

Präzisionslösungen für die Metallbearbeitung

Mössingen, 13. Dezember 2024 – Vom 11. bis 14. März 2025 präsentiert die SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH ihre neuesten Innovationen auf der INTEC in Leipzig, einer der führenden Fachmessen für Fertigungs- und Automatisierungstechnik. Am Stand H12 in Halle 3 erwartet Besucher neben dem bewährten Werkzeugsortiment eine erweiterte Auswahl an 3D-gelaserten Spanformgeometrien, das vielseitige simmill 9W-Fräswerkzeugsystem sowie neu entwickelte, längenverstellbare Halter. Ein besonderer Fokus liegt zudem auf individuellen Werkzeuglösungen zur Bearbeitung kleinster Durchmesser.

Mit den 3D-gelaserten Spanformgeometrien setzt SIMTEK neue Maßstäbe in der Spankontrolle. Diese Technologie steigert nicht nur die Prozesssicherheit, sondern verlängert auch die Standzeiten der Werkzeuge.

„Die Einführung der Lasergeometrien markiert einen enormen Fortschritt in der Werkzeugtechnologie. Durch sie sind unsere Werkzeuge nicht nur schärfer und präziser, sondern auch in der Lage, die Anforderungen an die Spankontrolle zuverlässig zu erfüllen“, erklärt Vorstand Norbert Seifermann.

Die 3D-gelaserten Werkzeuge eignen sich laut SIMTEK ideal für Anwendungen in der Automobilindustrie, der Medizintechnik und weiteren Branchen mit hohen Anforderungen an Präzision und Prozessstabilität. Die Zahl der Kunden, die Zerspanungswerkzeuge mit 3D-Lasergeometrien von SIMTEK einsetzen, hat sich seit 2019 dabei mehr als verzehnfacht.



SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations GmbH
Ralf M. Haaßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de

simmill 9W – Monoblock-Leistung trifft auf modulare Flexibilität

Ein weiteres Highlight ist die *simmill 9W*-Werkzeugfamilie. Sie vereint die Präzision und Stabilität von Monoblock-Werkzeugen mit der Flexibilität und Wirtschaftlichkeit modularer Systeme. Besonders geeignet ist das System für Anwendungen wie das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen – etwa in der Automobilindustrie, im Maschinenbau und bei anspruchsvollen Präzisionsanwendungen.

„Mit der *simmill 9W*-Serie schließen wir die Lücke zwischen klassischen, modularen Wechselwerkzeugen und Monoblock-Lösungen“, erläutert Norbert Seifermann.

Dank einer innovativen Verzahnungstechnologie gewährleistet das System höchste Stabilität und Präzision – selbst bei Frästiefen von bis zu 16,5 mm im Standardsortiment, was weit über den Möglichkeiten vieler anderer vergleichbarer Werkzeuglösungen liegt. Mit Standard-Schneidbreiten von 0,5 mm bis 6,0 mm und einer integrierten Kühlmittelzufuhr punktet die Serie sowohl bei der Effizienz als auch bei der Nachhaltigkeit. Im Individualbereich sind die Anwendungsmöglichkeiten hinsichtlich Durchmesser, Breiten und Tiefen nochmals deutlich größer.

Längenverstellbare Halter für maximale Flexibilität

Die zur INTEC vorgestellten längenverstellbaren Klemmhalter und Trägerwerkzeuge sind speziell für die Kleinserienfertigung und individuelle Anforderungen konzipiert. Zu den Highlights zählen die *simturn DX*-Klemmhalter mit stufenloser Längenverstellbarkeit und patentiertem *ME-Spannprinzip*, das auch bei hohen Auskraglängen hohe Stabilität bietet.

Die längenverstellbaren Halter sind aufgrund ihrer Vielseitigkeit nicht nur besonders wirtschaftlich und flexibel einsetzbar, sondern tragen darüber hinaus zur Reduzierung der Werkzeugvielfalt auf Seiten der Anwender bei.



SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations
GmbH Ralf M. Haaßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de

Das Sortiment deckt ein breites Anwendungsspektrum ab: Von der Bearbeitung kleiner Bohrungen ab \varnothing 4,7 mm mit *simturn AX*-Trägerwerkzeugen, über *simturn DX* Trägerwerkzeuge für Bohrungen ab \varnothing 7,0 mm bis hin zu größeren Durchmessern ab 10,5 mm mit *simturn PX*-Systemen.

„Mit diesen Produkten ermöglichen wir unseren Kunden, die Werkzeugbestände zu reduzieren und dennoch flexibel auf neue Fertigungsanforderungen zu reagieren“, betont Norbert Seifermann.

Hochpräzise Werkzeuge für kleine Durchmesser und Individualanforderungen

Ein wachsendes Segment bei SIMTEK ist die Entwicklung und Fertigung von Werkzeugen für Bearbeitungen in kleinsten Durchmessern. Bereits das Standardsortiment umfasst zahlreiche Werkzeuge der Produktfamilien *simturn AX*, *simturn DX* und *simturn PX*, die speziell für diesen Einsatzzweck entwickelt worden sind. Anwender sind bei SIMTEK jedoch nicht auf die Nutzung von Standardwerkzeugen festgelegt. Mit jährlich mehr als 10.000 Individualwerkzeugkonzepten bietet SIMTEK maßgeschneiderte Werkzeuglösungen für Anwendungen bei kleinen Durchmessern an. Aufgrund der jahrelangen Erfahrung im Individualbereich und dem Einsatz von gelaserten Spangeometrien profitieren Anwender schon bei kleinen Losgrößen von wirtschaftlich einsetzbaren Individualwerkzeugen – unabhängig davon, ob diese auf Basis bestehender Standardwerkzeuge oder von Grund auf neu entwickelt werden.

((Bilder))



Bild 2: Norbert Seifermann, Vorstand (Bildquelle: SIMTEK AG)



SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations
GmbH Ralf M. Haaßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de

PRESSE- INFORMATION

BU: Norbert Seifermann auf der INTEC: „Mit der simmill 9W-Serie schließen wir die Lücke zwischen klassischen, modularen Wechselwerkzeugen und Monoblock-Lösungen.“

Bilddownload:

http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/Norbert_Seifermann1.jpg

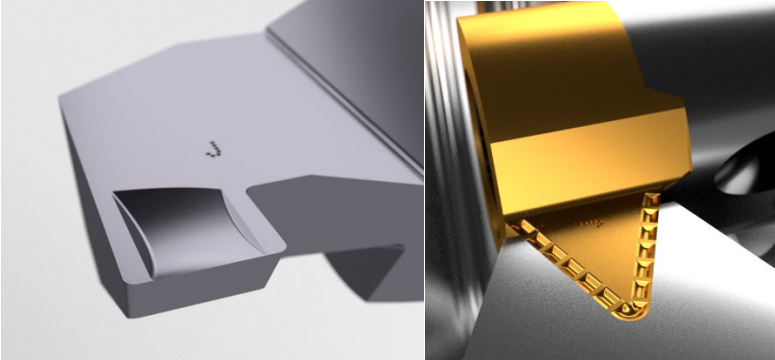


Bild 3+4: unterschiedliche Formplatten (Bildquelle: SIMTEK AG)

BU: Gelaserte Spanformgeometrien stehen auf der INTEC im Fokus: Sie optimieren die Spanlenkung und den Spanbruch, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen wie komplexen Geometrien, variierenden Bearbeitungsrichtungen und großen Formtiefen.

Bilddownload: [http://pr-](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/005-A08-Spanlenkung-Schneide-Ansicht_4.png)

[x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/005-A08-Spanlenkung-Schneide-Ansicht_4.png](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/005-A08-Spanlenkung-Schneide-Ansicht_4.png)

[http://pr-](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/20231025-003-D10-Spanbruch-Ohne-Span-Ansicht_3.png)

[x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/20231025-003-D10-Spanbruch-Ohne-Span-Ansicht_3.png](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_AMB_24_Spangeometrien/20231025-003-D10-Spanbruch-Ohne-Span-Ansicht_3.png)

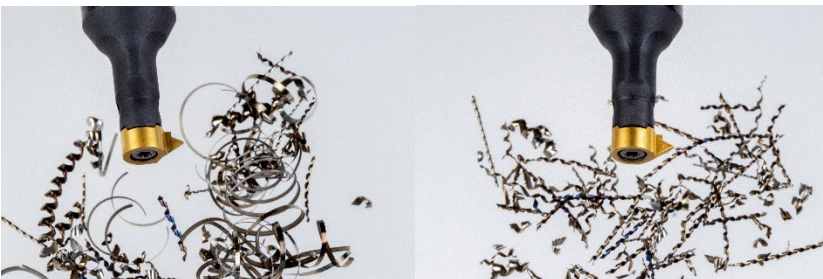


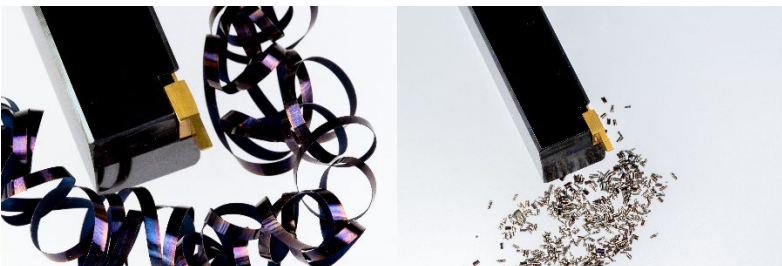
Bild 5+6 simturn DX (Bildquelle: SIMTEK AG)

BU: Beim Gewindedrehen mit einem konventionellen simturn DX Schneideinsatz (links) mussten Anwender bislang Wirrspäne in Kauf nehmen oder die Schnittwerte anpassen, was oft längere Bearbeitungszeiten zur Folge hatte. Die gelaserte Spangeometrie (rechts) erzeugt bei gleichen Schnittwerten Späne, die kontrolliert aus der Bearbeitungszone herausgelenkt werden können.

Bilddownload: [http://pr-](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/DX_geschliffen_2.jpg)

[x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/DX_geschliffen_2.jpg](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/DX_geschliffen_2.jpg)

http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/DX_gelasert_1.jpg



SIMTEK

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations
GmbH Ralf M. Haßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de

PRESSE- INFORMATION

Bild 7+8 simturn TK2-Einsätze (Bildquelle: SIMTEK AG)

BU: Das Einstechen und Längsdrehen mit einem simturn TK2 Schneideinsatz mit einer in zwei Richtungen geschliffenen Spangeometrie erzeugt Wirrspäne (links). Diese können sich um das Werkzeug oder das Werkstück wickeln und zu Stillstandzeiten führen. Die gelaserte Version erzeugt kurze Späne, die sich leicht aus dem Bearbeitungsprozess entfernen lassen und so für hohe Prozesssicherheit sorgen.

Bilddownload: [http://pr-](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/TK2_geschliffen_3.jpg)

[x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/TK2_geschliffen_3.jpg](http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/TK2_geschliffen_3.jpg)

http://pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/TK2_gelasert_1.jpg



Bild 9: simmill 9W4 (Bildquelle: SIMTEK AG)

BU: Auf der INTEC präsentiert SIMTEK mit der simmill 9W-Familie ein innovatives Fräswerkzeugsystem, das die Flexibilität modularer Systeme mit der Präzision und Stabilität von Monoblock-Werkzeugen vereint. Die gezeigte Variante verfügt über 12 Zähne und eignet sich für Schnitttiefen von bis zu 16,5 mm – ideal für anspruchsvolle industrielle Anwendungen.

Bilddownload:

[http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/pi_simmill9w4/sim-](http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/pi_simmill9w4/sim-mill9W4.jpg)
[mill9W4.jpg](http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/pi_simmill9w4/sim-mill9W4.jpg)



Bild 10: Klemmhalter und Trägerwerkzeuge (Bildquelle: SIMTEK AG)

BU: Außerdem im SIMTEK-Messegepäck: ein neues Sortiment längenverstellbarer Klemmhalter und Trägerwerkzeuge, die maximale Flexibilität für individuelle Fertigungsanforderungen bieten.

Bilddownload:

[http://www.pr-](http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_Variable_Halter/SIMTURN--AX-DX-PX-Composition.jpg)

[x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_Variable_Halter/SIMTURN--AX-DX-PX-](http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_Variable_Halter/SIMTURN--AX-DX-PX-Composition.jpg)
[Composition.jpg](http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_Variable_Halter/SIMTURN--AX-DX-PX-Composition.jpg)

SIMTEK

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations
GmbH Ralf M. Haaßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de



Bild 11: simturn DX

BU: Auf der INTEC stellt SIMTEK die simturn DX-Klemmhalter vor – eine vielseitige Lösung für die Innenbearbeitung von Kleinbauteilen. Mit ihrer variablen Längeneinstellung und dem kraftschlüssigen ME-Spannsystem bieten sie höchste Stabilität und Präzision.

Bilddownload:

http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/SIMTEK/PI_Variable_Halter/SIMTURN-DX-Length-adjustable-simturn-toolholders-for-internal-applications_1_.jpg

Über SIMTEK

Die 1994 gegründete SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH beschäftigt als zentraler Teil der SIMTEK Group nahezu 600 Mitarbeiter weltweit an sechs Produktions-, Vertriebs- und Logistikstandorten und ist in 46 Märkten rund um den Globus präsent. Der Werkzeugspezialist mit Stammsitz im schwäbischen Mössingen entwickelt, fertigt und vertreibt Hartmetall-Präzisionswerkzeuge höchster Qualität und Leistungsfähigkeit. Das umfangreiche Standardsortiment umfasst aktuell rund 16.000 Werkzeuge für das Stechdrehen, Drehen, Zirkularfräsen, Nutstoßen, Gewindewirbeln und Mehrkantfräsen. Dabei gehören Werkzeuge zur Bearbeitung von Bohrungen mit einem Mindestdurchmesser von 0,3 mm ebenso zum Standard wie hochkomplexe, mehrreihige Scheibenfräser mit einem Durchmesser von 200 mm. Tausende erfolgreiche kundenspezifische Individualwerkzeugentwicklungen zeugen von einem großen Entwicklungs-Knowhow.

Neu im Sortiment der SIMTEK Group sind rundlaufende Hochleistungs-Werkzeuge der hauseigenen Marke Kaestner-Tools, die durch ihre Präzision, Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit überzeugen. Das Werkzeugportfolio umfasst Bohrer, Senker, Reibahlen und Fräser sowie Spezial- und Kombinationswerkzeuge.

Weitere Informationen finden Sie unter: www.simtek.com

Bei Abdruck Beleg erbeten



SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Mössingen, Deutschland
Tel.: +49 (0) 7473 9517-0
E-Mail: info@simtek.com
Website: www.simtek.com

Pressekontakt:

Domenico Laurenza
Marketing
Tel.: +49 (0) 7473 9517-120
E-mail: marketing@simtek.de

PRX Agentur für Public Relations
GmbH Ralf M. Haaßengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Telefon 0711/71899-03/04
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de