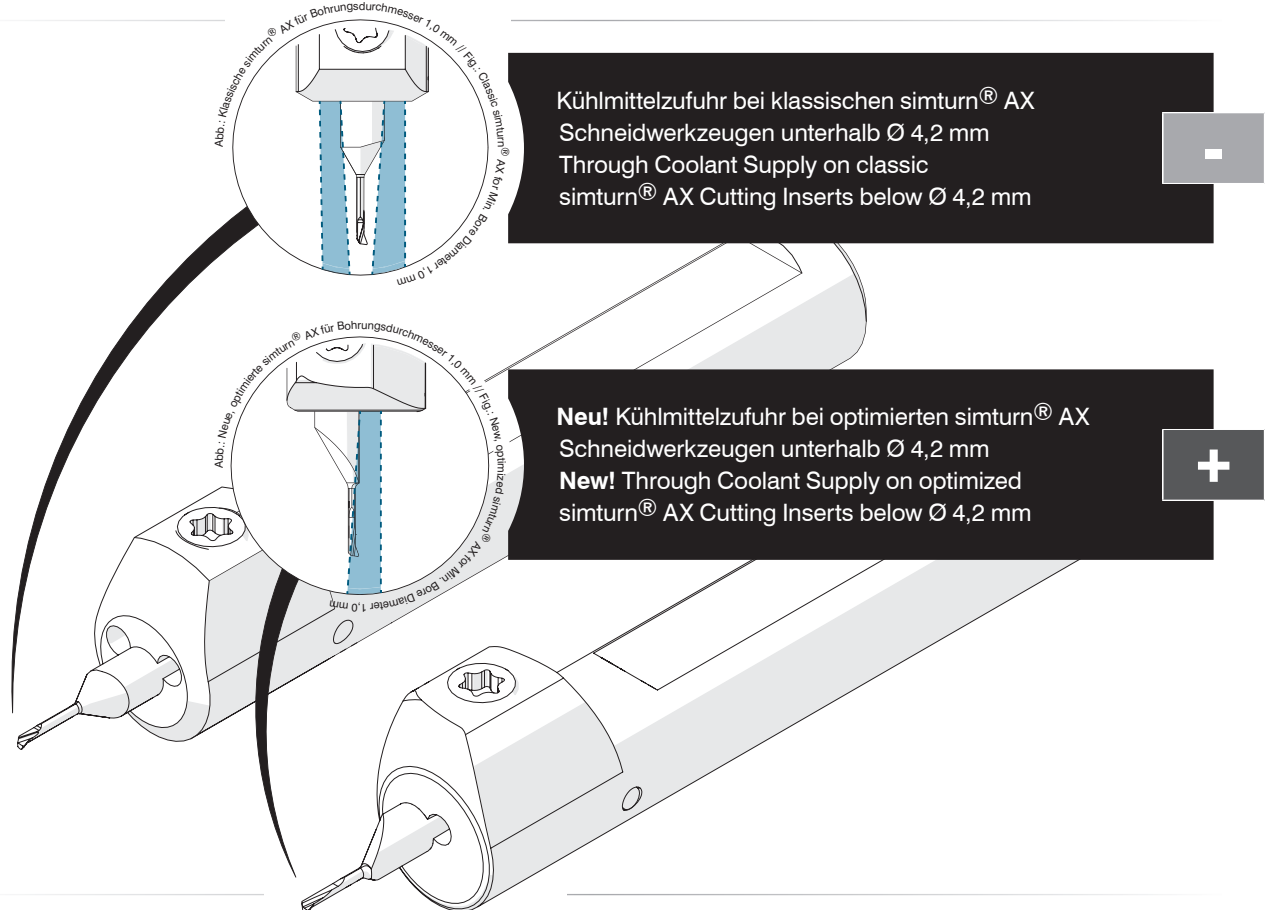
Das System im Detail
 The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
 Please read the general instructions for use on page

397



Wählen Sie das Plus für eine optimierte Kühlmittelzufuhr!
Choose the Plus for improved Through Coolant Supply!



+ Die klassischen Schneidwerkzeuge ■ / □ und die neuen, optimierten Schneidwerkzeuge + sind zueinander **vollständig kompatibel**: Beide Varianten nutzen zwar einen eigenen Haltertyp, können jedoch uneingeschränkt wechselseitig genutzt werden.

+ Das + Symbol signalisiert, dass das Schneidwerkzeug für eine ideale Kühlmittelzufuhr optimiert ist. Für beste Ergebnisse wählen Sie bitte ein passendes Trägerwerkzeug anhand des jeweils angegebenen Connectcodes.

+ Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser unterhalb 2,0 mm sind mit einem ■ gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen empfehlen wir, für eine verbesserte Kühlmittelzufuhr, generell auf die optimierte Variante + zurückzugreifen.

+ Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser oberhalb 2,0 mm sind mit einem □ gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen ist in der klassischen Variante eine ausreichend gute Kühlung gegeben.

+ The classic Cutting Inserts ■ / □ and the new, optimized Cutting Inserts + are **fully compatible** to each other, meaning that each type of insert has a dedicated type of holder, but can be switched with each other.

+ The + sign indicates that the Cutting Insert was designed and optimized for an improved Through Coolant supply. Please choose a matching Toolholder using the given Connectcode for best performance.

+ The classic Cutting Inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a ■ sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the new, optimized Cutting Inserts + for best Through Coolant Supply.

+ The classic Cutting Inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a □ sign. These Cutting Inserts already provide a sufficient Through Coolant Supply.

