

simturn

simturn

Kleinteilebearbeitung // Small part machining
simturn AX > Allgemeine Informationen // General information

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

Großartige Leistung in kleinsten Bohrungen.
Great performance in smallest bores.

Beispielanwendungen // Example applications

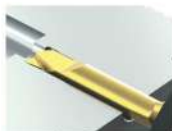
Ausdrehen
Boring

Nutenstechen
Grooving

Gewinden
Threading

Axialstechen
Face Grooving

ME-Spannprinzip*
ME-clamping system



Sehr präzises und stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz und Stahlträgerwerkzeugen. Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskräglängen bis zu 9xD! Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen $\varnothing 0,3$ mm bis ca. 8,0 mm.

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

Very precise and strong tool system of solid carbide cutting insert and steel toolholders. High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD! For best performance in bores between $\varnothing 0,3$ mm up to $\varnothing 8,0$ mm.

More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

*Deutsches Patent Nr. 10 2014 111 898 // German Patent No. 10 2014 111 898

SIMTEK

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

Tools for
highest
expectations

Kleinteilebearbeitung // Small part machining
simturn DX > Allgemeine Informationen // General information

simturnDX
SIMTEK Small Part Machining Type DX

Großartige Leistung in Bohrungen ab \varnothing 7,0 mm.
Great performance in bores as of \varnothing 7,0 mm.

Beispielanwendungen // Example applications

Ausdrehen
Boring

Nutenstechen
Grooving

Kopieren
Copying

Profildrehen
Profiling



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

Verfügbar in 11 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab \varnothing 7,0 mm bis ca. 24,0 mm. Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Available in 11 different sizes, for best results in bores between \varnothing 7,0 mm and 24,0 mm. More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Tools for
highest
expectations

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

SIMTEK

Drehbearbeitung innen & außen // Internal and external grooving and turning
simturn E3 > Allgemeine Informationen // General information

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

3 Schneiden... Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.
3 Cutting Edges... Precision. Efficiency. Cost effectiveness.

Beispielanwendungen // Example applications

Nutenstechen
Grooving

Profildrehen
Profiling

Gewinden
Threading

Abstechen
Parting Off



Wirtschaftlichkeit und Präzision sind kein Widerspruch. Dieses System ist ein ideales Beispiel dafür: Es bietet das bewährte Maß an Präzision und paart diese, durch die geschraubte Spannung der dreischneidigen Wendschneidplatte, mit Leistungsfähigkeit und Stabilität.

Sehr günstige Nettoschneidenpreise pro geschliffener Schneide runden das Konzept ab. Vergleichen Sie unser System mit den Angeboten unserer Mitbewerber.

We believe that efficiency and precision at the same time is no goal conflict. This tool system is the best example: It offers reliable precision and combines it with stability and performance through a bolted fixation of the indexable cutting insert with three cutting edges.

The tool concept is enhanced by cutting inserts available at very low net prices per ground cutting edge. Compare this system with our competitors products.

SIMTEK

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

Tools for
highest
expectations

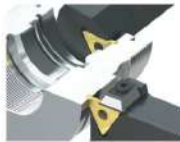
Drehbearbeitung vorwiegend außen // Mainly external grooving and turning
simturn E12 > Allgemeine Informationen // General information

simturnE12
SIMTEK Turning Tools Type E12

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.
Wide-spread grooving system.

Beispielanwendungen // Example applications

Nutenstechen
Grooving

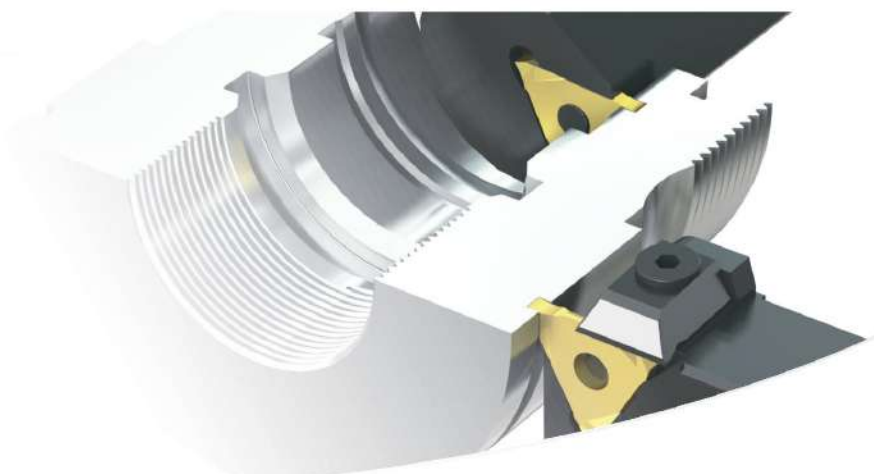


Abstechen
Parting off



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen. Mögliche Stechtiefen bis 6,0 mm bzw. je nach Anwendung bis zu 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of indexable carbide cutting insert with three cutting edges and steel toolholders. Possible depth of cut up to 6,0 mm or in some case up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.



Tools for
highest
expectations

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

SIMTEK

Drehbearbeitung innen & außen // Internal and external grooving and turning
simturn GX > Allgemeine Informationen // General information

simturnGX
SIMTEK Turning Tools Type GX

Wenn es um höhere Stechtiefen geht.
In case you need higher cutting depths.

Beispielanwendungen // Example applications

Profildrehen
Profiling



Abstechen
Parting off



Gewinden
Threading



Einstechen
Grooving



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung.

Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications.

Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Tools for
highest
expectations

Werkzeuge
für höchste
Anforderungen

SIMTEK

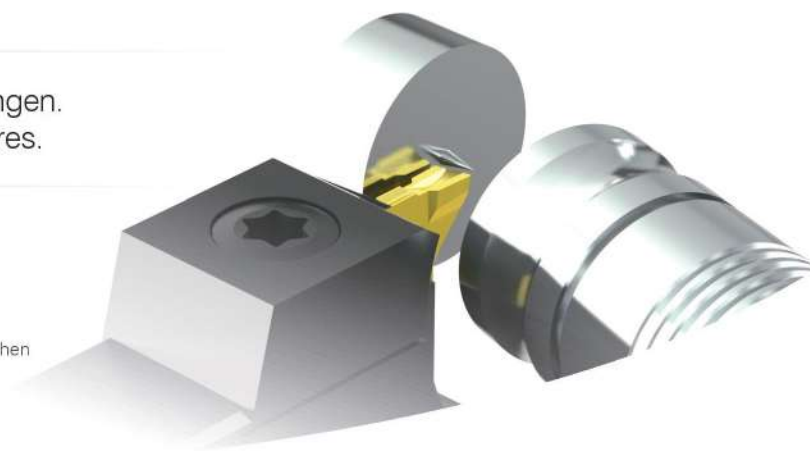
Zweischneidig außen und in kleinen Bohrungen.
Two cutting edges external and in small bores.

Beispielanwendungen // Example applications

Nutenstechen
Grooving

Abstechen
Parting Off

Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Das Schneidwerkzeug, und in speziellem Maße die Schneide, ist auf optimale Spankontrolle und Leistung ausgelegt. Das spezielle Design des Plattensitzes begünstigt eine optimale Kraftaufnahme und Stabilität.

Tool system of carbide insert with two cutting edges and steel Tool-holder. The cutting insert, and especially the cutting edge, was designed to offer best chip control and improved performance in bores. The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

Außen mit Schaftabmessungen ab 10,0 x 10,0 mm und mit Stechtiefen bis max. 18,0 mm, sowie innen in Bohrungen ab Ø 24,5 mm einsetzbar.

External applications with shank sizes from 10,0 x 10,0 mm and with max. cutting depths of 18,0 mm. Internal applications in bores as of Ø 24,5 mm.