

! Wichtiges Katalogupdate! // Important catalog update!

Dieser Katalogbeileger ersetzt die Katalogseiten 233, 234 und 235. Bitte legen Sie diesen Ihrem Katalogexemplar bei. // This catalog inlay replaces the catalog pages 233, 234 and 235. Please enclose it with your catalog copy.

Axialeinstechen mit simturn D18! Face grooving with simturn D18!

Mit diesem Katalogbeileger möchten wir Sie auf eine wichtige Aktualisierung unserer neuen simturn D18 Axialwerkzeuge aufmerksam machen. Entgegen der auf den Katalogseiten 233, 234 und 235 abgebildeten Darstellung handelt es sich bei diesen Werkzeugen um Axialwerkzeuge für Bauteildrehrichtung rechts und Einsatz vor der Drehmitte. Die aktualisierten und gültigen Katalogdatenblätter finden Sie in diesem Beileger.

Diese neuen Axialwerkzeuge für das Axialstechen am Zapfen sowie das Kopierdrehen axialer Konturen ermöglichen sehr hohe Stechtiefen in kleinen Bohrungsdurchmessern. So sind bereits Einstiche in Bohrungsdurchmessern ab $\varnothing 6,0$ mm mit einer Stechtiefe bis zu 10 mm möglich.

With this catalog inlay, we would like to inform you about an important update of our new simturn D18 face grooving tools. In contrast to the illustration on the catalog pages 233, 234 and 235, these tools are face grooving tools for right-hand component rotation and use in front of the turning center. The updated and valid catalog data sheets can be found in this inlay.

These new face grooving tools for face grooving on pivots and copying of axial contours enable very high cutting depths in small bore diameters. This allows grooving in bore diameters from $\varnothing 6.0$ mm on with a cutting depth of up to 10 mm.

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX



Für weitere Informationen zu diesen Werkzeugen und deren Einsatzmöglichkeiten können Sie uns gerne unter sales@simtek.com oder +49 7473 9517 100 kontaktieren oder besuchen Sie uns auf simtek.com.

For further information on these tools and their possible applications, please contact us at sales@simtek.com or +49 7473 9517 100 or visit simtek.com.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen. Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

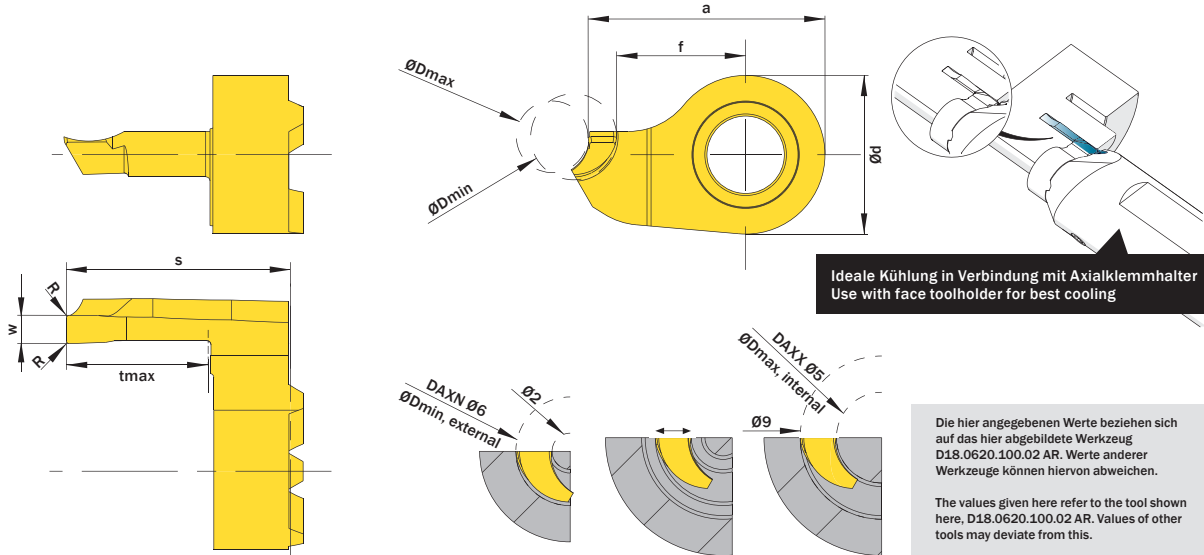
For face grooving on pivots and copy turning of axial contours. For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM R Legende Legend 238
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1497



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.
The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 1,0 mm													
6,0	5,0	1,0	5,0	0,1	D18.0610.050.01 AR	BHSC	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,0	5,0	0,1	D18.0710.050.01 AR	BHSE	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,0	5,0	0,1	D18.0810.050.01 AR	BHSG	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,0	5,0	0,1	D18.0910.050.01 AR	BHSJ	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,0	5,0	0,1	D18.1010.050.01 AR	BHSM	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,0	5,0	0,1	D18.1110.050.01 AR	BHSP	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,0	5,0	0,1	D18.1210.050.01 AR	BHSS	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,0	5,0	0,1	D18.1310.050.01 AR	BHSU	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,0	5,0	0,1	D18.1410.050.01 AR	BHSW	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 1,5 mm													
6,0	5,0	1,5	7,5	0,1	D18.0615.075.01 AR	BHSY	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,5	7,5	0,1	D18.0715.075.01 AR	BHS0	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,5	7,5	0,1	D18.0815.075.01 AR	BHS2	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,5	7,5	0,1	D18.0915.075.01 AR	BHS4	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,5	7,5	0,1	D18.1015.075.01 AR	BHS6	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,5	7,5	0,1	D18.1115.075.01 AR	BHS8	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,5	7,5	0,1	D18.1215.075.01 AR	BHTA	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,5	7,5	0,1	D18.1315.075.01 AR	BHTC	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,5	7,5	0,1	D18.1415.075.01 AR	BHTE	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP **HM** **R**

Legende Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1497

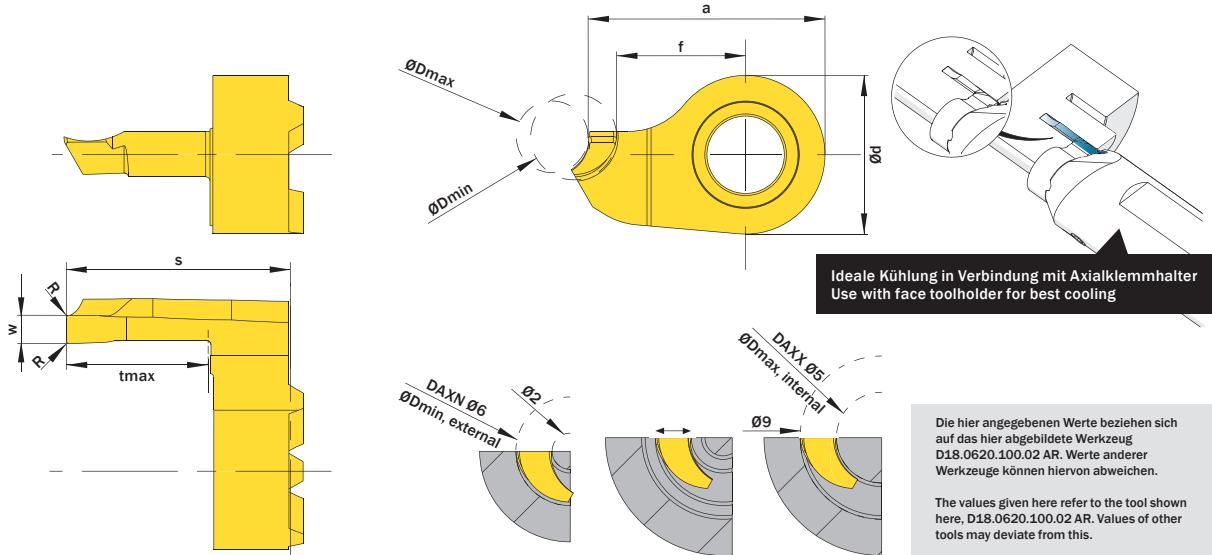


Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 2,0 mm													
6,0	5,0	2,0	10,0	0,2	D18.0620.100.02 AR	BHTG	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,0	10,0	0,2	D18.0720.100.02 AR	BHTJ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,0	10,0	0,2	D18.0820.100.02 AR	BHTM	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,0	10,0	0,2	D18.0920.100.02 AR	BHTP	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,0	10,0	0,2	D18.1020.100.02 AR	BHTS	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,0	10,0	0,2	D18.1120.100.02 AR	BHTU	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,0	10,0	0,2	D18.1220.100.02 AR	BHTW	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,0	10,0	0,2	D18.1320.100.02 AR	BHTY	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,0	10,0	0,2	D18.1420.100.02 AR	BHTØ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 2,5 mm													
6,0	5,0	2,5	10,0	0,2	D18.0625.100.02 AR	BHT2	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,5	10,0	0,2	D18.0725.100.02 AR	BHT4	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,5	10,0	0,2	D18.0825.100.02 AR	BHT6	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,5	10,0	0,2	D18.0925.100.02 AR	BHT8	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,5	10,0	0,2	D18.1025.100.02 AR	BHUA	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,5	10,0	0,2	D18.1125.100.02 AR	BHUC	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,5	10,0	0,2	D18.1225.100.02 AR	BHUE	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,5	10,0	0,2	D18.1325.100.02 AR	BHUG	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,5	10,0	0,2	D18.1425.100.02 AR	BHUJ	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

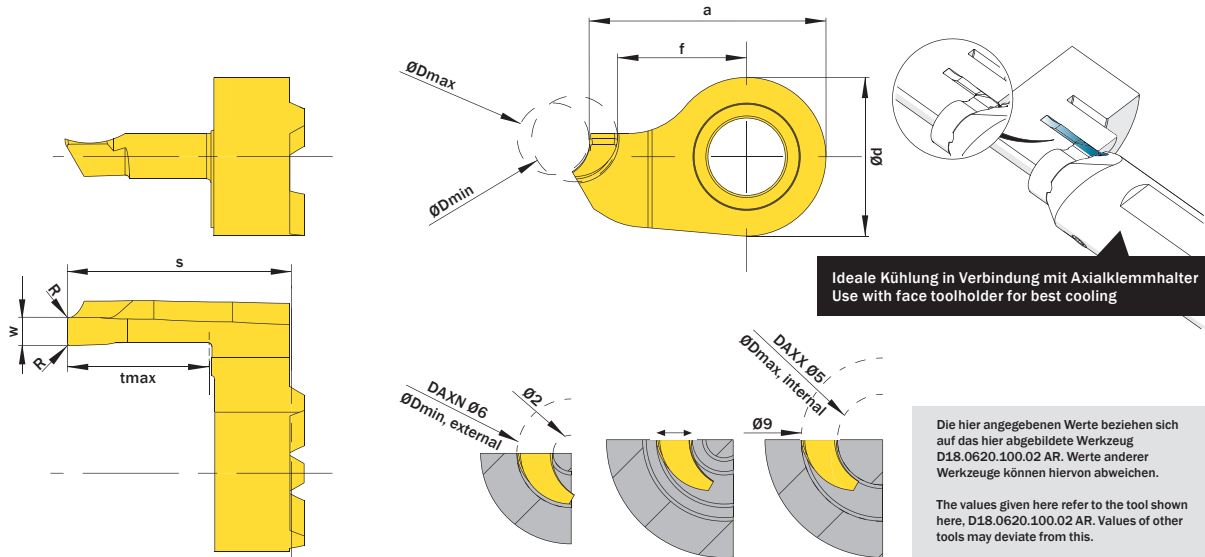
For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM R Legende Legend 238
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1497



Ideale Kühlung in Verbindung mit Axialklemhalter
Use with face toolholder for best cooling

Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.
The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

Ødmin DAXN	Ødmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 3,0 mm													
6,0	5,0	3,0	10,0	0,2	D18.0630.100.02 AR	BHUM	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	3,0	10,0	0,2	D18.0730.100.02 AR	BHUP	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	3,0	10,0	0,2	D18.0830.100.02 AR	BHUS	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	3,0	10,0	0,2	D18.0930.100.02 AR	BHUU	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	3,0	10,0	0,2	D18.1030.100.02 AR	BHUW	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	3,0	10,0	0,2	D18.1130.100.02 AR	BHUY	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	3,0	10,0	0,2	D18.1230.100.02 AR	BHUØ	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	3,0	10,0	0,2	D18.1330.100.02 AR	BHU2	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	3,0	10,0	0,2	D18.1430.100.02 AR	BHU4	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 4,0 mm													
6,0	5,0	4,0	10,0	0,2	D18.0640.100.02 AR	BHU6	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	4,0	10,0	0,2	D18.0740.100.02 AR	BHU8	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	4,0	10,0	0,2	D18.0840.100.02 AR	BHVA	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	4,0	10,0	0,2	D18.0940.100.02 AR	BHVC	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	4,0	10,0	0,2	D18.1040.100.02 AR	BHVE	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	4,0	10,0	0,2	D18.1140.100.02 AR	BHVG	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	4,0	10,0	0,2	D18.1240.100.02 AR	BHJV	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	4,0	10,0	0,2	D18.1340.100.02 AR	BHVM	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	4,0	10,0	0,2	D18.1440.100.02 AR	BHVP	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: D18.0725.100.02 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.