

SIMTEK

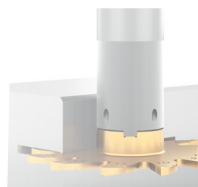
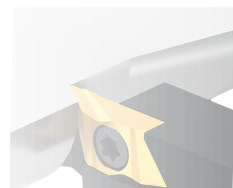
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

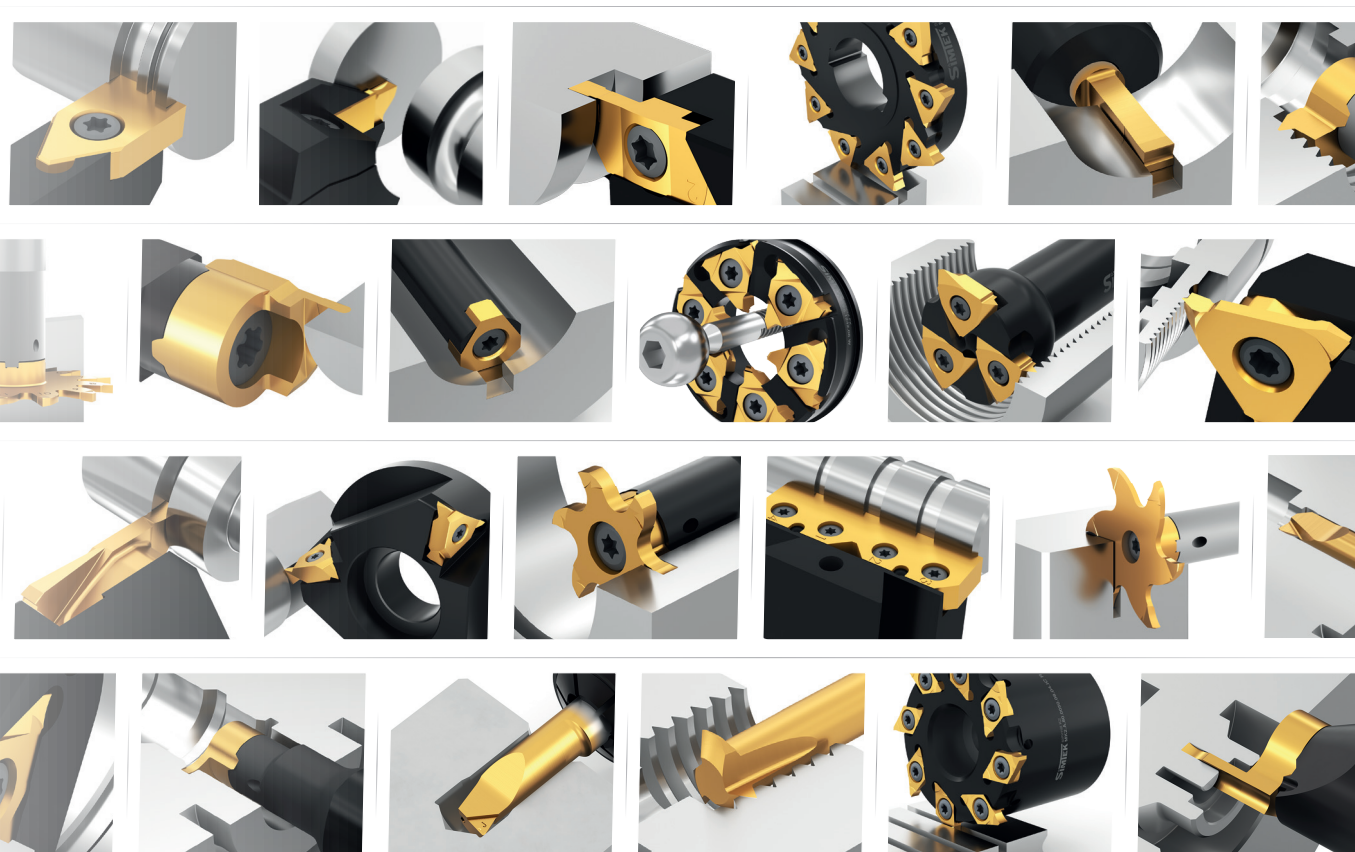
Teilkatalog simtum E3
Part catalog simtum E3

Edition
R25DE



Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



Bei der Papierausswahl haben wir uns bewusst für ein FSC®-zertifiziertes Papier entschieden.
FSC® steht für eine nachhaltige, ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder.

We have specifically chosen FSC®-Certified paper only.
FSC® stands for sustainable, ecological and socially responsible use of forest.

Hauptkatalog // Main Catalog

Drehen Turning	Zirkularfräsen Groove Milling	Nutstoßen Broaching	Mehrkantfräsen Polygon Milling	Gewindewirbeln Thread Whirling	Herstellen von Verzahnungen* Machining of gears*
-------------------	----------------------------------	------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	---

*Weitere Informationen zur Herstellung von Verzahnungen mit SIMTEK-Werkzeugen finden Sie auf Seite 20
*Further information on the machining of gears with tools from SIMTEK can be found on page 20

simturn
SIMTEK TURNING TOOLS

22

simmill
SIMTEK MILLING TOOLS

448

simcut
SIMTEK CUTTING TOOLS

688

Seite // Page

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstraße 18
DE-72116 Mössingen

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 14001:2015. Mehr Informationen finden Sie unter www.simtek.com

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH is certified to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015. Further information can be found on www.simtek.com

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

Weitere Kontaktinfos finden Sie auf Seite **767**
Contact information can be found on page **767**

Das Werkzeugsystem simturn E3 im Überblick
The Tool System simturn E3 Overview

3 Schneiden... Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.

3 cutting edges... Precision. Efficiency. Cost effectiveness.

Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

Nutenstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Axialstechen
Grooving · Profiling · Threading · Parting off · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 332
Overview of all applications as of page 332

Hauptanwendungen // Main applications

Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 0,5 mm bis 5,15 mm. Auch erhältlich mit geschliffener Spanformrinne oder mit Nutaußenkantenfasung.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer.

Profildrehen Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen. Verfügbar mit unterschiedlichen Schneidbreiten, Radien oder auch als Vollradiusvariante sowie mit doppelter Spanformrinne für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innens als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.

Abstechen Parting off



Abstechen bis zu Ø 10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting off up to Ø 10 mm. Available in different widths, angles and with/without ground chip form channel.

Stabilität dank seitlicher Verschraubung High stability thanks to lateral screw clamping



Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

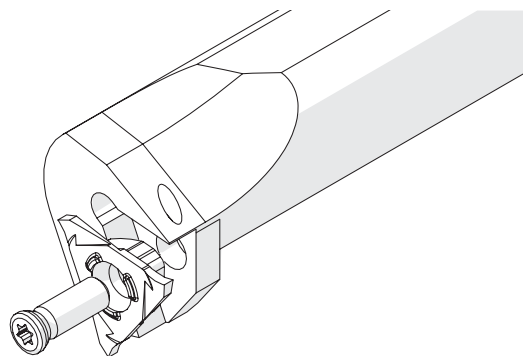
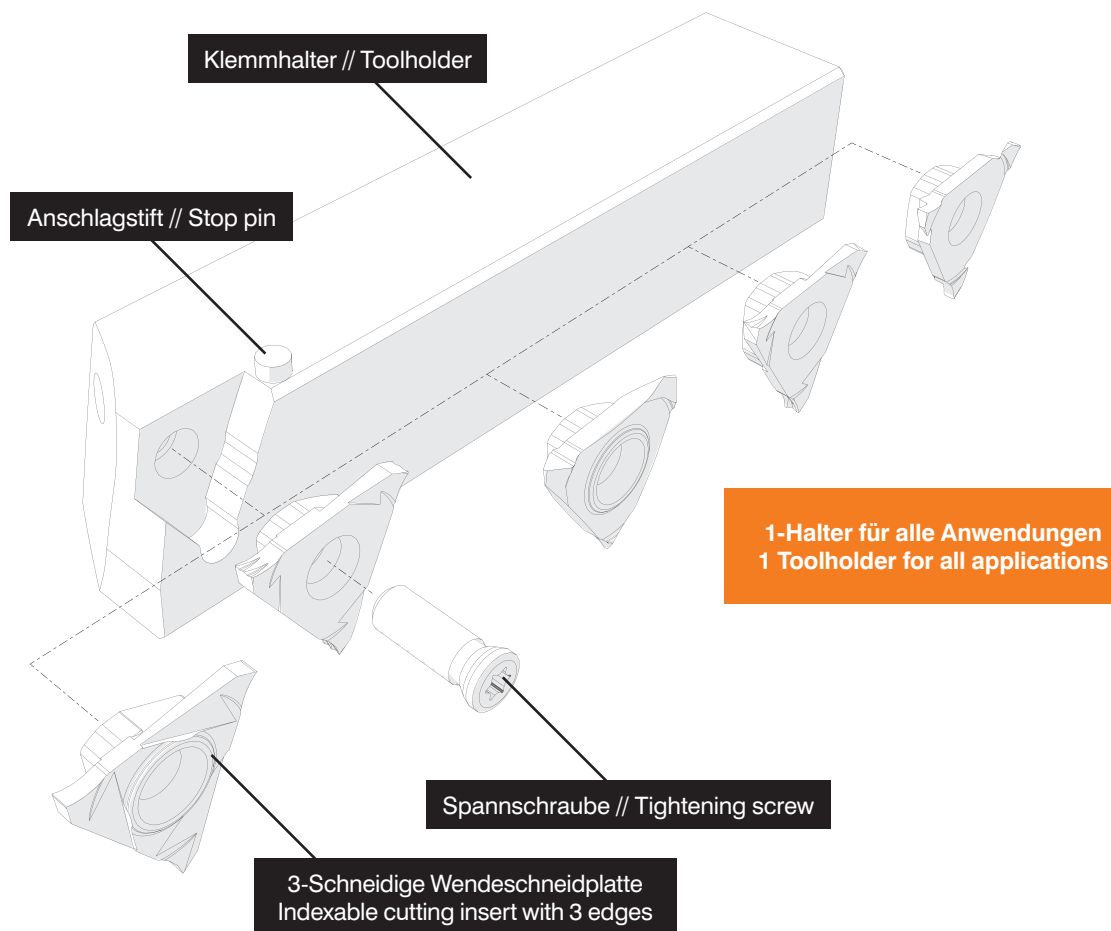
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.



Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications**

Außen // External

Maximale Stechtiefe 5,0 mm
Maximum cutting depth 5,0 mm

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm
As of bore diameter 41,0 mm

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

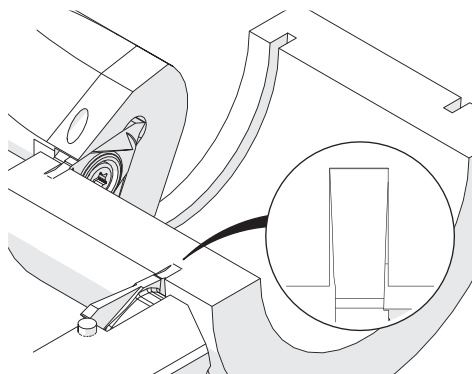
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

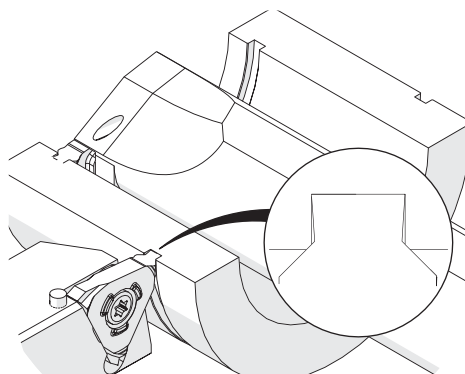
341



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page

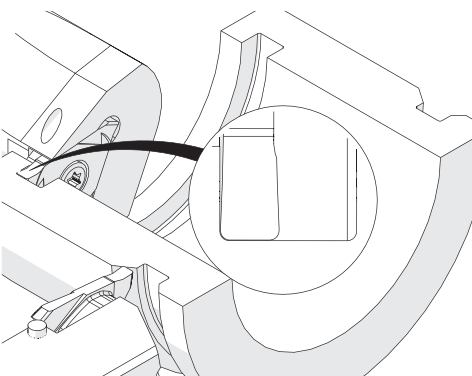
343



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

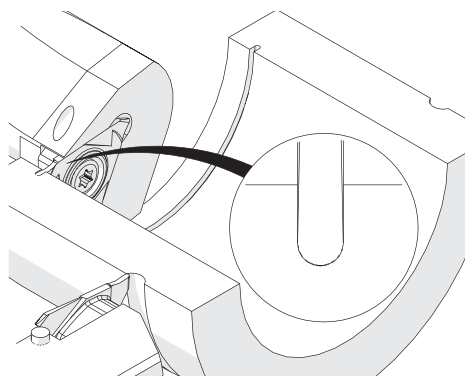
344



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

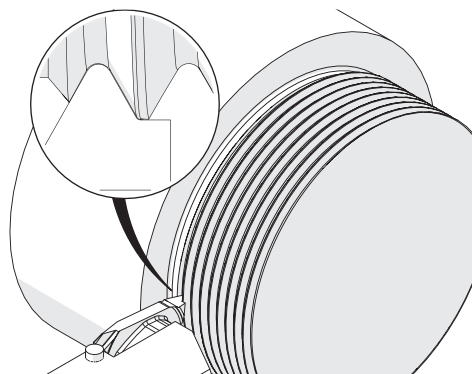
346



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

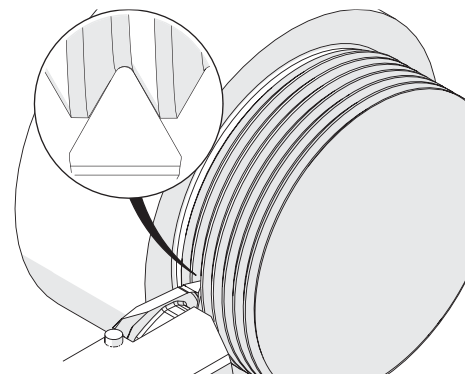
347



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page

348



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

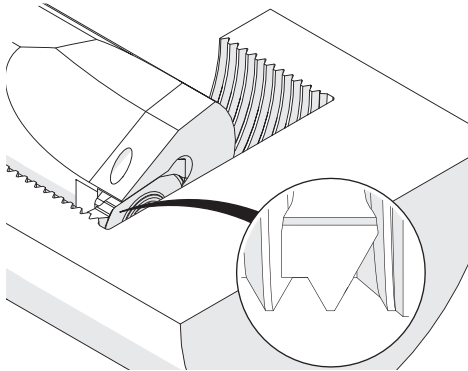
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Seite
Page

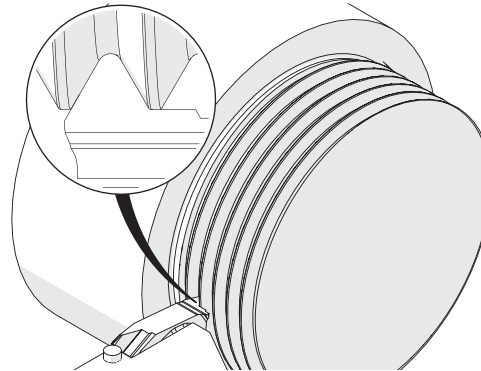
349



Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page

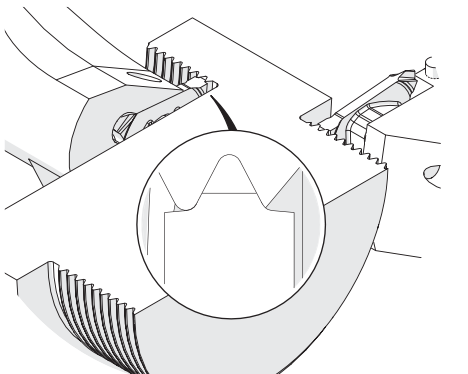
350



Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page

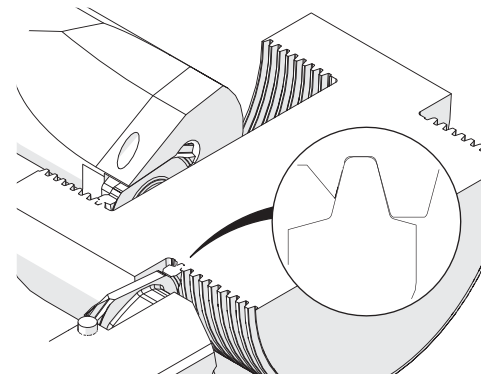
351



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

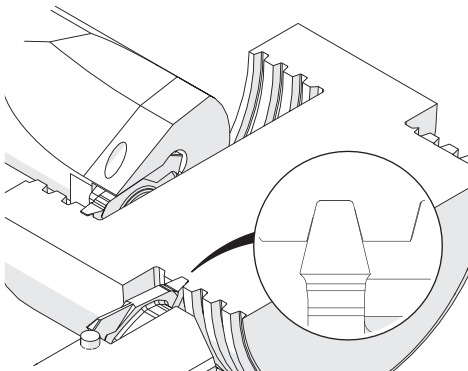
352



Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Seite
Page

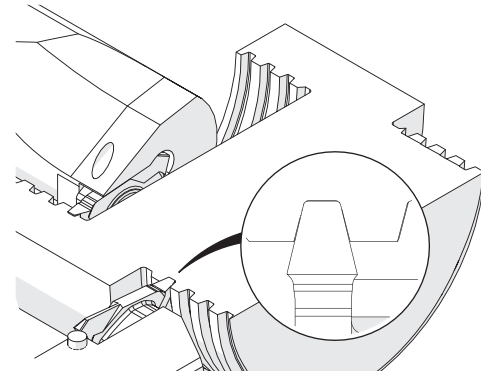
353



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

Seite
Page

354



Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

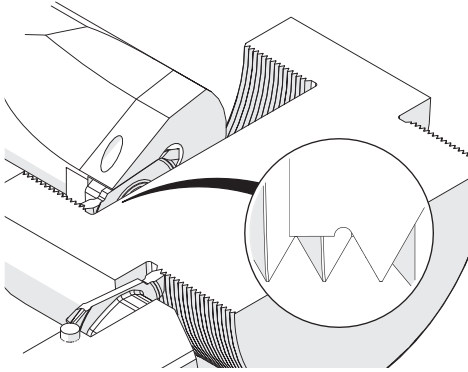
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Seite
Page

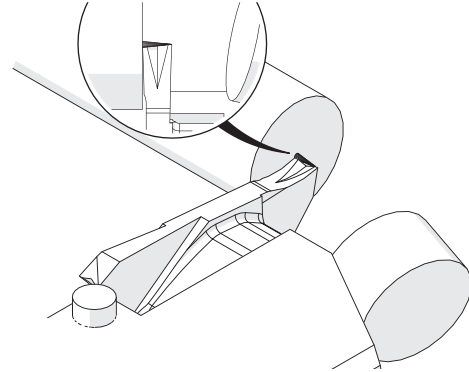
355



Gewinden: NPT, Vollprofil
 Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page

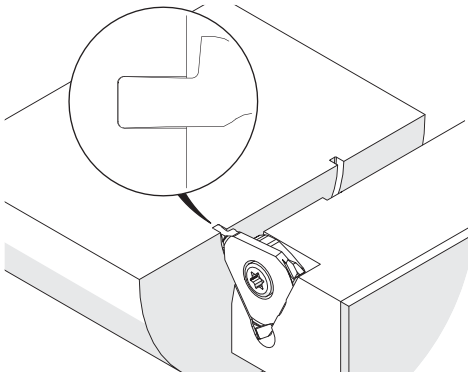
356



Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page

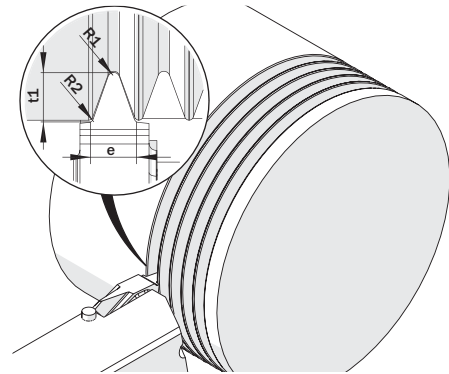
359



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

363



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

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

Toolholder, for External Application, Typ C

Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm

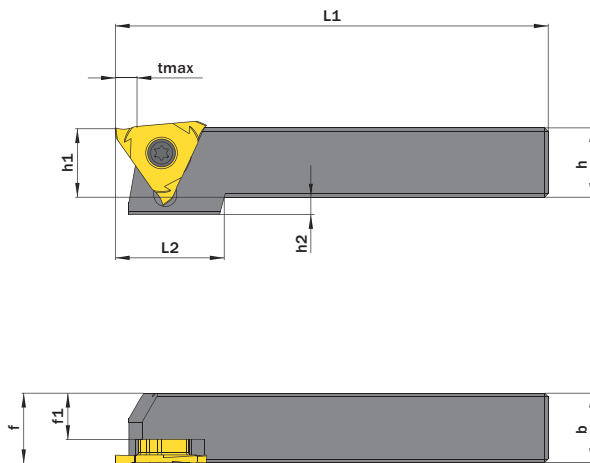


Legende
Legend **365**

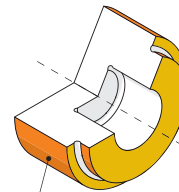


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/307



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,4 mm / 0.1732"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	3,7 mm / 0.1457"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	3,2 mm / 0.1260"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{s14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm												
12,0	12,0	TE3.1212.00 R/L	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.00 R/L	R AD6G L AMTD	16,3	10,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.13 R/L	R AD2M L AKDQ	16,3	10,7	12,0	13,0	130,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 12,7 mm												
12,7	12,7	TE3.0.500.00 R/L	R A2ZS L A2ZQ	13,0	7,4	12,7	12,7	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 15,875 mm												
15,875	15,875	TE3.0.625.00 R/L	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 16,0 mm												
16,0	16,0	TE3.1616.00 R/L	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16,0	16,0	TE3.1616.13 R/L	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 19,05 mm												
19,05	19,05	TE3.0.750.00 R/L	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	TE3.2020.00 R/L	R AKQ0 L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
20,0	20,0	TE3.2020.13 R/L	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	TE3.2525.00 R/L	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
25,0	25,0	TE3.2525.15 R/L	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,4 mm												
25,4	25,4	TE3.1.000.00 R/L	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 32,0 mm												
32,0	25,0	TE3.3225.17 R/L	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	ASCC	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2020.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

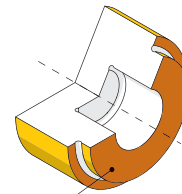
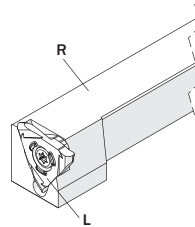
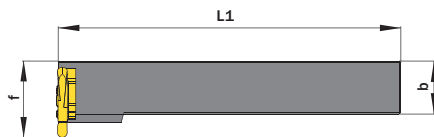
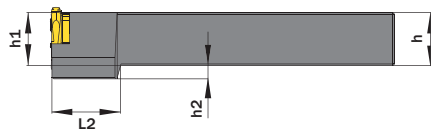


Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/331



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 _{is14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
15,875	15,875	TE3.0.625.90 R/L	R A5TD L A5TF	22,875	15,875	9,125	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch
19,05	19,05	TE3.0.750.90 R/L	R A5TK L A5TH	26,05	19,05	5,95	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch
25,4	25,4	TE3.1.000.90 R/L	R A5TN L A5TQ	32,4	25,4	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch
16,0	16,0	TE3.1616.90 R/L	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3		
20,0	20,0	TE3.2020.90 R/L	R APXG L AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3		
25,0	25,0	TE3.2525.90 R/L	R AC7J L AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2525.90 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



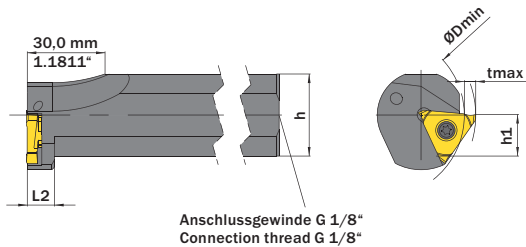
Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/318



Anschlussgewinde G 1/8"
Connection thread G 1/8"

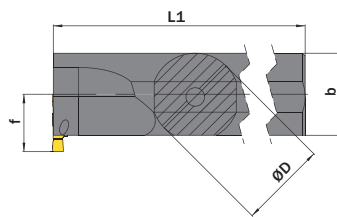
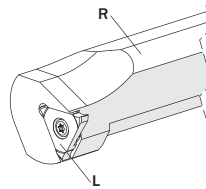
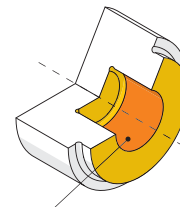


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,0	TE3.0025.A.00 R/L	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	TE3.0032.A.00 R/L	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.A.00 R/L	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Geeignet für Schneidenbreiten bis 5,29 mm
■ Designed for cutting widths of up to 5,29 mm

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Stechtiefen bis 3,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

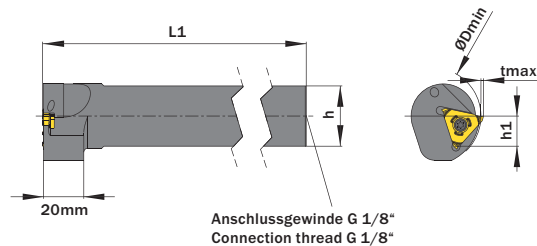


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/484



TE3.0025.C.00 R/L, TE3.0032.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin) tmax

Ø48,0 mm / Ø1.8898" 0,0 mm / 0.0000"

Ø50,0 mm / Ø1.9685" 1,0 mm / 0.0394"

Ø53,0 mm / Ø2.0866" 2,0 mm / 0.0787"

Ø110,0 mm / Ø4.3307" 3,0 mm / 0.1181"

TE3.0040.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin) tmax

Ø50,0 mm / Ø1.9685" 0,0 mm / 0.0000"

Ø52,0 mm / Ø2.0472" 1,0 mm / 0.0394"

Ø70,0 mm / Ø2.7559" 2,0 mm / 0.0787"

Ø150,0 mm / Ø5.9055" 3,0 mm / 0.1181"

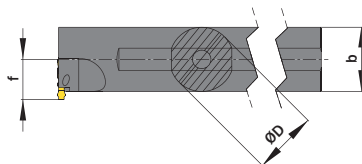
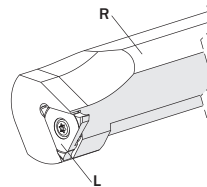
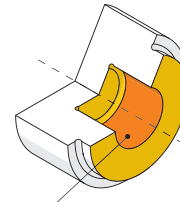


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 ^{js14} mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,0	TE3.0025.C.00 R/L	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
25,4	TE3.1.000.C.00 R/L	R APT1 L AE59	25,4	16,5	25,4	12,7	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch
32,0	TE3.0032.C.00 R/L	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.C.00 R/L	R ASDG L ASDF	40,0	24,0	38,0	19,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
31,75	TE3.1.250.C.00 R/L	R ASTV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch
38,1	TE3.1.500.C.00 R/L	R ASTZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0040.C.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

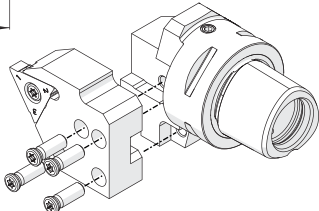
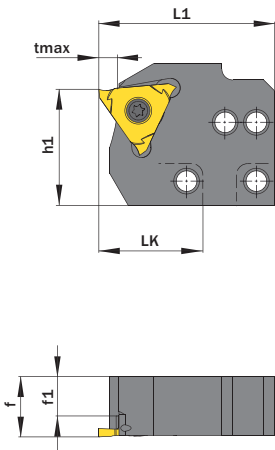
6,0 Nm



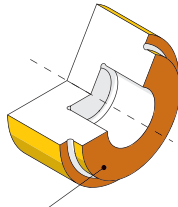
Legende
Legend 365



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1184



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R	AZBG L	AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	TOA R/L
TOA.TE3.51.C.29.05 R/L	R	AZBE L	AZBD	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TE3.51.C.19.05 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung
auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.
Compatible to TOG-system by precium.

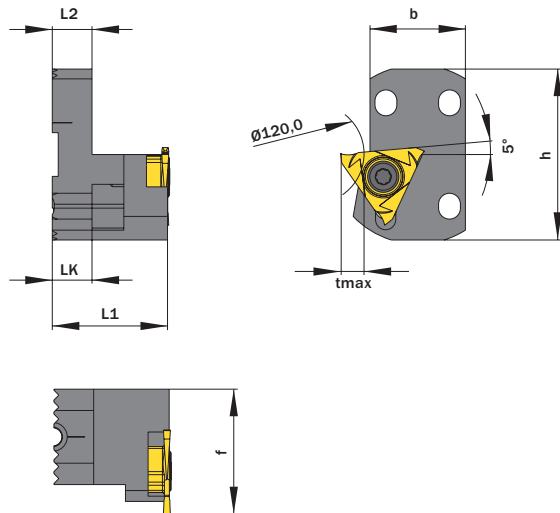
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend **365**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/975



Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
Nein / No	TOG.K.TE3.A1 R/L	R AT4D L AT4C			24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
Ja / Yes	TOG.K.TE3.B1 R/L	R AT4H L AT4G			24,0	43,0	31,4	46,0	27,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TE3.B1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, circlip ring grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/308

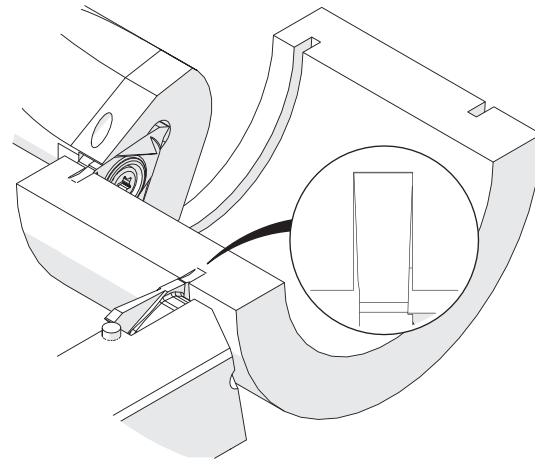
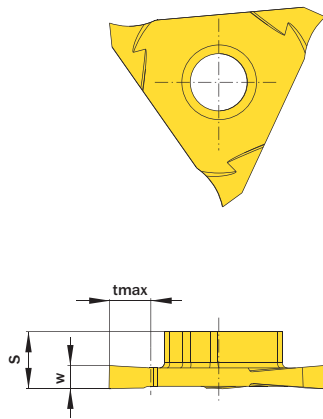


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84	X808 X408 X508 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK	X808 X408 X508 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT	X808 X408 X508 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM	X808 X408 X508 X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	TE3.0090.00 G R/L	R AGBW L ANNB	X808 X408 X508 X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	1,03	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKEK	X808 X408 X508 X408	5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.31 G R/L	R AQBU L AQBS	X808 X408 X508 X408	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,3	1,4	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.0185.00 G R/L	R APGF L AMV5	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.0265.00 G R/L	R AKW4 L ABJZ	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,15	3,25	TE3.0315.00 G R/L	R AJQN L AHE6	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.0415.00 G R/L	R AFAK L AE23	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,15	5,25	TE3.0515.00 G R/L	R AE14 L AF57	X808 X408 X508 X408	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0100.00 G R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder/for **TE3.0156.015 XN L**

Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984, mit Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and
DIN 983/984, with chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/884

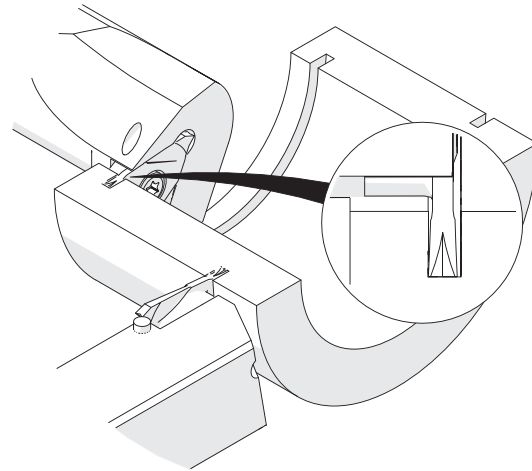
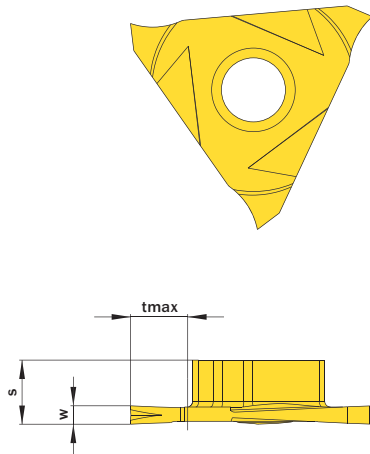


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nuttenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03}	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
					P	K	M	N	S	H	O					mm
mm	mm															
1,1	1,2	Ja / Yes	TE3.0110.00 GT R/L	R AT0M	L AT0N	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,3	1,4	Ja / Yes	TE3.0130.00 GT R/L	R AT0P	L AT0Q	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,6	1,7	Ja / Yes	TE3.0160.00 GT R/L	R AT0S	L AT0T	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,85	1,95	Ja / Yes	TE3.0185.00 GT R/L	R AT0U	L AT0V	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
2,15	2,25	Ja / Yes	TE3.0215.00 GT R/L	R AT0W	L AT0X	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0185.00 GT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/332

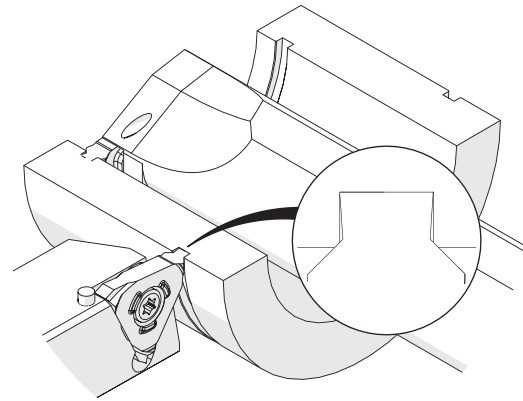
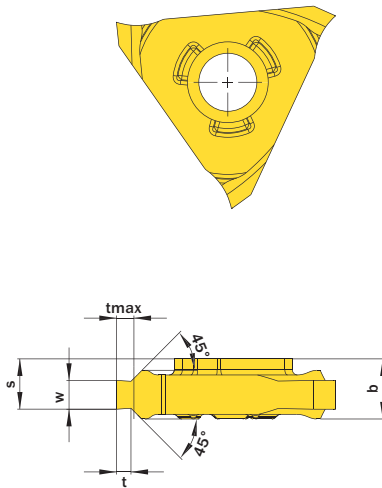


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnennbreite Nominal width of groove		W ^{+0,03}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	P			K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm		
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm																
1,1	1,2	TE3.1105.00 FR/L	R AFC9	L AN28	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm																
1,3	1,4	TE3.1306.00 FR/L	R AEQZ	L AMVQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm																
1,6	1,7	TE3.1607.00 FR/L	R AACQ	L APPJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1608.00 FR/L	R AK00	L ABUB	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1609.00 FR/L	R AJ0M	L ANCC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm																
1,85	1,95	TE3.1810.00 FR/L	R ACD6	L ANG2	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.1812.00 FR/L	R ABE7	L AG5M	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm																
2,15	2,25	TE3.2115.00 FR/L	R AB8G	L AGPQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm																
2,65	2,75	TE3.2616.00 FR/L	R ADY6	L ANB3	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.2617.00 FR/L	R ACFT	L APV8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm																
3,15	3,25	TE3.3118.00 FR/L	R AC3K	L AKVF	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm																
4,15	4,25	TE3.4120.00 FR/L	R AAGD	L AAGN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.4125.00 FR/L	R AFPP	L APTT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm																
5,15	5,25	TE3.5130.00 FR/L	R ADWB	L AF7M	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2616.00 F R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

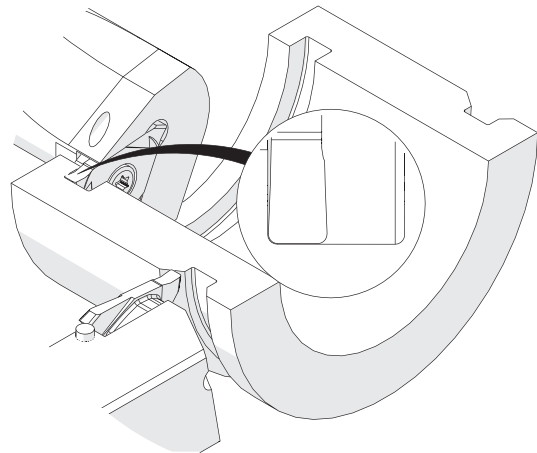
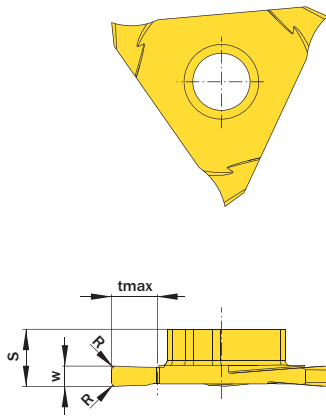
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend 365Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/309

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H			
▼ w = 1,0 mm												
1,0	0,05	TE3.0100.005 N R/L	R A1T4 L A41Z	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	0,2	TE3.0100.02 N R/L	R AUKW L AUKX	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 1,5 mm												
1,5	0,2	TE3.0150.02 N R/L	R AGUC L AJC0	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm												
2,0	0,2	TE3.0200.02 N R/L	R AAFU L AMG1	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	0,4	TE3.0200.04 N R/L	R AQMV L AQMW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 2,388 mm												
2,388	0,2	TE3.0238.02 N R	A55T	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 2,5 mm												
2,5	0,2	TE3.0250.02 N R/L	R AQHV L AQHW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	0,4	TE3.0250.04 N R/L	R AG8Y L AGBH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 3,0 mm												
3,0	0,2	TE3.0300.02 N R/L	R AEY1 L AJYY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,4	TE3.0300.04 N R/L	R AQHY L AQHX	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,6	TE3.0300.06 N R/L	R AT61 L AT60	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,8	TE3.0300.08 N R/L	R AT7T L AT7S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 3,175 mm												
3,175	0,2	TE3.0318.02 N R	A55V	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 4,0 mm												
4,0	0,2	TE3.0400.02 N R/L	R ABXC L AB96	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	0,4	TE3.0400.04 N R/L	R ASE2 L ASE1	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 4,75 mm												
4,75	0,2	TE3.0475.02 N R	A55X	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 5,0 mm												
5,0	0,4	TE3.0500.04 N R	A7NN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	TE3.R.5.3 new

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0200.02 N R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen,
Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Profiling,
Two ground chip form channels

Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/951

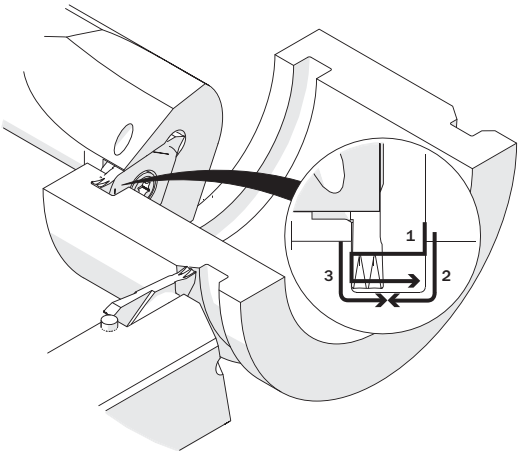
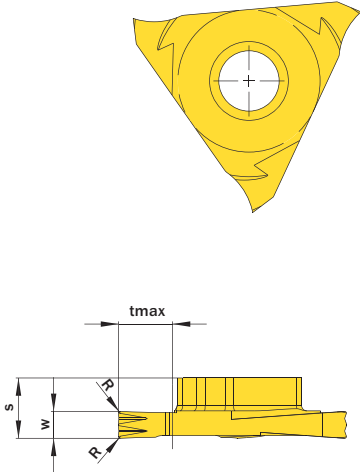


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w^{-0,05} mm 2,5		R mm 0,2	Artikelnummer Part number TE3.0250.02 NW R/L	Webcode www.simtek.com/webcode Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400	S mm 5,6	tmax mm 5,0	Connectcode www.simtek.com/code R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0250.02 NW R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling, full radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

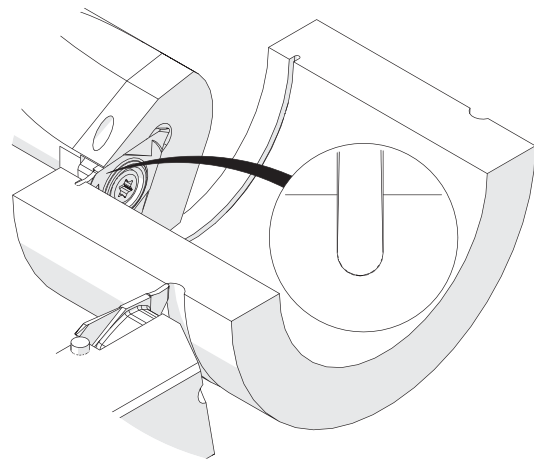
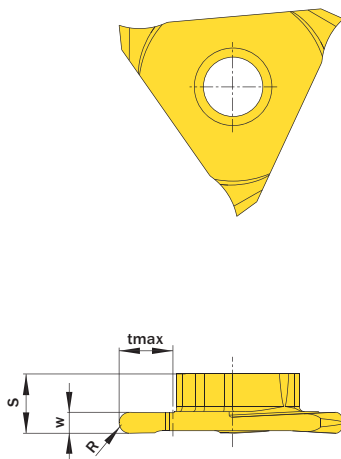
Legende
Legend 365Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/310

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	
0,5	0,25	TE3.0050.025 V R/L	R BDY4 L BJAP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,45	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 new
1,0	0,5	TE3.0100.05 V R/L	R AA7W L ANCX	X800 X400 GX79 X500 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,2	0,6	TE3.0120.06 V R/L	R AHPN L AK8F	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,75	TE3.0150.07 V R/L	R AT74 L AT73	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,575	0,79	TE3.0157.079 VR	A449	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 inch
1,6	0,8	TE3.0160.08 V R/L	R AB6N L AJAC	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,8	0,9	TE3.0180.09 V R/L	R AFP3 L AKC9	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	1,0	TE3.0200.10 V R/L	R APHH L ACYV	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,2	1,1	TE3.0220.11 V R/L	R AJ0Q L ANTV	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	1,25	TE3.0250.12 V R/L	R AAFE L AMTK	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,8	1,4	TE3.0280.14 V R/L	R ANA5 L AMFA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	1,5	TE3.0300.15 V R/L	R AB7P L AD5J	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,6	1,8	TE3.0360.18 V R/L	R AT00 L AT01	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	2,0	TE3.0400.20 V R/L	R ANK8 L APDZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0100.05 V R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, external, full profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

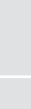
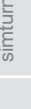
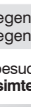
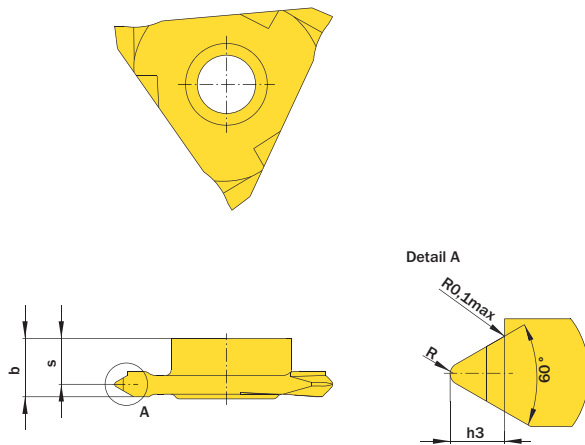
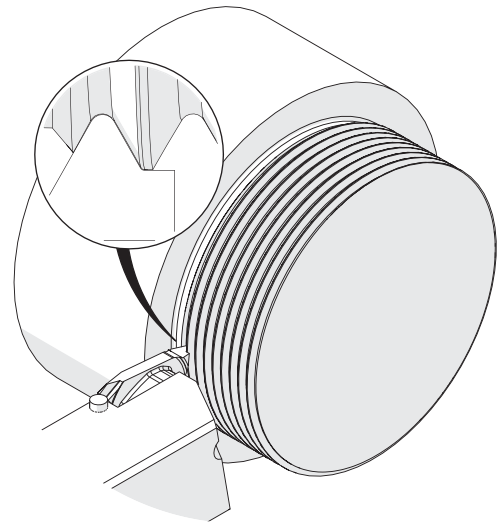
335, 336, 337, 338, 339, 340Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/313

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R



Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
0,5	TE3.MT05.02 EM R/L	R AV91 L AV92	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,75	TE3.MT07.02 EM R/L	R AQVT L ATWK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	TE3.MT08.02 EM R/L	R ASFS L ATWM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	TE3.MT10.02 EM R/L	R AFHK L ANBA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	TE3.MT12.02 EM R/L	R ABFQ L AEP4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	TE3.MT15.02 EM R/L	R AKFX L ABVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	TE3.MT17.02 EM R/L	R AHWM L AJFB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	TE3.MT20.02 EM R/L	R ABX6 L AHXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	TE3.MT25.02 EM R/L	R ADA1 L AAXP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	TE3.MT30.02 EM R/L	R AMUN L ANFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	TE3.MT35.02 EM R/L	R AP36 L AM6F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	TE3.MT40.02 EM R/L	R AAAW L AAFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	TE3.MT50.02 EM R/L	R AB6F L AMYX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	TE3.MT60.02 EM R/L	R AGXM L AMSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

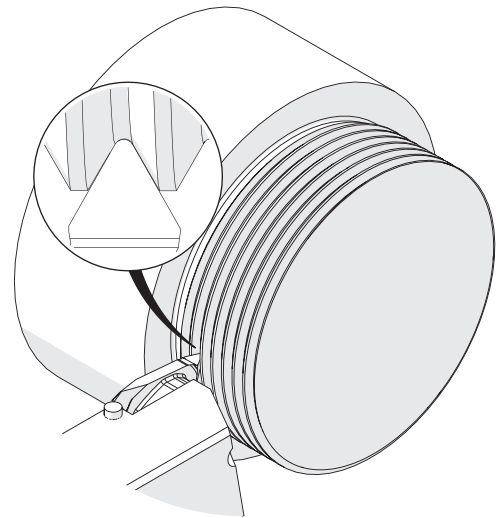
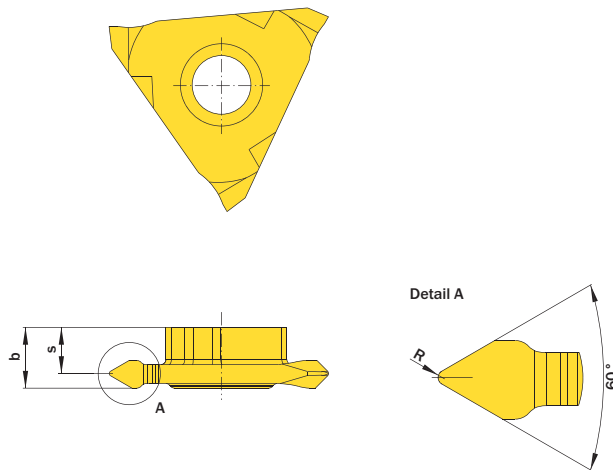
Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc **Seite/Page 442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 364)Legende
Legend **365**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/312

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
0,5	TE3.MT05.01 EM R/L	R ATWJ L ATTY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	5,8	0,07	4,7	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,0	TE3.MT10.01 EM R/L	R AECT L AKJ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,5	5,8	0,14	4,6	0,99	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,25	TE3.MT12.01 EM R/L	R AJSY L AA7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,75	5,8	0,18	4,5	1,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,5	TE3.MT15.01 EM R/L	R AP1X L ANZ6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,0	5,8	0,22	4,4	1,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,75	TE3.MT17.01 EM R/L	R AGJZ L AJZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,25	4,1	1,64	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,0	TE3.MT20.01 EM R/L	R AHCM L AAJY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,29	4,1	1,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,5	TE3.MT25.01 EM R/L	R AB76 L AH2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,0	5,8	0,36	3,9	1,91	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT30.01 EM R/L	R ANB7 L APBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,5	5,8	0,43	3,8	2,22	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,5	TE3.MT35.01 EM R/L	R AN82 L AKZ2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,0	5,35	0,51	3,0	2,53	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT60.01 EM R/L	R AHBQ L AC7V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,0	5,95	0,43	3,0	4,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.01 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, internal, full profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

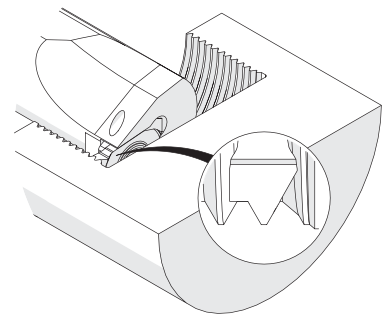
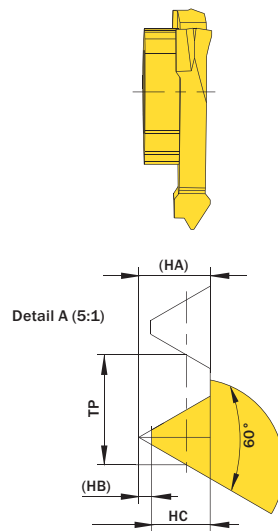
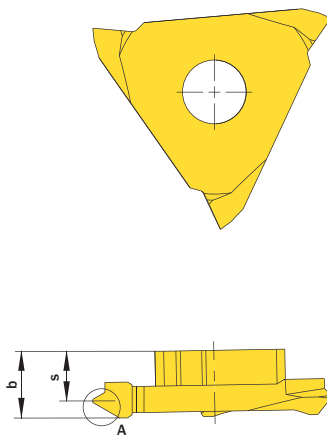
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			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	mm	
1,0	TE3.MT10.02 IM R/L	R ABMX L AGUZ	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,5	TE3.MT15.02 IM R/L	R AMJ3 L AA52	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,0	TE3.MT20.02 IM R/L	R AKWM L ABCA	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,5	TE3.MT25.02 IM R/L	R AH53 L AM98	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT30.02 IM R/L	R ABUE L AGEJ	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,5	TE3.MT35.02 IM R/L	R AFW4 L AA9U	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Außenbearbeitung.

Threading, External, UN Full Profile

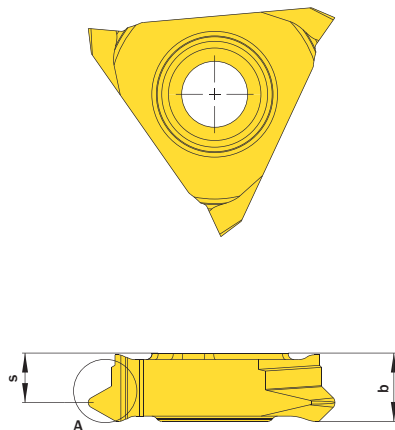
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/847

Detail A (5 : 1)

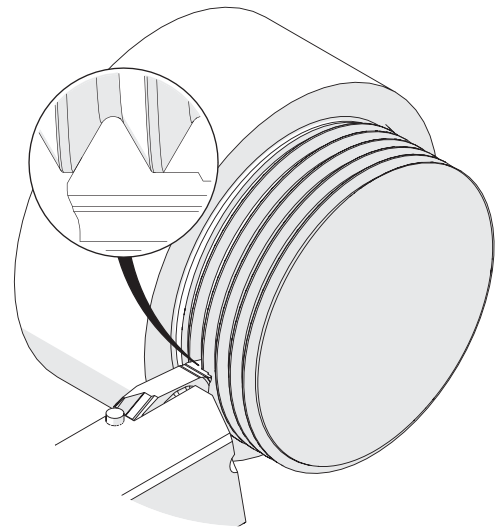
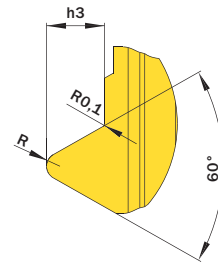


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
8	TE3.UN08.02 EM R	AS82	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	TE3.UN09.02 EM R	ATWP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	TE3.UN10.02 EM R	AS84	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	TE3.UN11.02 EM R	ATWS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	TE3.UN12.02 EM R	ATWU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	TE3.UN14.02 EM R	AS86	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	TE3.UN16.02 EM R	AS88	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	TE3.UN18.02 EM R	AS9A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	TE3.UN20.02 EM R	AS9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	TE3.UN24.02 EM R	AS9E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	TE3.UN28.02 EM R	AS9G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	TE3.UN32.02 EM R	AS9J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN28.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/316

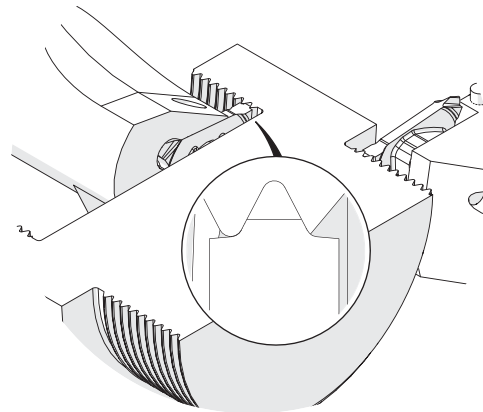
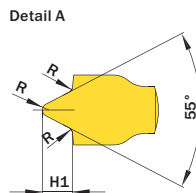
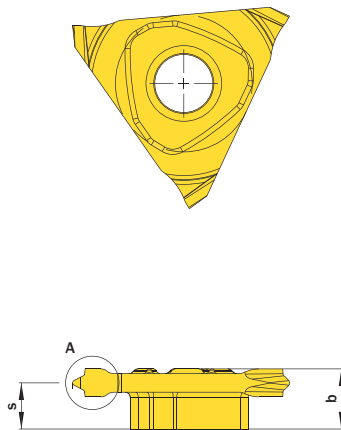


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
			P	K	M	N	S	H	O					
11	TE3.BS11.02 MR/L	R ANTF L ACAF	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	1,48	0,32	3,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
14	TE3.BS14.02 MR/L	R AJNX L AHB8	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	1,16	0,25	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
16	TE3.BS16.02 MR/L	R ACBA L AAEW	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	1,01	0,21	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
19	TE3.BS19.02 MR/L	R AJ52 L AGYG	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	0,86	0,18	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
20	TE3.BS20.02 MR/L	R ASCN L ASCP	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	0,81	0,17	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
28	TE3.BS28.02 MR/L	R ABP6 L AEMP	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS11.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Vollprofil

Vollprofil mit Kantenverrundung.
Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, trapezoidal thread, full profile

Trapezoidal thread with chamfered crest.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/317

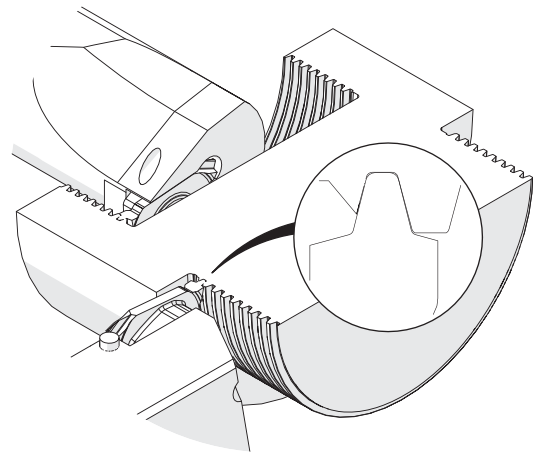
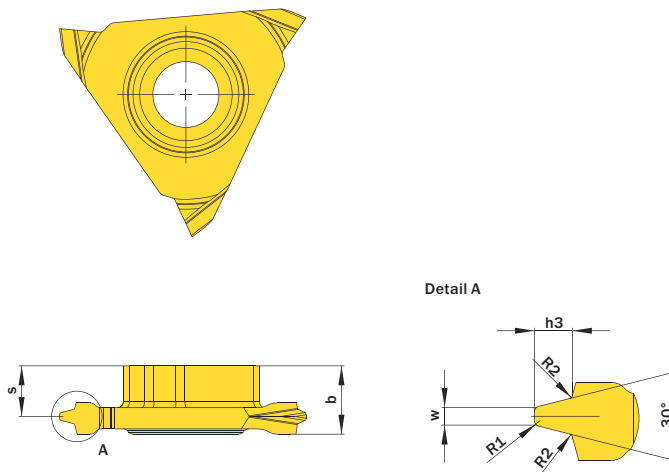


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R AHGV L AKXY	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	TE3.TR20.02 M R/L	R AGE5 L AP3S	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	TE3.TR30.02 M R/L	R AJJA L AEXM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	TE3.TR40.02 M R/L	R AG5K L ADDW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	TE3.TR50.02 M R/L	R ABJQ L ABCB	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	TE3.TR60.02 M R/L	R AE29 L AD4U	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.TR40.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, ACME, Partial Profile

For ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/320

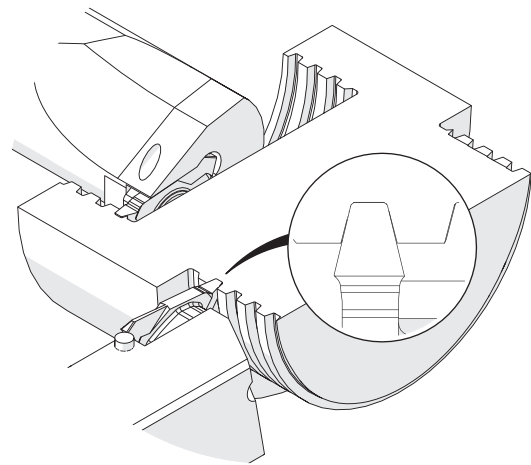
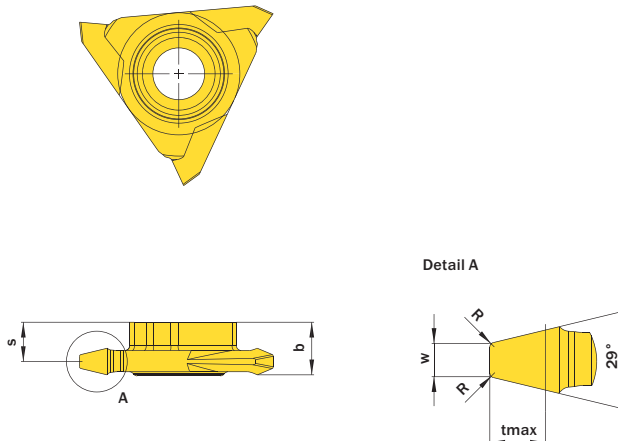


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe							b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode												
			Recommended cutting grades												
			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1 L AEUB	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5	TE3.AC05.01 MR/L	R APD5 L ANBB	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6	TE3.AC06.01 MR/L	R AC7C L AHJK	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
8	TE3.AC08.01 MR/L	R AMJC L AA6W	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
10	TE3.AC10.01 MR/L	R AFH3 L AMHD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12	TE3.AC12.01 MR/L	R AKBD L ACM7	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
14	TE3.AC14.01 MR/L	R ANWB L AHFT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	-	5,0	1,09	0,59	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16	TE3.AC16.01 MR/L	R AACK L AH4V	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.AC10.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, STUB ACME, Teilprofil

Für STUB ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, STUB ACME, Partial Profile

For STUB ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

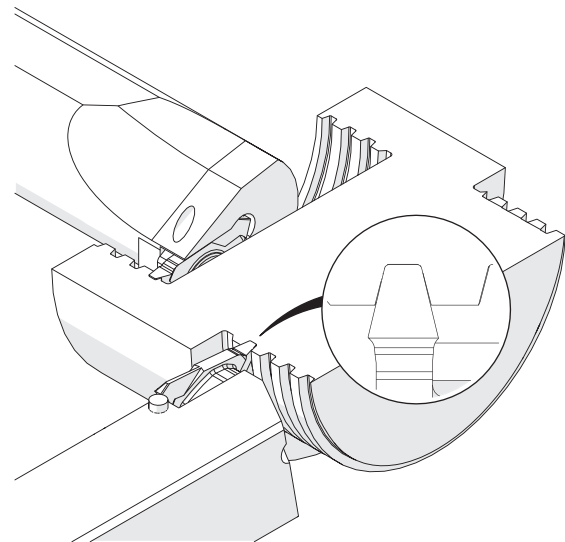
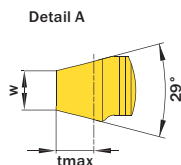
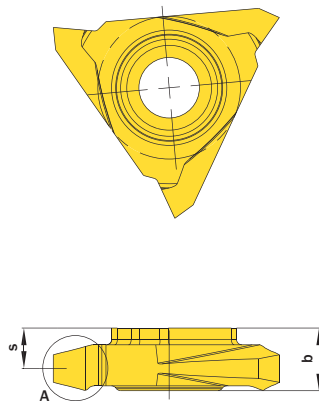
335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/983

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/ Zoll Threads/ inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
			P	K	M	N	S	H	O					
4	TE3.SA04.01 MR/L	R AVK4 L AVK3	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	3,75	2,44	2,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
5	TE3.SA05.01 MR/L	R AVK5 L AVK6	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,1	2,04	2,01	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
6	TE3.SA06.01 MR/L	R AVF7 L AVF5	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,4	1,76	1,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
8	TE3.SA08.01 MR/L	R AVF9 L AVF8	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,7	1,41	1,21	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
10	TE3.SA10.01 MR/L	R AVGB L AVGA	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,9	1,19	0,94	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
12	TE3.SA12.01 MR/L	R AVGD L AVGC	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,0	0,92	0,82	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
14	TE3.SA14.01 MR/L	R AVK8 L AVK7	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,1	0,82	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
16	TE3.SA16.01 MR/L	R AVMA L AVK9	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, NPT, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

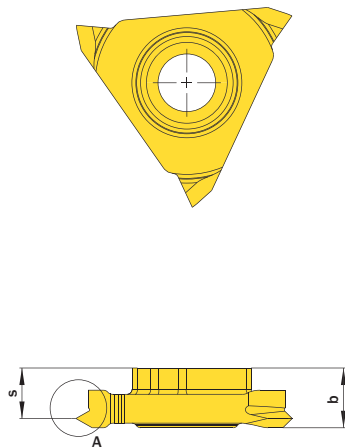


Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/345



Detail A

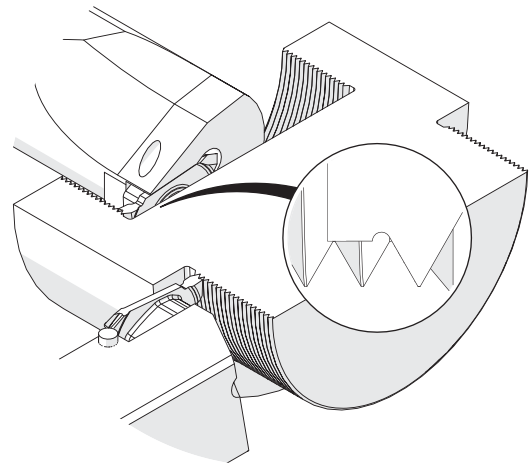
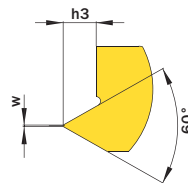


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
			P	K	M	N	S	H	O					
14	TE3.NP14.02 MR	AQA4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3		
18	TE3.NP18.02 MR	AQA6	X800	X400	GX79	X500	X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3		
27	TE3.NP27.02 MR	AQA9	X800	X400	GX79	X500	X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP14.02 MR X400** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

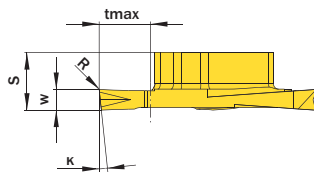
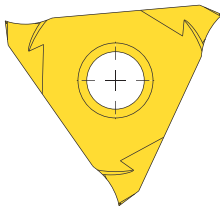


Legende
Legend

365

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/311



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS R



TE3.R...PT R



TE3.R...PV R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
! Machineable materials. See below.

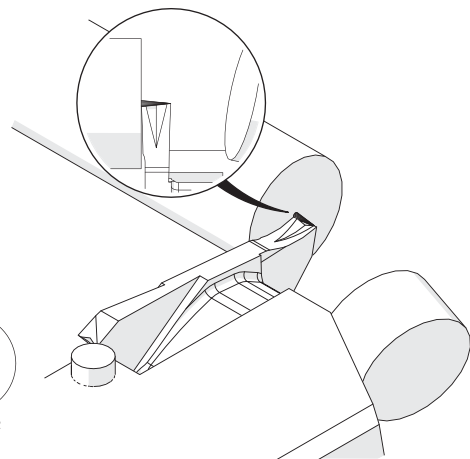


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS R	AH0U	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PT R	AGJH	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PV R	AU7D	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.R100.12 PS R	AP4T	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PT R	ACYU	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PV R	AU7B	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS R	AJ3Y	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT R	AMWZ	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV R	AU7A	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS R	ANAS	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT R	AGZ7	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV R	AU69	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	12°	Nein / No	TE3.R200.12 PS R	A3DD	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3

! Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

! TE3.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

! TE3.R...PT R / TE3.R...PV R:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

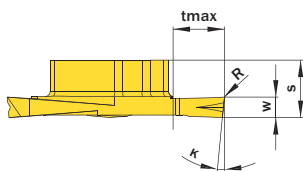
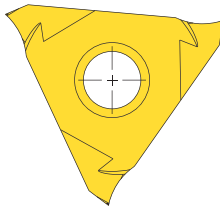


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/324



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.L...PS L



TE3.L...PT L



TE3.L...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

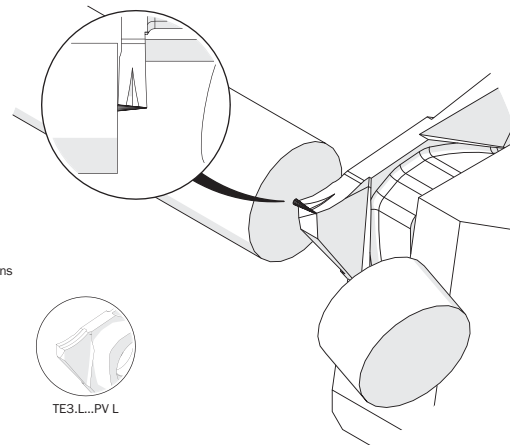


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.L100.06 PS L	ABKC	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PT L	ATXW	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PV L	AU7M	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.L100.12 PS L	AP4S	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.L100.12 PT L	ATXV	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.L160.06 PS L	APPB	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PT L	AMW5	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PV L	AU7K	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12°	Ja / Yes	TE3.L160.12 PT L	A2P0	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.L200.05 PS L	AH4K	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PT L	AHAU	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PV L	AU7F	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffene Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

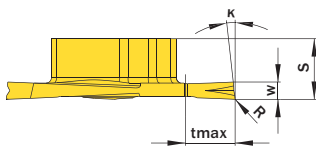
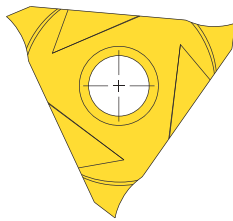


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/326



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS L

TE3.R...PT L

TE3.R...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

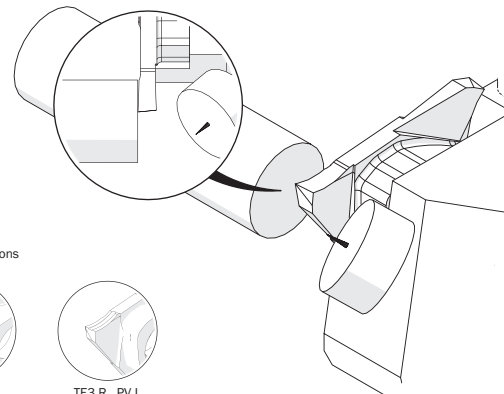


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

W ⁻ 0,05	K	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	0	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm														
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS L	AE0Y	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	
▼ w = 1,6 mm														
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS L	AHQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT L	AJNP	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV L	AU7C	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
▼ w = 2,0 mm														
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS L	AA8H	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT L	AHYQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV L	AU7E	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,04 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/327

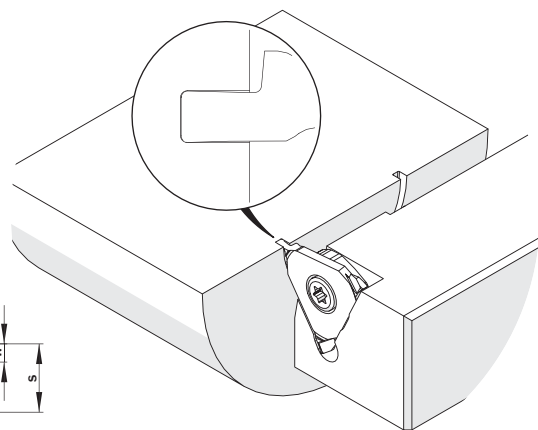
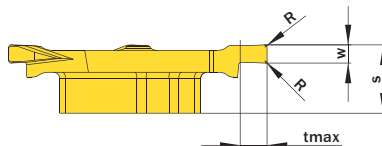
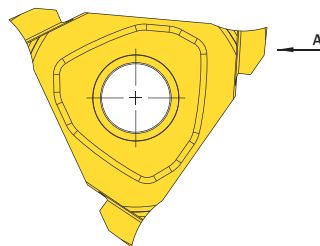
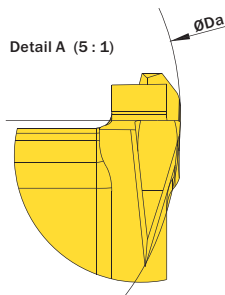


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	$\varnothing Da$	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG R	AF5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG R	AFVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG R	ANNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,04 mm/UVc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

Scan
QR-CodeLegende
Legend

365

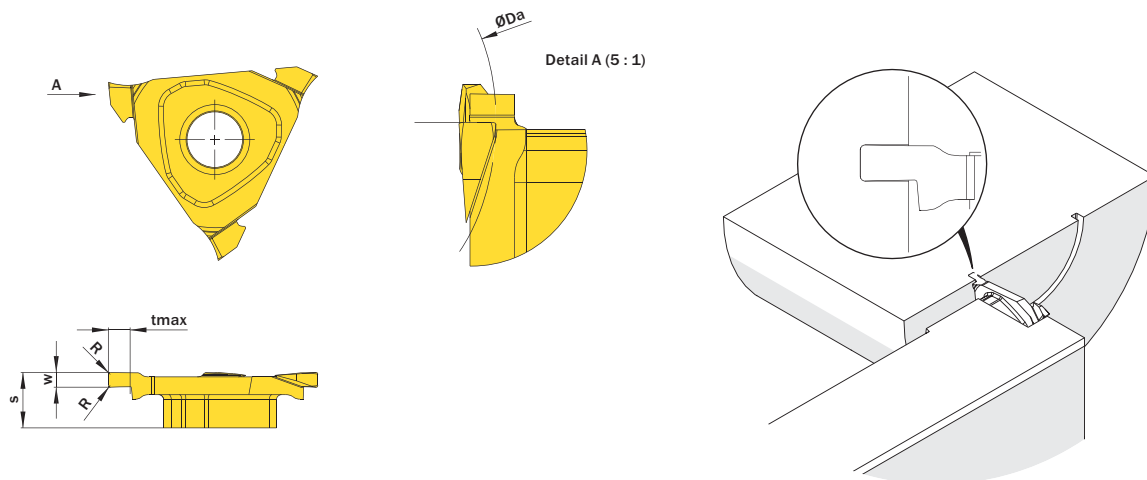
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/328

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG L	AE96	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG L	ADYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3.0	0,2	TE3.R300.020 AG L	APTH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/330

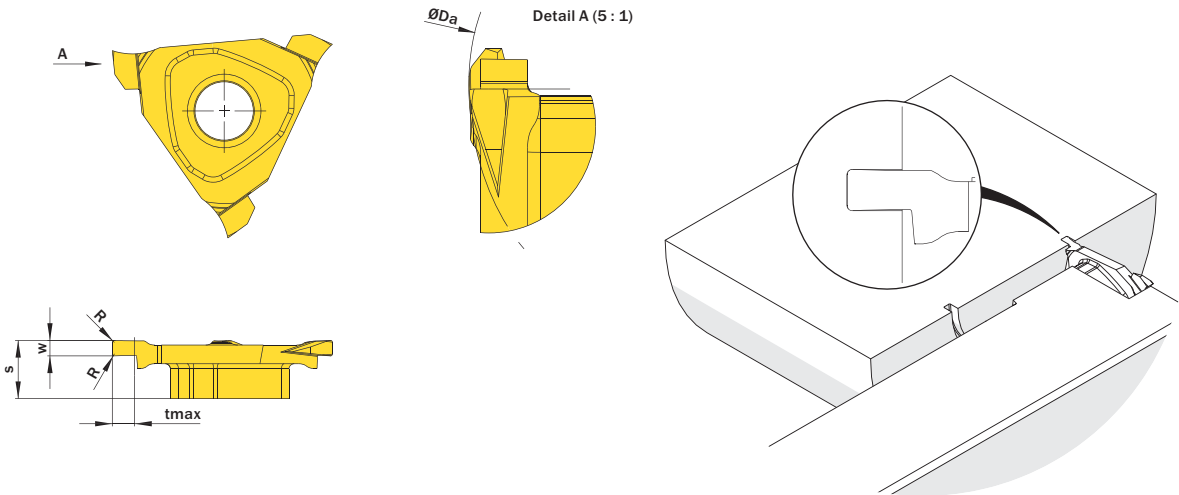


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG L	AAU1	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG L	AB5A	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG L	ACF5	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.L150.020 AG L X800 (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,04 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend

365

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/329

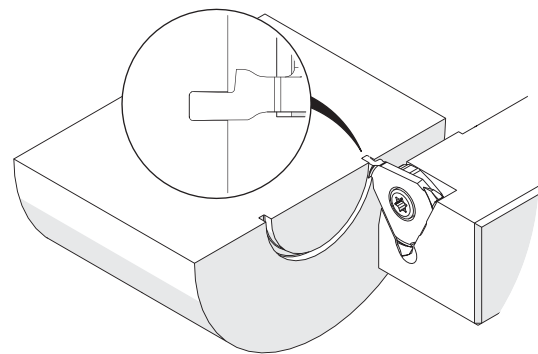
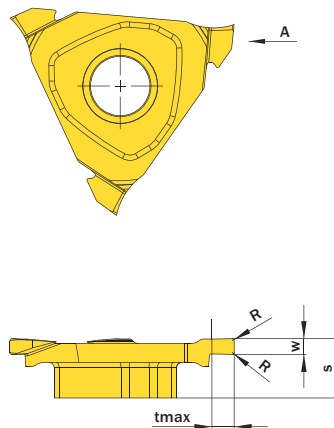
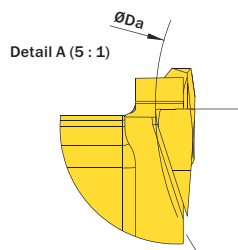


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG R	ABWV	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG R	AACH	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG R	AK3P	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J, K and L.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/344

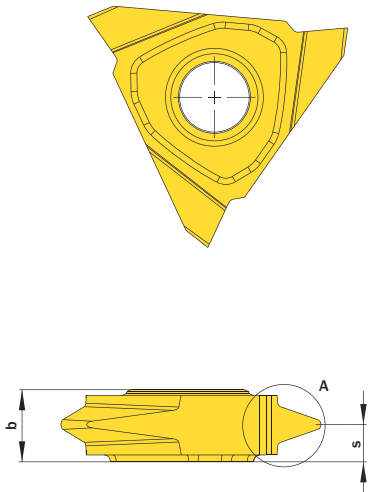
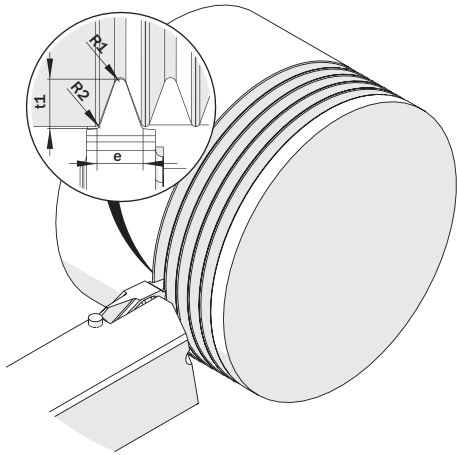
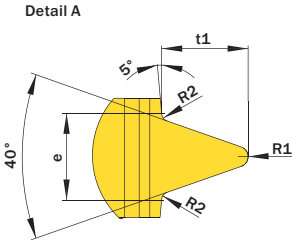


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR



e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S	H	O							
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF L AK8P	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,56	TE3.0356.00 JR/L	R AB9S L AP4U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,7	TE3.0470.00 JR/L	R AP4W L AP4V	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0223.00 JR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

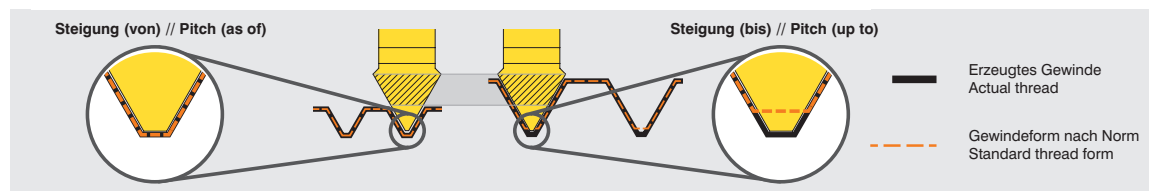
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro //
HM	Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST	Çelik tutucu
L	Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için
	Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures // Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // İç çaplar için

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

365

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	335	TE3.0180.09 V L	346	TE3.1.000.90 L	336	TE3.AC06.01 ML	353	TE3.MT17.01 EM L	348
TE3.0.500.00 R	335	TE3.0180.09 V R	346	TE3.1.000.90 R	336	TE3.AC06.01 MR	353	TE3.MT17.01 EM R	348
TE3.0.625.00 L	335	TE3.0185.00 G L	341	TE3.1.000.C.00 L	338	TE3.AC08.01 ML	353	TE3.MT17.02 EM L	347
TE3.0.625.00 R	335	TE3.0185.00 G R	341	TE3.1.000.C.00 R	338	TE3.AC08.01 MR	353	TE3.MT17.02 EM R	347
TE3.0.625.90 L	336	TE3.0185.00 GT L	342	TE3.1.250.C.00 L	338	TE3.AC10.01 ML	353	TE3.MT20.01 EM L	348
TE3.0.625.90 R	336	TE3.0185.00 GT R	342	TE3.1.250.C.00 R	338	TE3.AC10.01 MR	353	TE3.MT20.01 EM R	348
TE3.0.750.00 L	335	TE3.0200.02 N L	344	TE3.1.500.C.00 L	338	TE3.AC12.01 ML	353	TE3.MT20.02 EM L	347
TE3.0.750.00 R	335	TE3.0200.02 N R	344	TE3.1.500.C.00 R	338	TE3.AC12.01 MR	353	TE3.MT20.02 EM R	347
TE3.0.750.90 L	336	TE3.0200.04 N L	344	TE3.1105.00 F L	343	TE3.AC14.01 ML	353	TE3.MT20.02 IM L	349
TE3.0.750.90 R	336	TE3.0200.04 N R	344	TE3.1105.00 F R	343	TE3.AC14.01 MR	353	TE3.MT20.02 IM R	349
TE3.0025.A.00 L	337	TE3.0200.10 V L	346	TE3.1212.00 L	335	TE3.AC16.01 ML	353	TE3.MT25.01 EM L	348
TE3.0025.A.00 R	337	TE3.0200.10 V R	346	TE3.1212.00 R	335	TE3.AC16.01 MR	353	TE3.MT25.01 EM R	348
TE3.0025.C.00 L	338	TE3.0215.00 G L	341	TE3.1216.00 L	335	TE3.BS11.02 ML	351	TE3.MT25.02 EM L	347
TE3.0025.C.00 R	338	TE3.0215.00 G R	341	TE3.1216.00 R	335	TE3.BS11.02 MR	351	TE3.MT25.02 EM R	347
TE3.0032.A.00 L	337	TE3.0215.00 GT L	342	TE3.1216.13 L	335	TE3.BS14.02 ML	351	TE3.MT25.02 IM L	349
TE3.0032.A.00 R	337	TE3.0215.00 GT R	342	TE3.1216.13 R	335	TE3.BS14.02 MR	351	TE3.MT25.02 IM R	349
TE3.0032.C.00 L	338	TE3.0220.11 V L	346	TE3.1306.00 F L	343	TE3.BS16.02 ML	351	TE3.MT30.01 EM L	348
TE3.0032.C.00 R	338	TE3.0220.11 V R	346	TE3.1306.00 F R	343	TE3.BS16.02 MR	351	TE3.MT30.01 EM R	348
TE3.0040.A.00 L	337	TE3.0223.00 JL	363	TE3.1607.00 FL	343	TE3.BS19.02 ML	351	TE3.MT30.02 EM L	347
TE3.0040.A.00 R	337	TE3.0223.00 JR	363	TE3.1607.00 FR	343	TE3.BS19.02 MR	351	TE3.MT30.02 EM R	347
TE3.0040.C.00 L	338	TE3.0238.02 N R	344	TE3.1608.00 FL	343	TE3.BS20.02 ML	351	TE3.MT30.02 IM L	349
TE3.0040.C.00 R	338	TE3.0250.02 N L	344	TE3.1608.00 FR	343	TE3.BS20.02 MR	351	TE3.MT30.02 IM R	349
TE3.0050.00 G L	341	TE3.0250.02 N R	344	TE3.1609.00 FL	343	TE3.BS28.02 ML	351	TE3.MT35.01 EM L	348
TE3.0050.00 G R	341	TE3.0250.02 NW L	345	TE3.1609.00 FR	343	TE3.BS28.02 MR	351	TE3.MT35.01 EM R	348
TE3.0050.025 V L	346	TE3.0250.02 NWR	345	TE3.1616.00 L	335	TE3.L100.06 PS L	357	TE3.MT35.02 EM L	347
TE3.0050.025 V R	346	TE3.0250.04 N L	344	TE3.1616.00 R	335	TE3.L100.06 PT L	357	TE3.MT35.02 EM R	347
TE3.0060.00 G L	341	TE3.0250.04 N R	344	TE3.1616.13 L	335	TE3.L100.06 PV L	357	TE3.MT35.02 IM L	349
TE3.0060.00 G R	341	TE3.0250.12 V L	346	TE3.1616.13 R	335	TE3.L100.12 PS L	357	TE3.MT35.02 IM R	349
TE3.0070.00 G L	341	TE3.0250.12 V R	346	TE3.1616.90 L	336	TE3.L100.12 PT L	357	TE3.MT40.02 EM L	347
TE3.0070.00 G R	341	TE3.0265.00 G L	341	TE3.1616.90 R	336	TE3.L150.020 AG L	361	TE3.MT40.02 EM R	347
TE3.0080.00 G L	341	TE3.0265.00 G R	341	TE3.1810.00 FL	343	TE3.L150.020 AG R	362	TE3.MT50.02 EM L	347
TE3.0080.00 G R	341	TE3.0280.14 V L	346	TE3.1810.00 FR	343	TE3.L160.06 PS L	357	TE3.MT50.02 EM R	347
TE3.0090.00 G L	341	TE3.0280.14 V R	346	TE3.1812.00 FL	343	TE3.L160.06 PT L	357	TE3.MT60.01 EM L	348
TE3.0090.00 G R	341	TE3.0300.02 N L	344	TE3.1812.00 FR	343	TE3.L160.06 PV L	357	TE3.MT60.01 EM R	348
TE3.0100.00 G L	341	TE3.0300.02 N R	344	TE3.2020.00 L	335	TE3.L160.12 PT L	357	TE3.MT60.02 EM L	347
TE3.0100.00 G R	341	TE3.0300.04 N L	344	TE3.2020.00 R	335	TE3.L200.020 AG L	361	TE3.MT60.02 EM R	347
TE3.0100.005 N L	344	TE3.0300.04 N R	344	TE3.2020.13 L	335	TE3.L200.020 AG R	362	TE3.NP14.02 MR	355
TE3.0100.005 N R	344	TE3.0300.06 N L	344	TE3.2020.13 R	335	TE3.L200.05 PS L	357	TE3.NP18.02 MR	355
TE3.0100.02 N L	344	TE3.0300.06 N R	344	TE3.2020.90 L	336	TE3.L200.05 PT L	357	TE3.NP27.02 MR	355
TE3.0100.02 N R	344	TE3.0300.08 N L	344	TE3.2020.90 R	336	TE3.L200.05 PV L	357	TE3.R100.06 PS L	358
TE3.0100.05 V L	346	TE3.0300.08 N R	344	TE3.2115.00 FL	343	TE3.L300.020 AG L	361	TE3.R100.06 PS R	356
TE3.0100.05 V R	346	TE3.0300.15 V L	346	TE3.2115.00 FR	343	TE3.L300.020 AG R	362	TE3.R100.06 PT R	356
TE3.0110.00 G L	341	TE3.0300.15 V R	346	TE3.2525.00 L	335	TE3.MT05.01 EM L	348	TE3.R100.06 PV R	356
TE3.0110.00 G R	341	TE3.0315.00 G L	341	TE3.2525.00 R	335	TE3.MT05.01 EM R	348	TE3.R100.12 PS R	356
TE3.0110.00 GT L	342	TE3.0315.00 G R	341	TE3.2525.15 L	335	TE3.MT05.02 EM L	347	TE3.R100.12 PT R	356
TE3.0110.00 GT R	342	TE3.0318.02 N R	344	TE3.2525.15 R	335	TE3.MT05.02 EM R	347	TE3.R100.12 PV R	356
TE3.0110.31 G L	341	TE3.0356.00 JL	363	TE3.2525.90 L	336	TE3.MT07.02 EM L	347	TE3.R150.020 AG L	360
TE3.0110.31 G R	341	TE3.0356.00 JR	363	TE3.2525.90 R	336	TE3.MT07.02 EM R	347	TE3.R150.020 AG R	359
TE3.0117.00 GR	341	TE3.0360.18 V L	346	TE3.2616.00 FL	343	TE3.MT08.02 EM L	347	TE3.R160.06 PS L	358
TE3.0120.06 V L	346	TE3.0360.18 V R	346	TE3.2616.00 FR	343	TE3.MT08.02 EM R	347	TE3.R160.06 PS R	356
TE3.0120.06 V R	346	TE3.0400.02 N L	344	TE3.2617.00 FL	343	TE3.MT10.01 EM L	348	TE3.R160.06 PT L	358
TE3.0130.00 G L	341	TE3.0400.02 N R	344	TE3.2617.00 FR	343	TE3.MT10.01 EM R	348	TE3.R160.06 PT R	356
TE3.0130.00 G R	341	TE3.0400.04 N L	344	TE3.3118.00 FL	343	TE3.MT10.02 EM L	347	TE3.R160.06 PV L	358
TE3.0130.00 GT L	342	TE3.0400.04 N R	344	TE3.3118.00 FR	343	TE3.MT10.02 EM R	347	TE3.R160.06 PV R	356
TE3.0130.00 GT R	342	TE3.0400.20 V L	346	TE3.3225.17 L	335	TE3.MT10.02 IM L	349	TE3.R200.020 AG L	360
TE3.0150.02 N L	344	TE3.0400.20 V R	346	TE3.3225.17 R	335	TE3.MT10.02 IM R	349	TE3.R200.020 AG R	359
TE3.0150.02 N R	344	TE3.0415.00 G L	341	TE3.4120.00 FL	343	TE3.MT12.01 EM L	348	TE3.R200.05 PS L	358
TE3.0150.02 V L	346	TE3.0415.00 G R	341	TE3.4120.00 FR	343	TE3.MT12.01 EM R	348	TE3.R200.05 PS R	356
TE3.0150.07 V R	346	TE3.0470.00 JL	363	TE3.4125.00 FL	343	TE3.MT12.02 EM L	347	TE3.R200.05 PT L	358
TE3.0157.079 VR	346	TE3.0470.00 JR	363	TE3.4125.00 FR	343	TE3.MT12.02 EM R	347	TE3.R200.05 PT R	356
TE3.0160.00 G L	341	TE3.0475.02 N R	344	TE3.5130.00 FL	343	TE3.MT15.01 EM L	348	TE3.R200.05 PV L	358
TE3.0160.00 G R	341	TE3.0500.04 N R	344	TE3.5130.00 FR	343	TE3.MT15.01 EM R	348	TE3.R200.05 PV R	356
TE3.0160.00 GT L	342	TE3.0515.00 G L	341	TE3.AC04.01 ML	353	TE3.MT15.02 EM L	347	TE3.R200.12 PS R	356
TE3.0160.00 GT R	342	TE3.0515.00 G R	341	TE3.AC04.01 MR	353	TE3.MT15.02 EM R	347	TE3.R300.020 AG L	360
TE3.0160.08 V L	346	TE3.1.000.00 L	335	TE3.AC05.01 ML	353	TE3.MT15.02 IM L	349	TE3.R300.020 AG R	359
TE3.0160.08 V R	346	TE3.1.000.00 R	335	TE3.AC05.01 MR	353	TE3.MT15.02 IM R	349	TE3.SA04.01 ML	354

Index

simturn E3 Produktverzeichnis simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA05.01 ML	354
TE3.SA05.01 MR	354
TE3.SA06.01 ML	354
TE3.SA06.01 MR	354
TE3.SA08.01 ML	354
TE3.SA08.01 MR	354
TE3.SA10.01 ML	354
TE3.SA10.01 MR	354
TE3.SA12.01 ML	354
TE3.SA12.01 MR	354
TE3.SA14.01 ML	354
TE3.SA14.01 MR	354
TE3.SA16.01 ML	354
TE3.SA16.01 MR	354
TE3.TR15.02 M L	352
TE3.TR15.02 M R	352
TE3.TR20.02 M L	352
TE3.TR20.02 M R	352
TE3.TR30.02 M L	352
TE3.TR30.02 M R	352
TE3.TR40.02 M L	352
TE3.TR40.02 M R	352
TE3.TR50.02 M L	352
TE3.TR50.02 M R	352
TE3.TR60.02 M L	352
TE3.TR60.02 M R	352
TE3.UN08.02 EM R	350
TE3.UN09.02 EM R	350
TE3.UN10.02 EM R	350
TE3.UN11.02 EM R	350
TE3.UN12.02 EM R	350
TE3.UN14.02 EM R	350
TE3.UN16.02 EM R	350
TE3.UN18.02 EM R	350
TE3.UN20.02 EM R	350
TE3.UN24.02 EM R	350
TE3.UN28.02 EM R	350
TE3.UN32.02 EM R	350
TOA.TE3.51.C.19.05 L	339
TOA.TE3.51.C.19.05 R	339
TOA.TE3.51.C.29.05 L	339
TOA.TE3.51.C.29.05 R	339
TOG.K.TE3.A1 L	340
TOG.K.TE3.A1 R	340
TOG.K.TE3.B1 L	340
TOG.K.TE3.B1 R	340

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

367

Info

Informationen zu den Schnittparametern
Information About The Cutting Parameters

Allgemeine Informationen zu den empfohlenen Schnittparametern
General information about the cutting parameters recommendations

Alle angegebenen Vorschubs- und Schnittgeschwindigkeitswerte sind als allgemeine Startwerte bei mittleren Bedingungen zu verstehen.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter
Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values

Werte erhöhen // Increase values

Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen
Difficult machine and clamping conditions

Stabile Maschinen- und Spannbedingungen
Solid machine and clamping conditions

Schwer zerspanbare Materialien
Difficult to machine materials

Leicht zerspanbare Materialien
Easy to machine materials

Hohe Auskragung (L2)
Long tool reach (L2)

Kurze Auskragung (L2)
Small tool reach (L2)

Ohne Spanformgeometrie
No chip form geometry

Mit Spanformgeometrie
With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte
Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
X5*	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schmelzstoff ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff ^(a) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X4* / X6*	230
			0,15 - 0,4 % C	X4* / X6*	210
			≥ 0,4 % C	X4* / X6*	200
			0,6 % C	X4* / X6*	180
		Automatenstahl <i>Free cutting steel</i>		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet, gegläht <i>Non-hardened, annealed</i>	X4* / X6*	170
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X4* / X6*	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	150
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X4* / X6*	130
		Sinterstahl <i>Sintered steel</i>		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	150
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	110
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X5*	170
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	100
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	90
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X5*	100

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolleta

simturn OA

Index

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

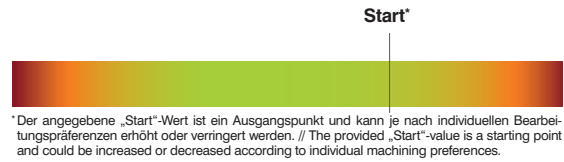
ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch Stainless Steel (Cast) Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	130
			PH-gehärtet PH-gehärtet	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht schweißbar $\geq 0,05\% \text{ C}$ Non-weldable $\geq 0,05\% \text{ C}$	X5*	125
			Schweißbar $< 0,05\% \text{ C}$ Weldable $< 0,05\% \text{ C}$	X5*	100
K		Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X4* / X6*	150
	X8*	Grauguß Grey Cast Iron	Niedrige Festigkeit Low tensile strength	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit High tensile strength	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß Spheroidal Graphite cast iron	Ferritisch Ferritic	X4* / X6*	140
			Perlitisch Pearlitic	X4* / X6*	130
			Martensitisch Martensitic	X4* / X6*	75
N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet Aluminium alloys, Whrought	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	700
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	590
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	200
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	$< 5\% \text{ Si}$	X1*	290
			5 - 12 % Si	GM17	180 / PKD 350
			$> 12\% \text{ Si}$	PKD / CVD	150 / PKD 330
		Kupfer- und Kupferlegierung Copper- and Copper Alloys	Automatenlegierung, $\geq 1\% \text{ Pb}$ Free Cutting Alloys, $\geq 1\% \text{ Pb}$	X1*	330
			Messing, Bleilegierung $\leq 1\% \text{ Pb}$ Brass, leaded bronzes, $\leq 1\% \text{ Pb}$	X1*	300
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	X1*	200

Für eine bessere Spankontrolle empfehlen wir den Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien.
We recommend the use of lasered chip forming geometries for better chip control.

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation



ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneidstoff ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ^(a) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	*X79	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		35
		Titan <i>Titanium</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>		70
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>		60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>		60
H	X5 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Highly tempered and hardened steel</i>	50-55 HRC		50
			55-58 HRC		45
	CBN ¹		Ab 55 HRC		120

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolleta

simturn OA

Index

445

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



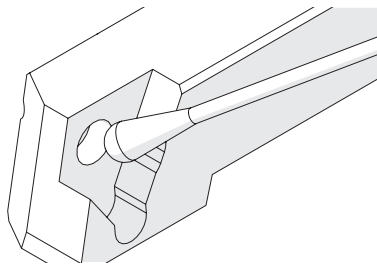
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
O	X4* / PKD	Unverstärkte Thermoplaste <i>Unamplified Thermoplastics</i>			200
		Duroplaste <i>Thermosets</i>			120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt <i>Plastics glass fibre reinforced</i>			210
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt <i>Plastics carbon fibre reinforced</i>			190
		BR (Butadien-Kautschuk) <i>BR (Butadiene rubber)</i>			100
		POM (Polyoxymethylen) <i>POM (Polyoxymethylene)</i>			300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) <i>PTFE (Polytetrafluoroethylene)</i>			150

¹⁾ Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our technical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

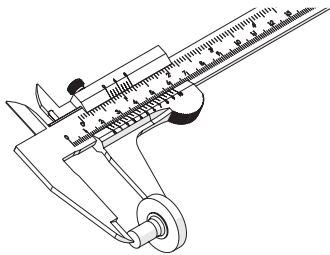
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

Allgemeine Gebrauchshinweise General Instructions For Use



Bitte reinigen Sie den Plattensitz sorgfältig vor Gebrauch.

Please clean insert seat well before mounting and use.



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig.

Please control your work pieces frequently.

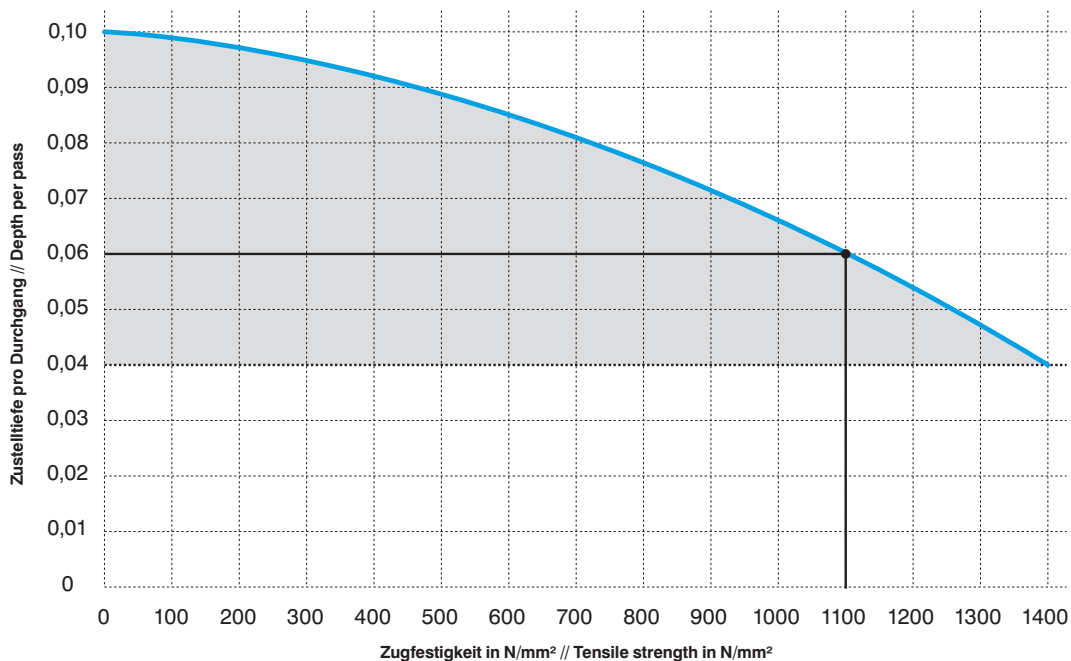


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

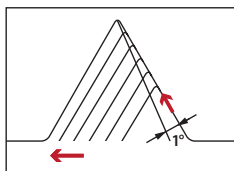
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

Gewinden: Zustellung pro Durchgang in Abhängigkeit der Zugfestigkeit Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Beispiel: Zustellung 0,06 mm/Durchgang bei 1100N/mm² Zugfestigkeit
Example: Infeed 0,06 mm/ pass if tensile strength is 1100 N/mm²



Unsere Empfehlung: Modifizierte einseitige Flankenzustellung Our recommendation: Modified one-sided flank infeed



Die modifizierte einseitige Flankenzustellung kann degressiv oder konstant, mit ein bis zwei abschließenden Schlichtschnitten, ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass die kleinste Zustellung von 0,04mm nicht unterschritten werden sollte.

The modified one-sided flank infeed can be degressive or constant, with one or two final finishing cuts. Please note that the smallest infeed should not subceed 0,04mm