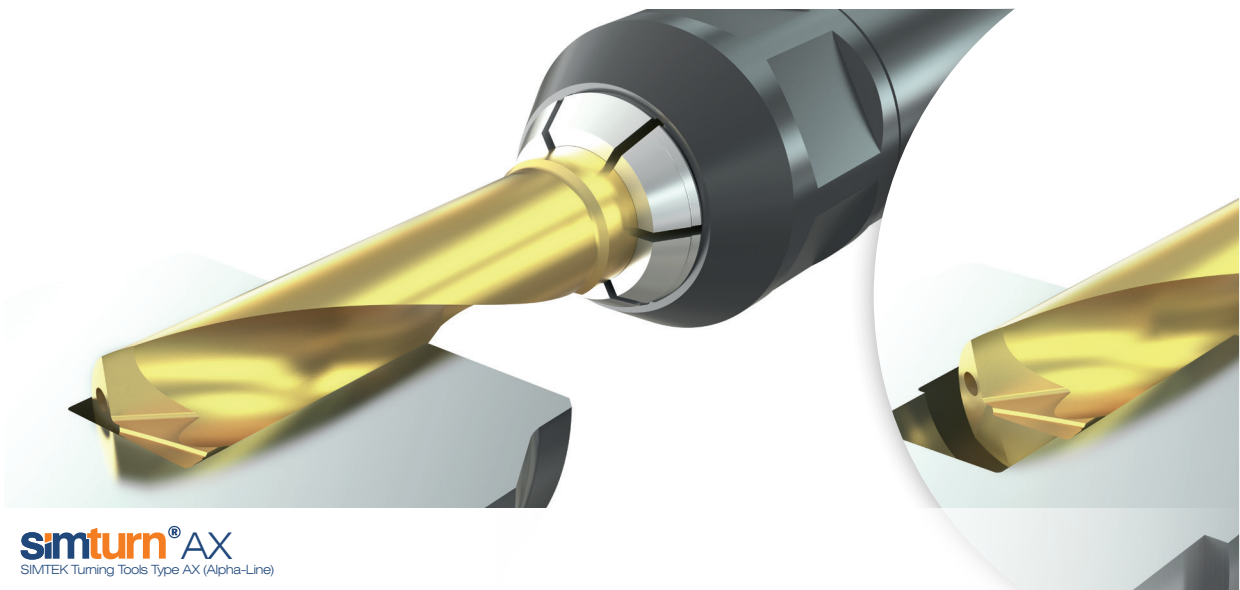


Réalisation de perçage en pleine matière et alésage avec un seul outil!  
Machining of bores in full material and boring of existing bores with one tool!



SIMTEK étend sa gamme de produits simturn® AX pour la réalisation de perçage (1) en pleine matière et l'alésage (2) avec un seul outil. Économie de temps sur les changements d'outillage et efficacité sont assurées. Une cuillère en forme de spirale permet l'évacuation optimale des copeaux. Le refroidissement est garanti par le canal se trouvant au centre des arêtes de coupe.

- Possibilité de réalisation de perçage: 3,7 mm à 8,0 mm
- Profondeur maxi du perçage: 25,0 mm
- Alésage possible jusqu'à 30,0 mm de profondeur

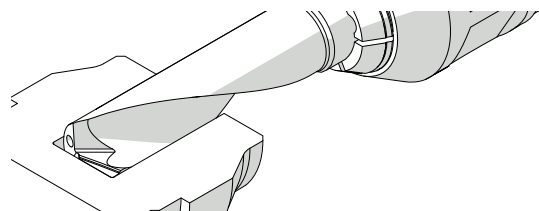
SIMTEK has added new multifunctional tools for the machining (1) and boring (2) of bores with one insert to the product group simturn® AX. Therefore, the necessity of a tool change is eliminated, leading to a significantly increased productivity. Optimum chip evacuation thanks to the inserts helical shape and coolant supply through the insert.

- Producibile bore diameter: 3,7 mm – 8,0 mm
- Maximum bore depths up to 25,0 mm
- Boring with projection lengths up to 30,0 mm

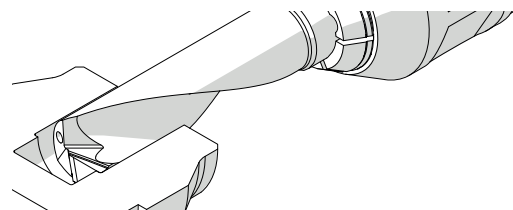


Vous trouverez les données techniques du catalogue par le biais du Code-QR ou visitez notre site // Please scan the QR-code for the catalog pages or visit:  
<https://simtek.com/simturnAX-alesage>

1 Réalisation de perçage en pleine matière // Machining of the bore



2 Alésage // Boring of the bore



# Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen

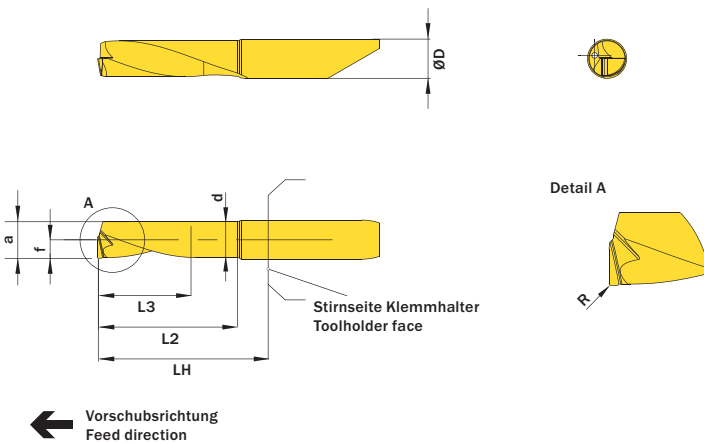
Schneideinsätze zum Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen.  
Kühlmittelzufuhr durch die Schneide für eine optimale Spanabfuhr.

## Machining and boring of bores

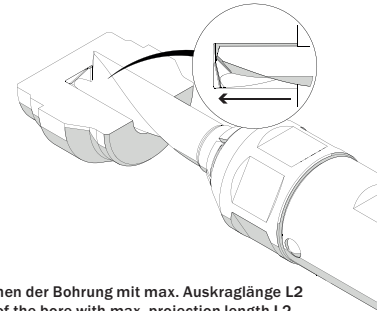
Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1260](http://www.simtek.info/cp/1260)



**1** Herstellen der Bohrung mit max. Tiefe L3  
Machining of the bore with max. depth L3



**2** Ausdrehen der Bohrung mit max. Ausraglänge L2  
Boring of the bore with max. projection length L2

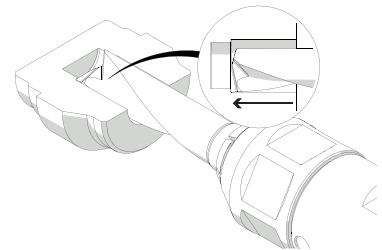


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

ØD	f	L2	R	simturn AXC	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	ØDCMIN	ØDCMAX	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (Max. depth of bore)	LH	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDCMAX = 4,0 mm</b>															
4,0	1,85	15,0	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	G	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T	NEU
4,0	1,85	15,0	0,2	+	A04.DB19.15.40.20 YR	A038	G	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T	NEU
4,0	1,85	20,0	0,2	+	A04.DB19.20.40.20 YR	A039	G	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T	NEU
<b>▼ ØDCMAX = 5,0 mm</b>															
5,0	2,35	15,0	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	G	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T	NEU
5,0	2,35	20,0	0,2	+	A05.DB24.20.50.20 YR	A032	G	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T	NEU
5,0	2,35	25,0	0,2	+	A05.DB24.25.50.20 YR	A04K	G	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T	NEU
<b>▼ ØDCMAX = 6,0 mm</b>															
6,0	2,85	15,0	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	G	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T	NEU
6,0	2,85	20,0	0,2	+	A06.DB29.20.60.20 YR	A034	G	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T	NEU
6,0	2,85	25,0	0,2	+	A06.DB29.25.60.20 YR	A04H	G	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T	NEU
6,0	2,85	30,0	0,2	+	A06.DB29.30.60.20 YR	A04J	G	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T	NEU
<b>▼ ØDCMAX = 7,0 mm</b>															
7,0	3,35	20,0	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	G	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T	NEU
7,0	3,35	25,0	0,2	+	A07.DB34.25.70.20 YR	A036	G	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T	NEU
7,0	3,35	30,0	0,2	+	A07.DB34.30.70.20 YR	A037	G	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T	NEU
<b>▼ ØDCMAX = 8,0 mm</b>															
8,0	3,85	20,0	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	G	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	28,0	A08T	NEU
8,0	3,85	25,0	0,2	+	A08.DB39.25.80.20 YR	A04F	G	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T	NEU
8,0	3,85	30,0	0,2	+	A08.DB39.30.80.20 YR	A04G	G	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: A04.DB19.15.40.20 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

\*ØDCMIN (Min. herstellbare Bohrung // Min. producible bore)

\*\*ØDCMAX (Max. herstellbare Bohrung // Max. producible bore)

