
Simmill

Zirkularfräsen // Groove milling
simmill A3 > Allgemeine Informationen // General information

simmill A3
SIMTEK Milling Tools Type AX

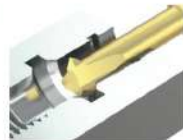
Ungeahnte Möglichkeiten in kleinsten Bohrungen.
Unexpected possibilities in smallest bores.

Beispielanwendungen // Example applications

Nutfräsen
Groove milling



Fasenfräsen
Chamfering



Gewindefräsen
Thread milling



Schaftfräser aus Feinstkornhartmetall für die Zirkularfräsbearbeitung von Bohrungen ab \varnothing 1,4 mm. Verfügbar als drei- und z.T. vierschneidige Variante. Hohe Nuttiefen, sowie hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck, sind mit diesem Werkzeugsystem möglich.

Umfangreiche Auswahl an Standardschneidwerkzeugen.

Solid micro grain carbide milling cutter for groove milling applications in bores as of min. \varnothing 1,4 mm. Available with three and partly with four edges. High groove depths as well as extended thread depths at low cutting pressure, are possible with this system.

Wide range of standard applications.

Tools for
highest
expectations

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

SIMTEK

neu | new

Zirkularfräsen // Groove milling
simmill H2 > Allgemeine Informationen // General information

simmill H2
SIMTEK Milling Tools Type H2

Aktives Spannsystem für 3,6-fache Frästiefen.*
Active clamping system for 3,6 times higher cutting depths.*



Die präzisionsgeschliffenen simmill H2 Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden bieten, in Kombination mit dem aktiven und einfach zu handhabenden Spannsystem, eine sehr hohe Prozesssicherheit und eine sehr gute Plan- und Rundlaufgenauigkeit. Maximal mögliche Frästiefe von bis zu 18,0 mm bei einem Schneidkreis von 100,00 mm.

Das stabile Spannsystem ermöglicht bis zu 3,6-fache Frästiefen*, bereits ab einer Schneidenbreite von 1,3 mm.

simmill H2 provides very high process reliability and tight axial and radial runout tolerances thanks to precision ground two-edged indexable cutting inserts in combination with an active and easy-to-use clamping system. Maximum possible cutting depth up to 18,00 mm with a cutting diameter of 100,00 mm.

The stable clamping system provides up to 3,6 times higher cutting depths* as of cutting edge width 1,3 mm.

*im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Tools for
highest
expectations

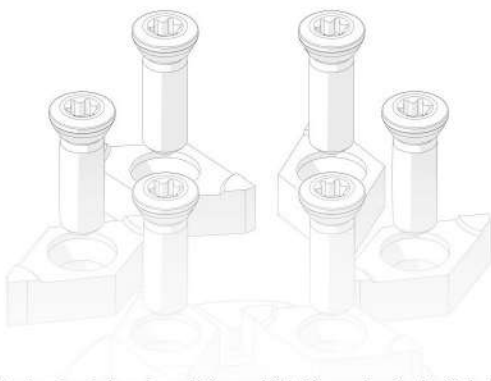
Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

SIMTEK

Zirkularfräsen // Groove milling
simmill K2 > Allgemeine Informationen // General information

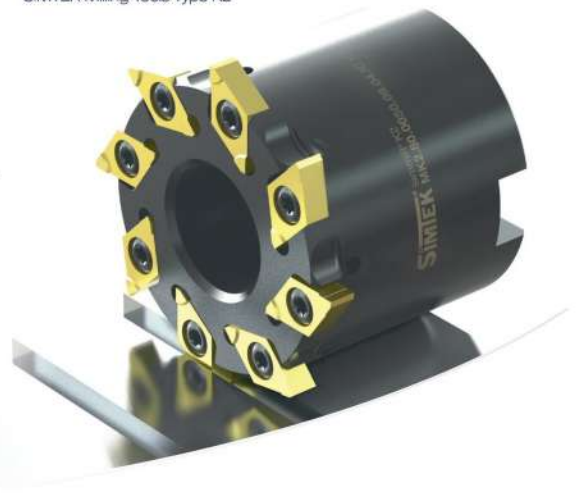
simmill K2
SIMTEK Milling Tools Type K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Fräaserschaft, Messerkopf oder Scheibenfräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 2 Schneiden. Bei der Innenbearbeitung geeignet für Bohrungen ab Durchmesser 39,0 mm.

System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable carbide cutting inserts with 2 cutting edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm.



*im Vergleich zu // Compared to simmill MX

SIMTEK

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

Tools for
highest
expectations

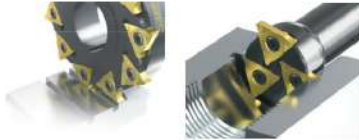
Zirkularfräsen // Groove milling
simmill MX > Allgemeine Informationen // General information

simmillMX
SIMTEK Milling Tools Type MX

Verlässlich Zirkularfräsen in Bohrungen ab \varnothing 39,0 mm.
Reliable groove milling in bores as of \varnothing 39,0 mm.

Beispielanwendungen // Example applications

Nutfräsen innen und außen
Groove milling internal and external



System bestehend aus Scheibenfräser, Messerkopf oder Schafffräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden. Die Anzahl der Plattensitze je Trägerwerkzeug liegt dabei zwischen 2 und 15. Für höchste Anforderungen an Präzision und Stabilität beim Zirkularfräsen in Bohrungen ab \varnothing 39,0 mm.



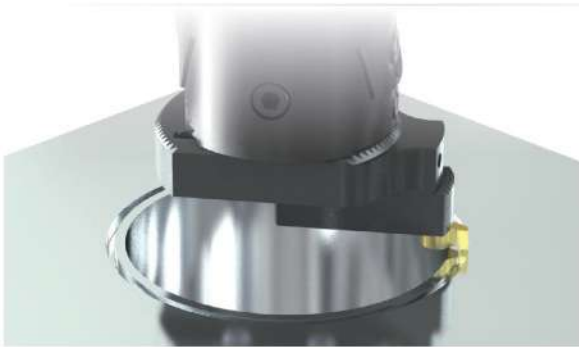
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable milling insert with three cutting edges. Between 2 and 15 milling inserts per toolholder. Groove milling with high precision and stability in bores as of \varnothing 39,0 mm.

Tools for
highest
expectations

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

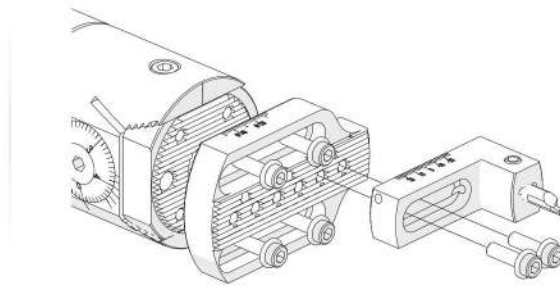
SIMTEK

Ausspindeln / Feinausdrehen ab \varnothing 0,3 mm und Axialstechen ab \varnothing 6,2 mm
Fine boring as of \varnothing 0,3 mm and face grooving as of \varnothing 6,2 mm.



Modulares Werkzeugsystem bestehend aus Kassetten für den Einsatz der simturn Produktreihen simturn AX und simturn DX und passenden Feinbohrbrücken für die Adaption auf Feinausdrehwerkzeuge.

Aktuell enthält das Sortiment simmill OS eine Feinbohrbrücke für die Adaption der Kassetten auf SwissTools SWISS MULTI Feinausdrehwerkzeuge. Weitere Adapter sind auf Anfrage erhältlich.



Modular tool system including cassettes for using the standard simturn product groups simturn AX and simturn DX as well as compatible adaptors for fine turning heads.

The simmill OS product group currently includes adaptors for SwissTools SWISS MULTI fine boring tools. More adaptors are available upon request.

Zirkularfräsen // Groove milling
simmill PX / SX / UX / VX > Allgemeine Informationen // General information

simmill PX | SX | UX | VX
SIMTEK Milling Tools Type PX | SX | UX | VX

Nahezu unzählige Möglichkeiten für erfolgreiches Zirkularfräsen.
Almost endless possibilities for successful Groove milling.

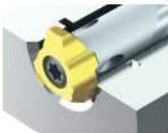
Beispielanwendungen // Example applications

Sicherungsringnuten
Circlip ring grooves

Fasenfräsen
Chamfering

Gewindefräsen
Thread milling

Nutfräsen
Groove milling



Umfangreiches und weit verbreitetes System aus wechselbarer Hartmetallfrässhneidplatte und schwingungsgedämpften Hart- oder Schwermetall-Fräser-schäften. Drei- und sechsschneidige Schneidplatten für die Bearbeitung von Bohrungen zwischen \varnothing 10,0 mm und \varnothing 42,0 mm.

Die Schnittstelle zwischen Schneid- und Trägerwerkzeug bietet dabei stets eine optimale Drehmomentübertragung und enge Plan- und Rundlauf-toleranzen.

Extensive and wide spread range of indexable carbide milling inserts and carbide or heavymetal-milling cutter shanks with antivibration features. Milling inserts with three or six cutting edges for applications in bores between \varnothing 10,0 mm and \varnothing 42,0 mm.

The insert seat is designed to provide optimal cutting force transmission as well as tight concentricity and axial-runout tolerances.

SIMTEK

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

Tools for
highest
expectations

