

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Nebenzeiten reduzieren. Rentabilität steigern.
Reduce Non-Productive-Time. Increase Profitability.



Reduzieren Sie Nebenzeiten durch verlässliche Spanbildung und Spankontrolle in der Serien- und Massenfertigung - bspw. auf Mehrspindlern und Langdrehautomaten.

Dieses Werkzeugsystem bietet eine Reihe von Werkzeugen für das Längs-, Kontur- und Rückwärtsdrehen.

Allesamt mit speziell entwickelten Spanform- und Schneidengeometrien sowie angepassten Schneidstoffen, die in Summe eine gleichbleibend gute Spanbildung gewährleisten und dadurch Nebenzeiten reduzieren und Rentabilität steigern können.

Reduce Non-Productive-Time through reliable chip control and chip forming on mass production components running on Small Part Machines, e.g. Multispindle or Swiss-Type.

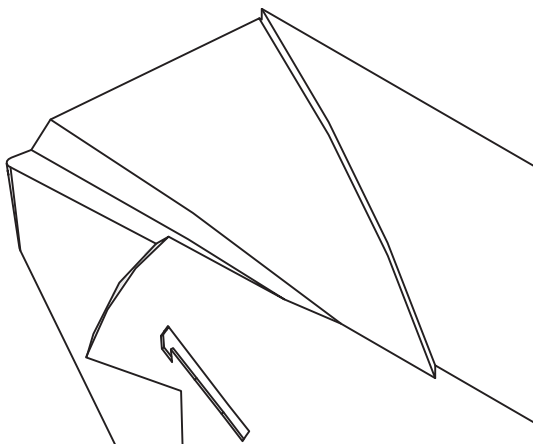
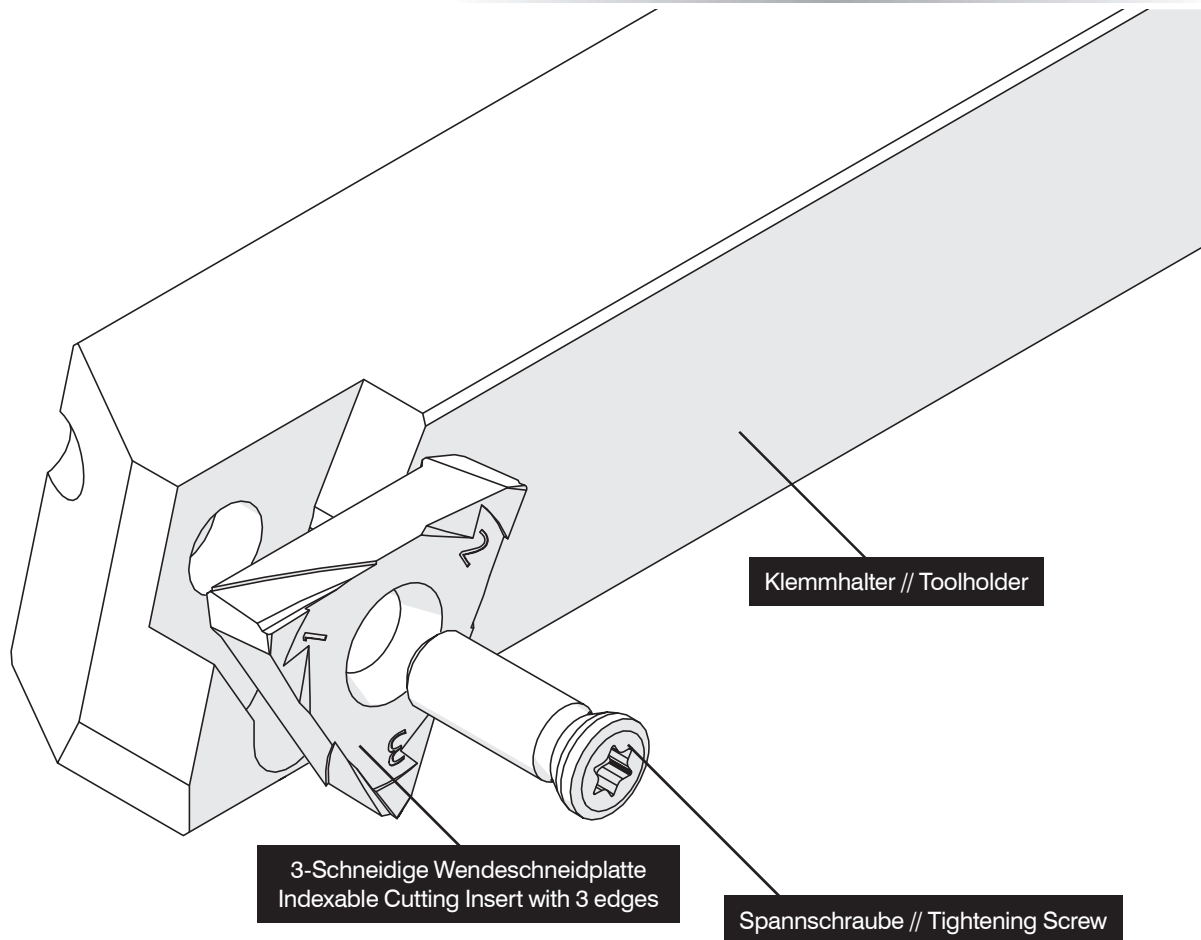
This tool system provides a range of Turning, Profiling and Back Turning Tools.

Every single one of these tools is designed to provide constantly good chip control through cutting edge design and selected cutting grades. This offers the possibility to reduce Non-Productive-Time and increase the Profitability.

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the General Instructions for use on Page

313



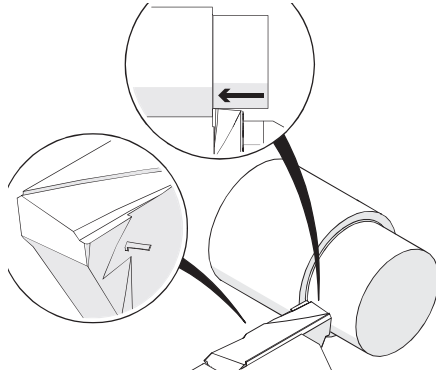
Speziell für diese Anwendungsfälle entwickelte, geschliffene Schneidengeometrien (Spantreppen) und angepasste Schneidstoffe, ermöglichen eine gleichmäßig gute Spanbildung.

Every cutting edge is individually designed and ground to provide a constantly good chip control. This was achieved by a special cutting edge design and selected cutting grades.

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

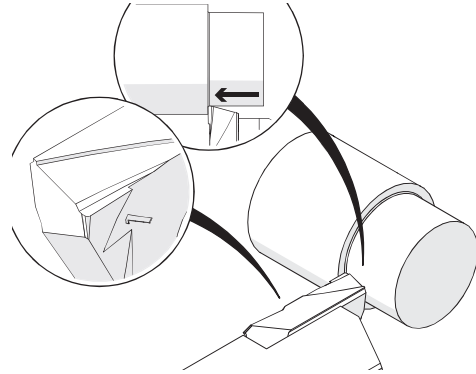
236



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

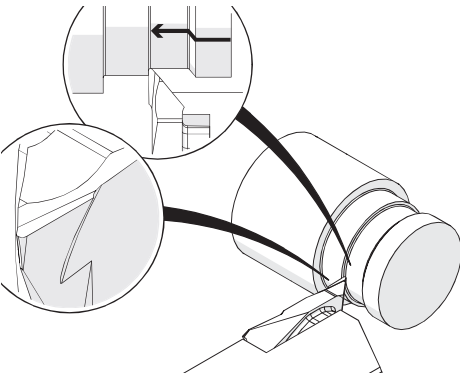
237



Längsdrehen mit WIPER-Geometrie
Turning with WIPER-Geometry

Seite
Page

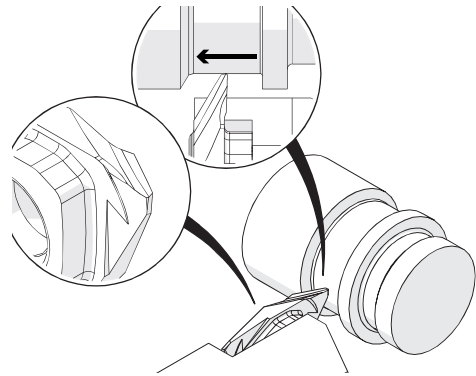
238



Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page

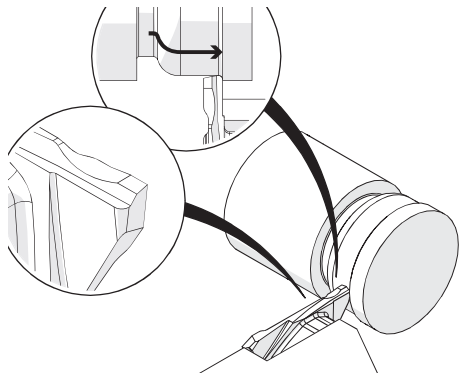
239



Rückwärtsdrehen
Back Turning

Seite
Page

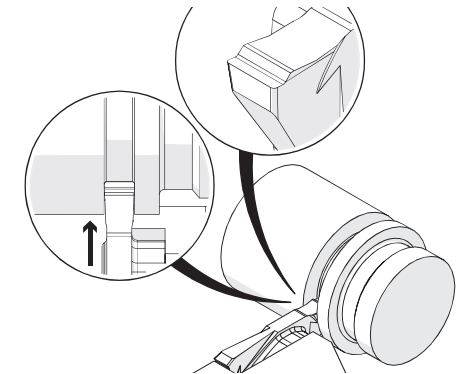
240



Rückwärtsdrehen
Back Turning

Seite
Page

241



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, External Applications

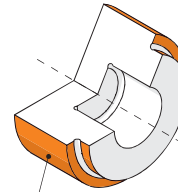
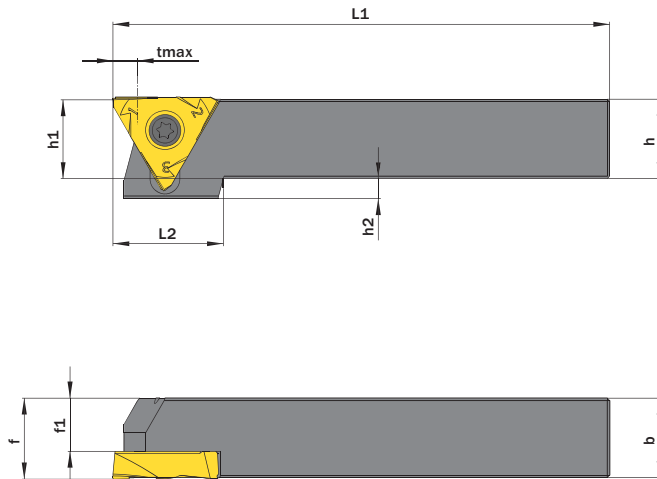
Toolholder for external Applications, Depth of Cut up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende auf Seite // Legend on page **242**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these Surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.1616.10 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		f	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/cocode			
			R	L										R	L		
12,0	16,0	TE0.1216.10 R/L	R	ANQD L ATXE	16,3	11,0	12,0	8,0	100,0	24,0	5,0	FM5x15 T20R	T20R	R	TE0.R.5.3	L	TE0.L.5.3
16,0	16,0	TE0.1616.10 R/L	R	ABTP L ADUZ	16,3	11,0	16,0	4,0	100,0	22,0	5,0	FM5x15 T20R	T20R	R	TE0.R.5.3	L	TE0.L.5.3
20,0	20,0	TE0.2020.10 R/L	R	AFWK L ANC6	20,3	15,0	20,0	-	100,0	-	5,0	FM5x15 T20R	T20R	R	TE0.R.5.3	L	TE0.L.5.3
25,0	25,0	TE0.2525.13 R/L	R	AAEF L ATXF	25,3	20,0	25,0	-	125,0	-	5,0	FM5x15 T20R	T20R	R	TE0.R.5.3	L	TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.2020.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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 (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

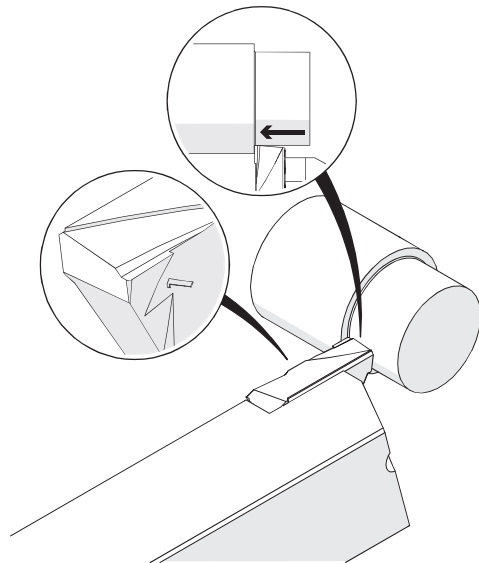
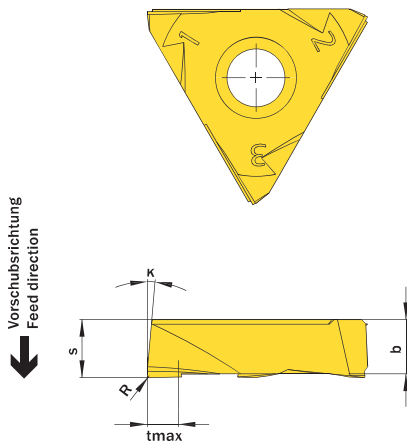


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.005.01.10.020 YE R

k	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode	
	mm						R	L
5°	0,2	TE0.005.01.10.020 YER/L	R AF5D L AQU	5,2	5,6	3,0	R	TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
5°	0,4	TE0.005.01.10.040 YER/L	R AHXJ L AQUU	5,2	5,6	3,0	R	TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.005.01.10.040 YER FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E und WIPER-Geometrie

WIPER-Geometrie für bessere Oberflächen bei gleichem Vorschub oder doppelte Vorschübe bei vergleichbarer Oberflächengüte.

Turning, Cutting Edge Design „E“ plus WIPER-Geometrie

WIPER-Geometrie offers better surface quality at equal feed rates or doubled feed rates at equal surface quality.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

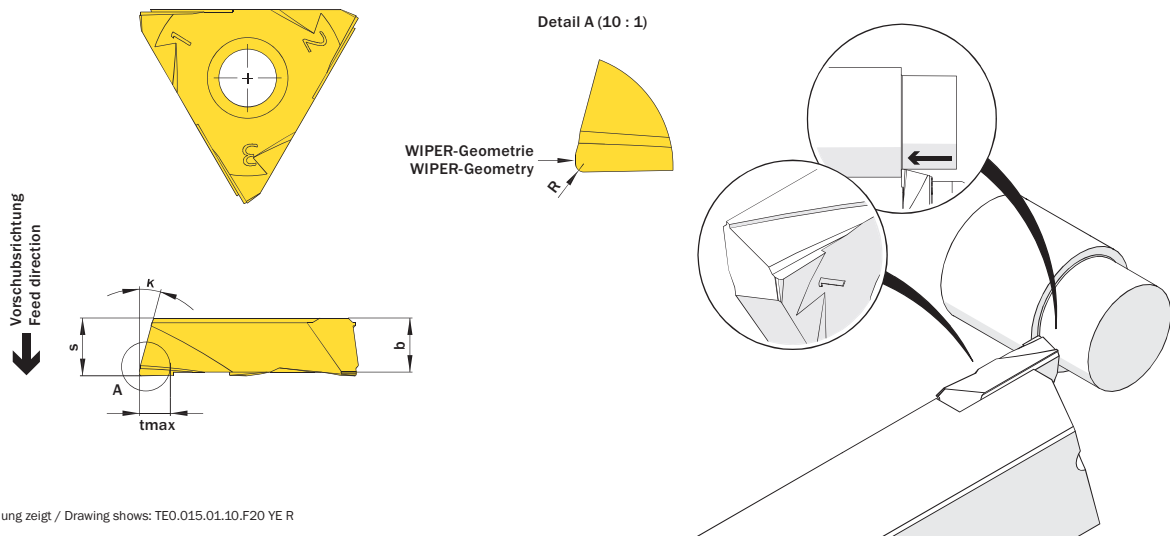


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.015.01.10.F20 YE R

κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		b mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/ccode	
			R	L				R	L
15°	0,2	TE0.015.01.10.F20 YER/L	R AQC2	L ATXB	5,2	5,6	3,0	R TE0.R.5.3	L TE0.L.5.3
15°	0,4	TE0.015.01.10.F40 YER/L	R ATXD	L ATXC	5,2	5,6	3,0	R TE0.R.5.3	L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.015.01.10.F20 YER FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)

Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

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

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

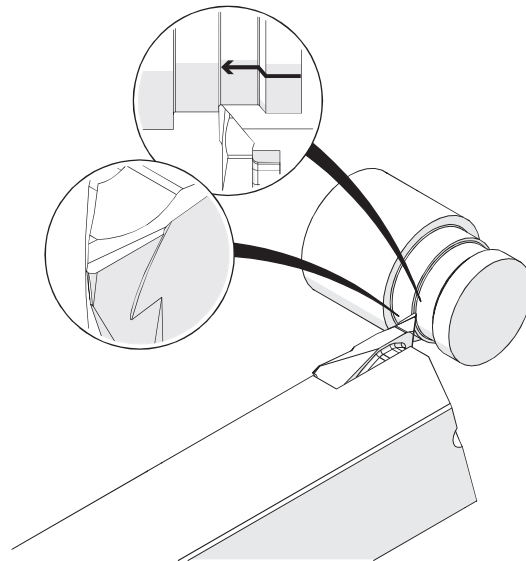
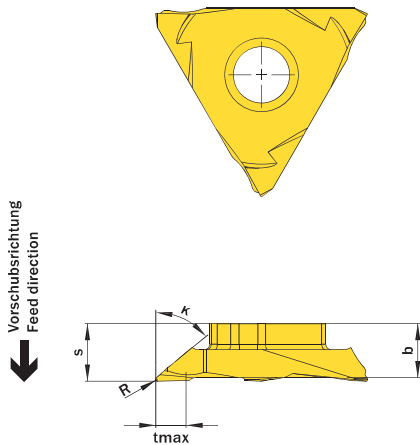


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.050.01.10.020 YE R

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/ccode
▼ κ = 30°							
30°	0,2	TE0.030.01.10.020 YER/L	R AJ8N L AQUV	5,2	5,6	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
30°	0,4	TE0.030.01.10.040 YER/L	R AJA3 L AQUW	5,2	5,6	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
▼ κ = 50°							
50°	0,2	TE0.050.01.10.020 YER/L	R AJ0X L AQUX	5,3	5,7	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
50°	0,4	TE0.050.01.10.040 YER/L	R AG6H L AQUY	5,3	5,7	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.030.01.10.040 YER FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Wendeschneidplatte für das Rückwärtsdrehen
 bzw. Längsdrehen „hinter Bund“.

Back Turning

Indexable Insert for Back Turning as well as for Turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

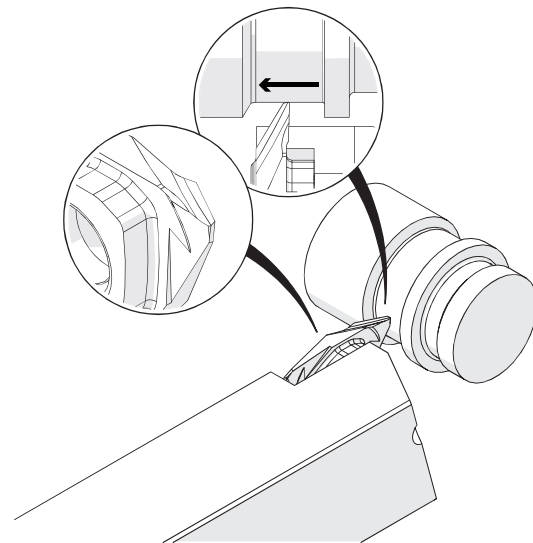
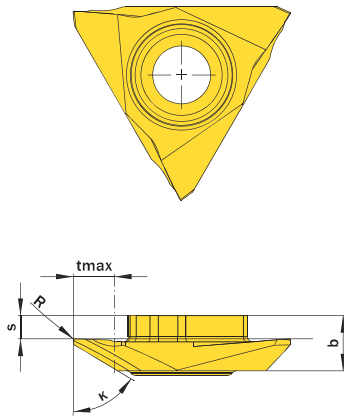


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.059.02.06.020 YY R

k	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		b mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/ccode	
			R	L				R	L
59°	0,2	TE0.059.02.06.020 YYR/L	R	ATXS L ATXQ	5,35	2,26	4,0	R	TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.059.02.06.020 YYR FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen, mit Spantreppe Typ E

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

Back Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

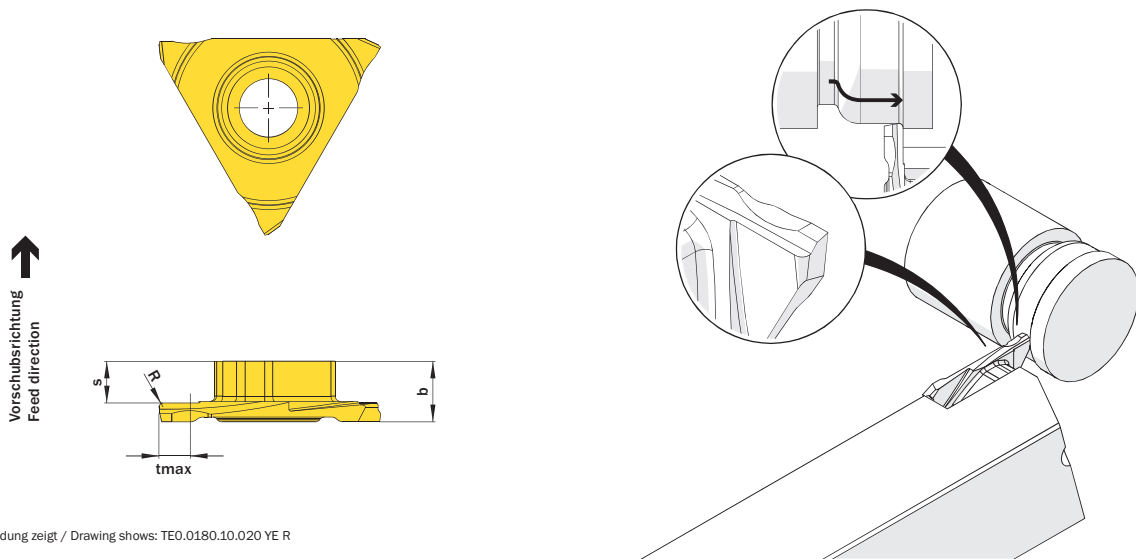


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.0180.10.020 YE R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm			mm	mm	mm	
0,2	TE0.0180.10.020 YER/L	R ATXK L ATXM	5,8	4,0	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
0,4	TE0.0180.10.040 YER/L	R ATXP L ATXN	5,8	4,0	3,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.0180.10.040 YER FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ E

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

Grooving and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,06 mm/U	Vc S./P. 309
-------------------------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
235

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	242
HM			

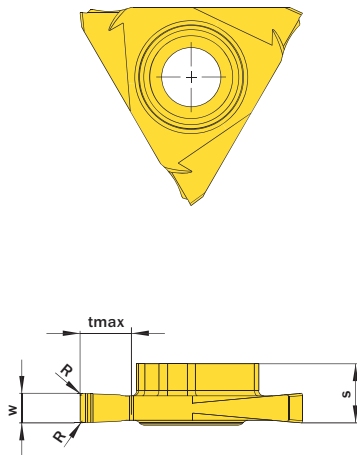
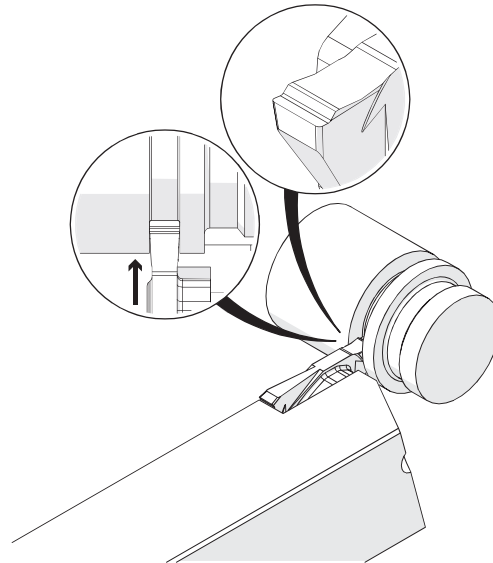


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE0.0250.020 NE R



w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	
2,0	0,2	TE0.0200.020 NER/L	R AMC4 L ATXG	5,6	5,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
2,5	0,2	TE0.0250.020 NER/L	R AQT5 L ATXH	5,6	5,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
3,0	0,2	TE0.0300.020 NER/L	R AQTQ L ATXJ	5,6	5,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
4,0	0,2	TE0.0400.020 NER/L	R AQ2S L ATXT	5,6	5,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3
5,0	0,2	TE0.0500.020 NER/L	R AS7Z L ATXU	5,6	5,0	R TE0.R.5.3 L TE0.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE0.0200.020 NER FT40** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, FT40 = Schneidstoff // Grade)