SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem SIMTEK Gesamtkatalog R19DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 688 Seiten mit über 11 000 Standardartikeln.

Jetzt den Gesamtkatalog R19DE herunterladen.

This PDF is an extract of the SIMTEK main catalog R19DE, containing more than 11 000 standard articles on 688 pages.

Download the main catalog R19DE now.

GRADIUM
EDITION
R19DE

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

3 Schneiden... **Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.**

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

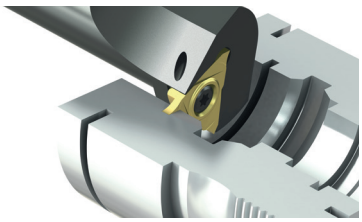
Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

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

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 294
Overview of all applications as of page 294

Hauptanwendungen // Main applications

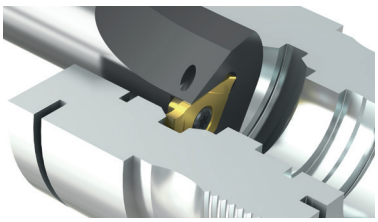
Nutenstechen
Grooving



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 Spanformrille 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.

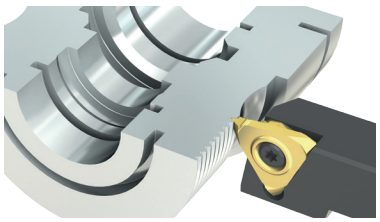
Profildrehen
Profiling



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

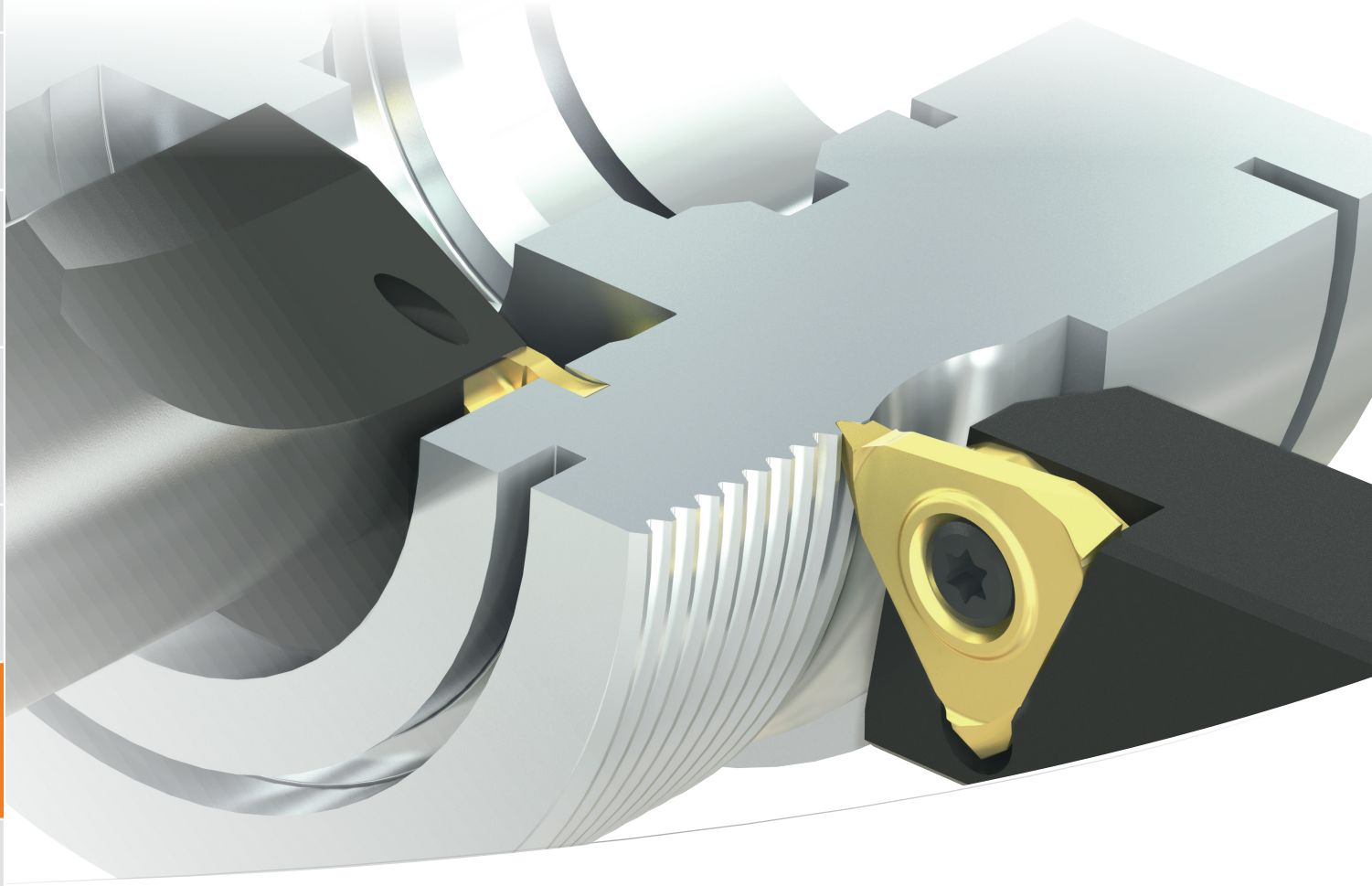
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden
Threading

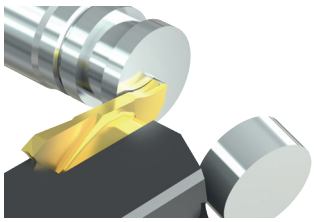


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

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



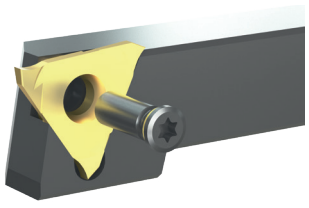
Abstechen
Parting off



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

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

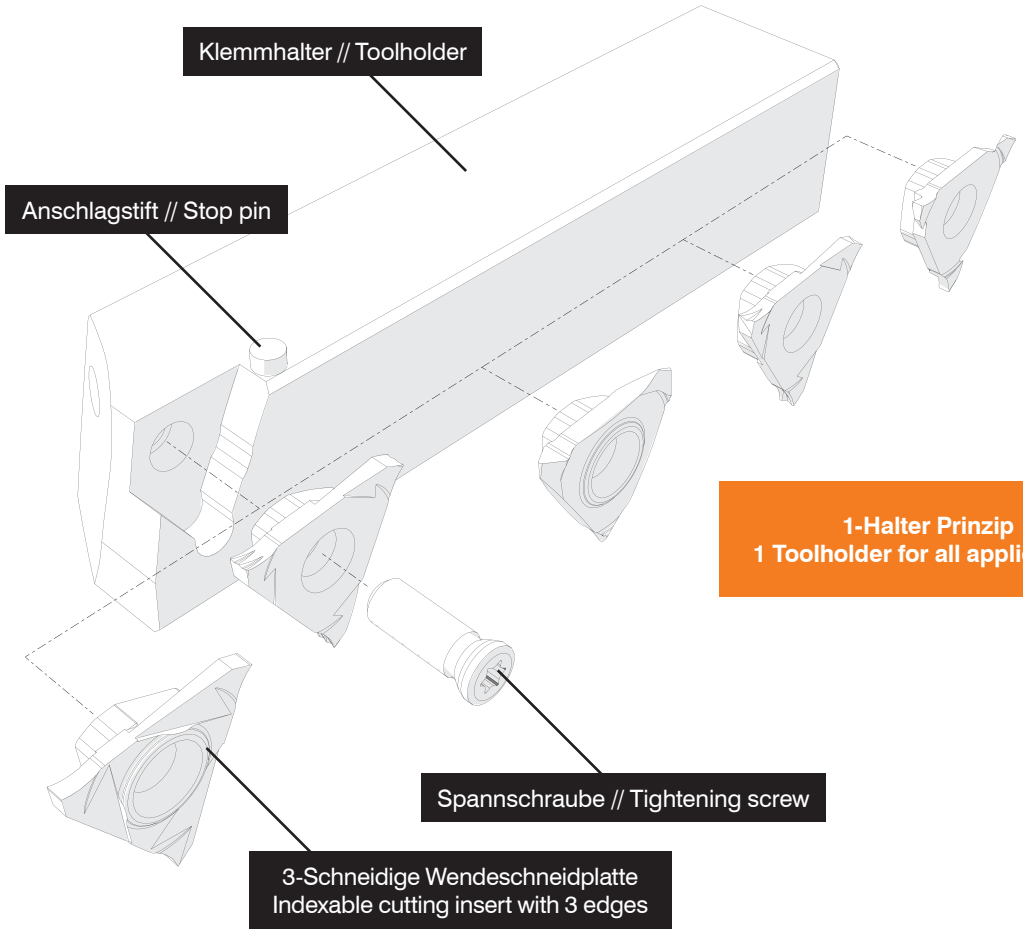


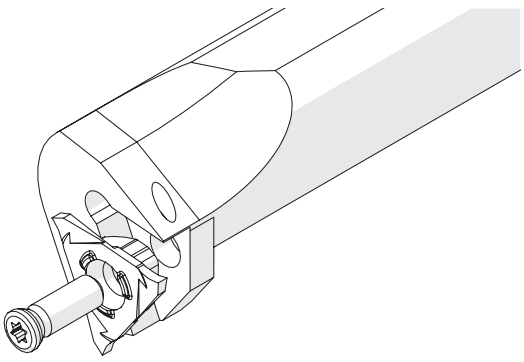
Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

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 **407**





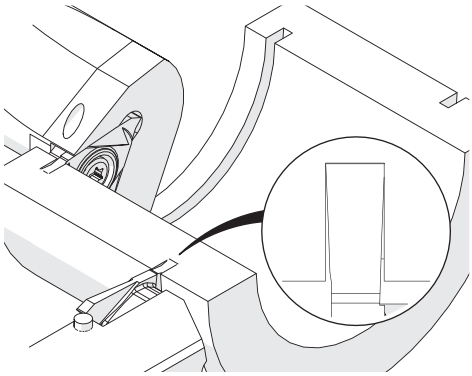
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

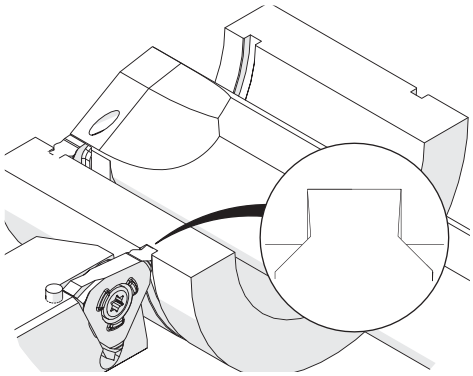
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
305



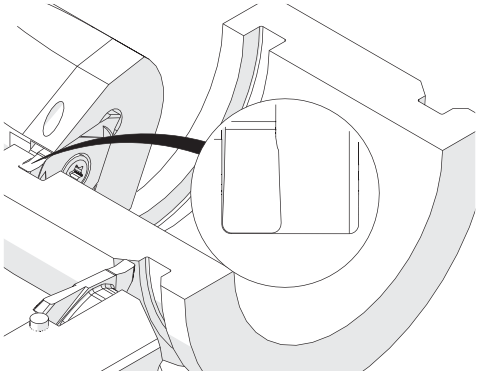
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page
307



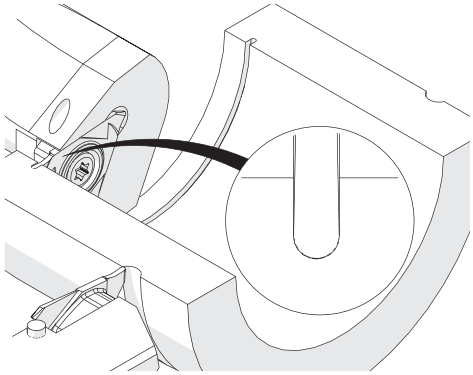
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
308



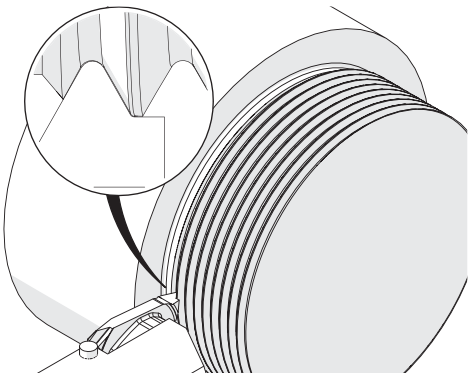
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
310



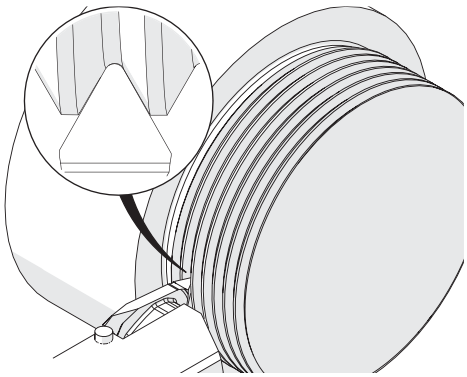
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
311



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

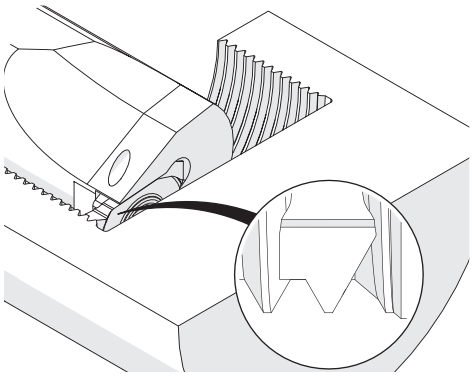
Seite
Page
312



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

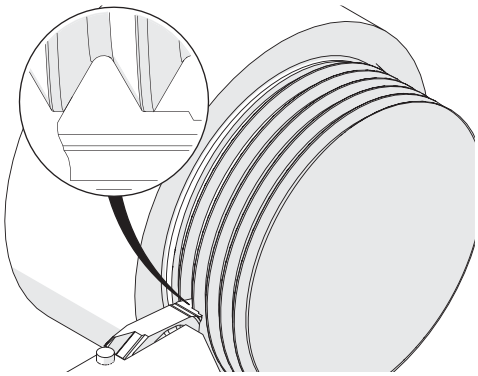
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
313



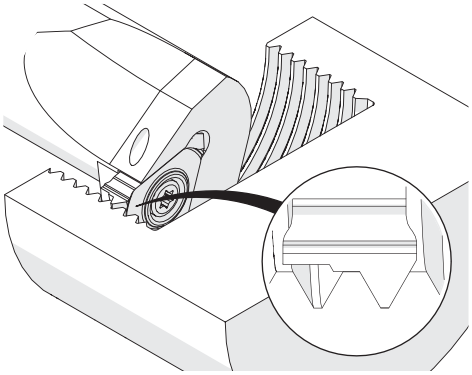
Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page
314



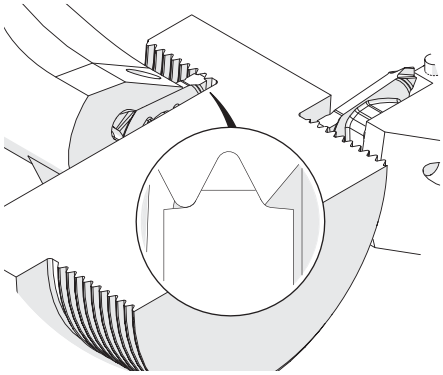
Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page
315



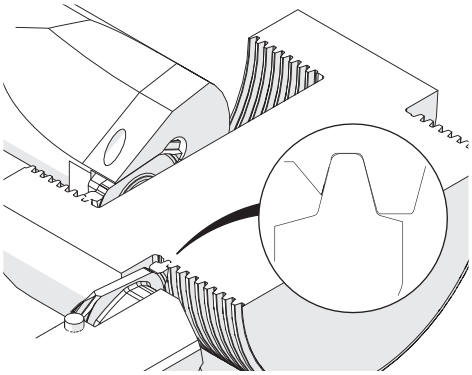
Gewinden: UN, Innen, Vollprofil
Threading: UN, Internal, Full Profile

Seite
Page
316



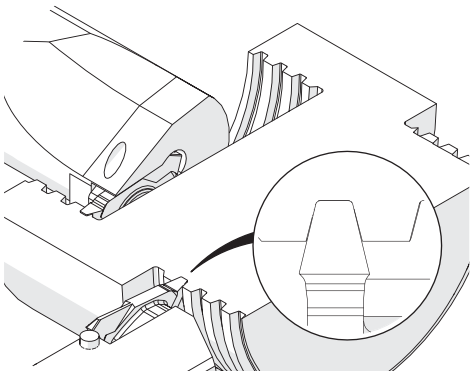
Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
317



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

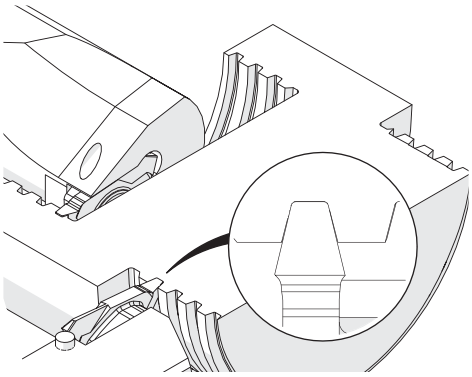
Seite
Page
318



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

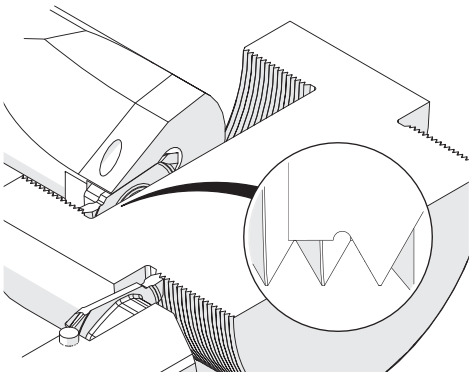
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
319



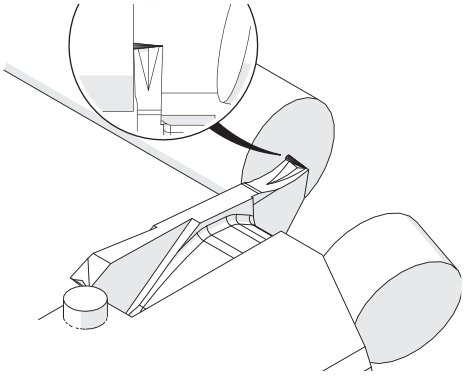
Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page
320



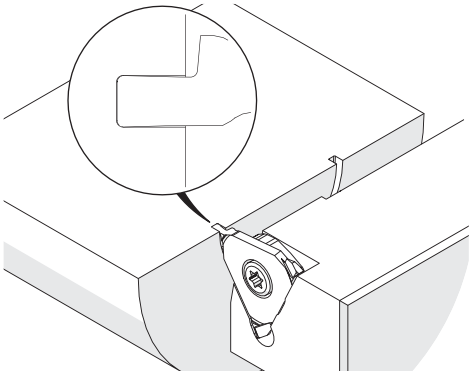
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page
321



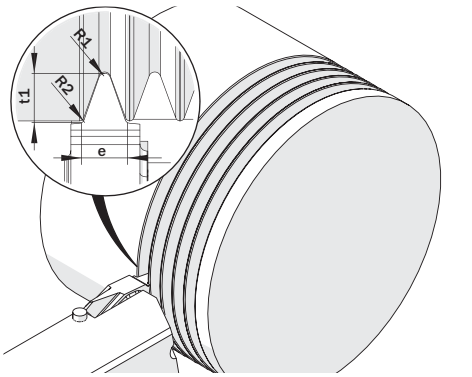
Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page
324



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
328



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Starterset „Grooving“

Stechdrehen, Seeger-Ringnuten, 1,1 - 2,15 mm
Grooving, Seeger, 1,1 - 2,15 mm

Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets
Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	**Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten** **Toolholder of your choice, see below**	
1	**TE3.0110.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, nominal width of groove 1,10 mm	**305**
1	**TE3.0130.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, nominal width of groove 1,30 mm	**305**
1	**TE3.0160.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, nominal width of groove 1,60 mm	**305**
1	**TE3.0185.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, nominal width of groove 1,85 mm	**305**
1	**TE3.0215.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, nominal width of groove 2,15 mm	**305**

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten
Please choose from below types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	**TE3.1616.00 R**, 16x16 mm, Seite/Page 299	**TE3.S1616.G1 R X800**
		TE3.2020.00 R, 20x20 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2020.G1 R X800**
		TE3.2525.00 R, 25x25 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2525.G1 R X800**
L (Links/Left)	X800	**TE3.1616.00 L**, 16x16 mm, Seite/Page 299	**TE3.S1616.G1 L X800**
		TE3.2020.00 L, 20x20 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2020.G1 L X800**
		TE3.2525.00 L, 25x25 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2525.G1 L X800**

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Starterset „Allround“

Stechdrehen, NC-Feindrehen, Vollradiusnuten, Abstechen
Grooving, NC-profiling, full radius, parting off

Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets
Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	**Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten** **Toolholder of your choice, see below**	
1	**TE3.0110.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, nominal width of groove 1,10 mm	**305**
1	**TE3.0130.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, nominal width of groove 1,30 mm	**305**
1	**TE3.0160.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, nominal width of groove 1,60 mm	**305**
1	**TE3.0185.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, nominal width of groove 1,85 mm	**305**
1	**TE3.0215.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, nominal width of groove 2,15 mm	**305**
1	**TE3.0265.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 2,65 mm / Grooving, nominal width of groove 2,65 mm	**305**
1	**TE3.0315.00 G R/L** Stechdrehen, Nutnennbreite 3,15 mm / Grooving, nominal width of groove 3,15 mm	**305**
1	**TE3.0200.02 N R/L** NC-Feindrehen, Schneidenbreite 2,00 mm, R 0,20 mm / NC-profiling, cutting width 2,00 mm, R 0,20 mm	**308**
1	**TE3.0200.10 V R/L** Vollradius, Schneidenbreite 2,00 mm, R 1,00 mm / Full radius, cutting width 2,00 mm, R 1,00 mm	**310**
1	**TE3.R200.05 PT R / TE3.L200.05 PT L** Abstechen, Schneidenbreite 2,00 mm / Parting off, cutting width 2,00 mm	**321 / 322**

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten
Please choose from below types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	X800	**TE3.1616.00 R**, 16x16 mm, Seite/Page 299	**TE3.S1616.A1 R X800**
		TE3.2020.00 R, 20x20 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2020.A1 R X800**
		TE3.2525.00 R, 25x25 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2525.A1 R X800**
L (Links/Left)	X800	**TE3.1616.00 L**, 16x16 mm, Seite/Page 299	**TE3.S1616.A1 L X800**
		TE3.2020.00 L, 20x20 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2020.A1 L X800**
		TE3.2525.00 L, 25x25 mm, Seite/Page 299	**TE3.S2525.A1 L X800**

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

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

Toolholder, for External Application, Type C

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"TE3 M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"TE3 M5x13 T20R": 7,0 Nm
"TE3 M5x15 T20R": 6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/307**

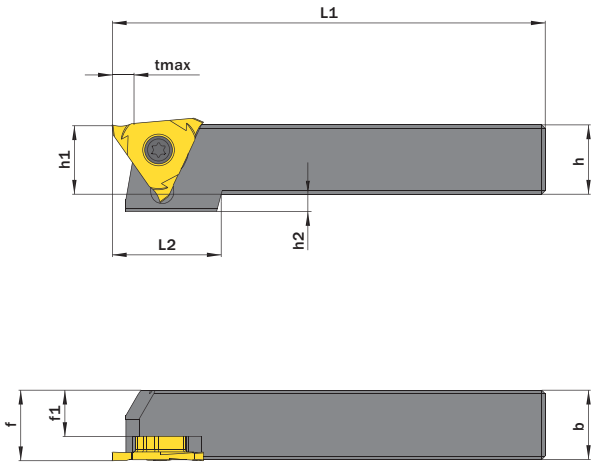
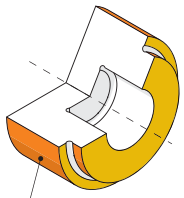


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ 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	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	NEU NEW
▼ h = 15,875 mm																		
15,875	15,875	**TE3.0.625.00 R/L**	R	AEXX	L	AH51	16,154	10,575	15,875	9,53	101,6	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ h = 19,05 mm																		
19,05	19,05	**TE3.0.750.00 R/L**	R	AH35	L	AHBZ	19,355	13,741	19,05	6,35	101,6	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
25,0	25,0	**TE3.2525.15 R/L**	R	ADCH	L	AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ h = 25,4 mm																		
25,4	25,4	**TE3.1.000.00 R/L**	R	AUJS	L	AUJT	25,68	20,1	25,4	-	127,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	
▼ 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	-	TE3 M5x13 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	AKT UPD

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

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

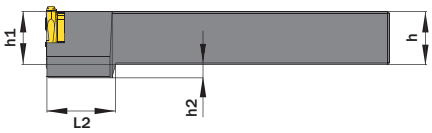
Toolholder, For External Application, Cranked, Type C

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/331**



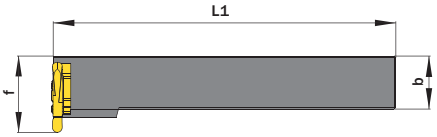
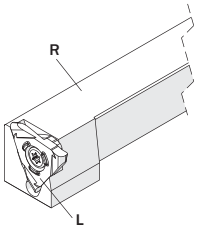
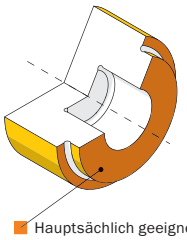


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R



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 Aufnahmetyp ebenfalls möglich
  Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
16,0	16,0	**TE3.1616.90 R/L**	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	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	TE3 M5x15 T20R	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	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,29 mm.

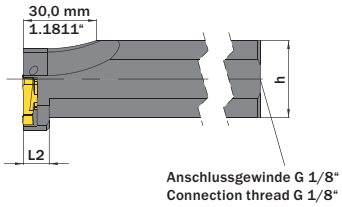
Toolholder, For Internal Applications, Type A

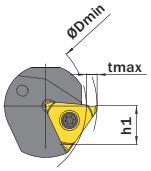
Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,29 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende / Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/318**





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

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"

TE3.0040.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

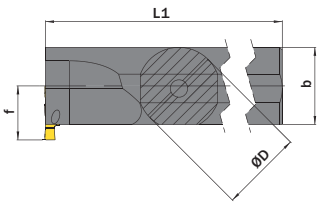
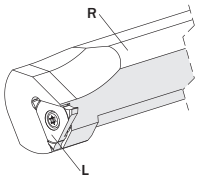
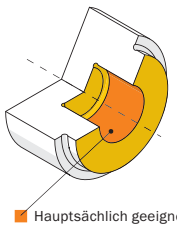


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



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 g6 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/ccode
25,0	**TE3.0025.A.00 R/L**	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	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	TE3 M5x15 T20R	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	TE3 M5x15 T20R	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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

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

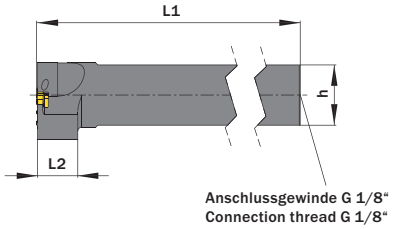
Toolholder, For Internal Applications, Type C

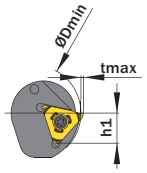
Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend **330**

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”

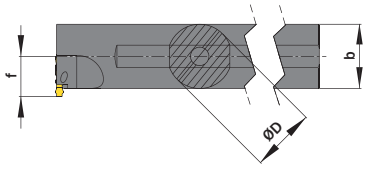
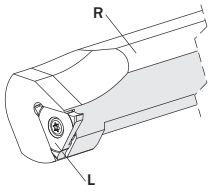
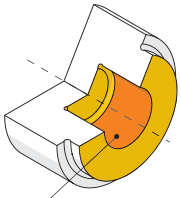


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



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	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,0	**TE3.0025.C.00 R/L**	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	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	16,51	25,4	12,7	150,012	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	AKT UPD
32,0	**TE3.0032.C.00 R/L**	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	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	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

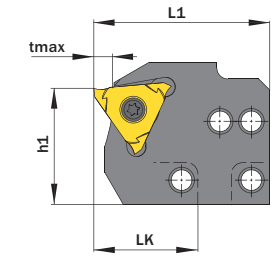
Cassette for Modular Tool System TOA

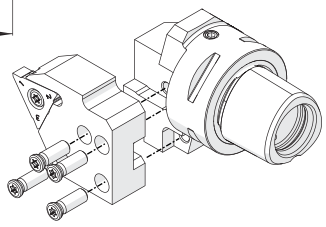
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend **330**

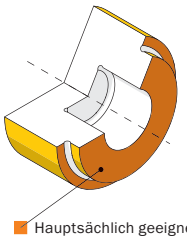
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1184**





Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



- 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/ccode	Adaptcode Adaptcode
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
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	TE3 M5x15 T20R	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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TE3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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

TW ST | Legende Legend **330**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/975**

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

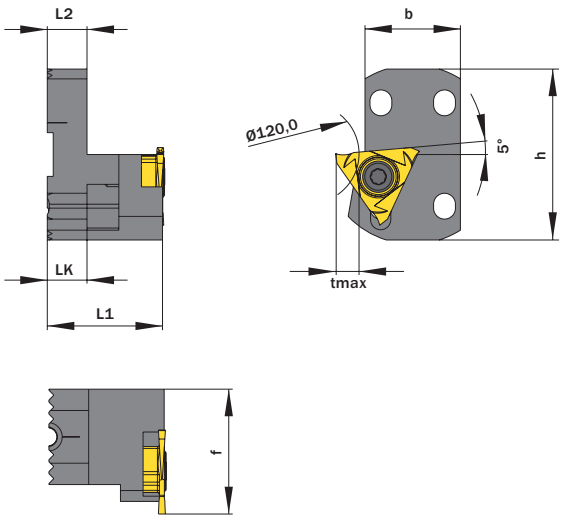


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

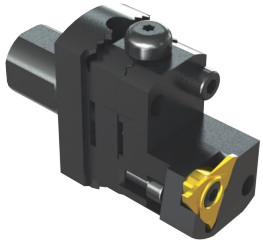


Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				b mm	h mm	f mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
Nein / No	**TOG.K.TE3.A1 R/L**	R	AT4D	L	AT4C	24,0	43,0	29,0	29,0	10,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	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	44,0	46,0	27,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	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)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

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

Grooving, Circlip Ring Grooves

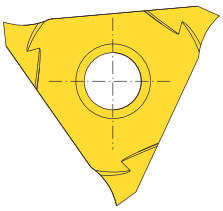
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

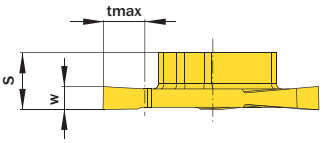
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/308**





Überzeugen Sie sich: Diese Werkzeuge sind auch als preiswerte Startersets erhältlich!
Look and see: These inserts are also available in two different startersets!

Starterset „Grooving" Seite/Page 297 | Starterset „Allround" Seite/Page 298

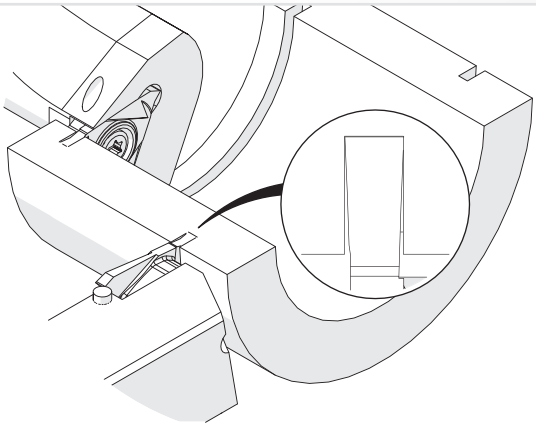


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutennbreite Nominal width of groove	w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm		
0,5	0,57	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J L AF84	X808 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
0,6	0,67	**TE3.0060.00 G R/L**	R ADA6 L ADCK	X808 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
0,7	0,77	**TE3.0070.00 G R/L**	R AJ4V L AAUT	X808 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
0,8	0,87	**TE3.0080.00 G R/L**	R APHD L ADJM	X808 X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
0,9	0,97	**TE3.0090.00 G R/L**	R AGBW L ANNB	X808 X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	1,07	**TE3.0100.00 G R/L**	R AFBT L AKEK	X808 X408	5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
1,1	1,24	**TE3.0110.00 G R/L**	R AP21 L AJJB	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,1	1,24	**TE3.0110.31 G R/L**	R AQBU L AQBS	X800 X600	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,3	1,44	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,74	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,85	1,99	**TE3.0185.00 G R/L**	R APGF L AMV5	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,15	2,29	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,65	2,79	**TE3.0265.00 G R/L**	R AKW4 L ABJZ	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,15	3,29	**TE3.0315.00 G R/L**	R AJQN L AHE6	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,15	4,29	**TE3.0415.00 G R/L**	R AFAK L AE23	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
5,15	5,29	**TE3.0515.00 G R/L**	R AE14 L AF57	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0110.00 G R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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//or **TE3.0156.015 XN L**

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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

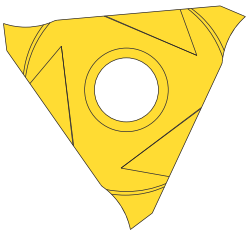
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

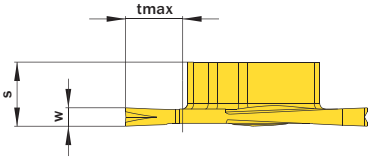
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/884**





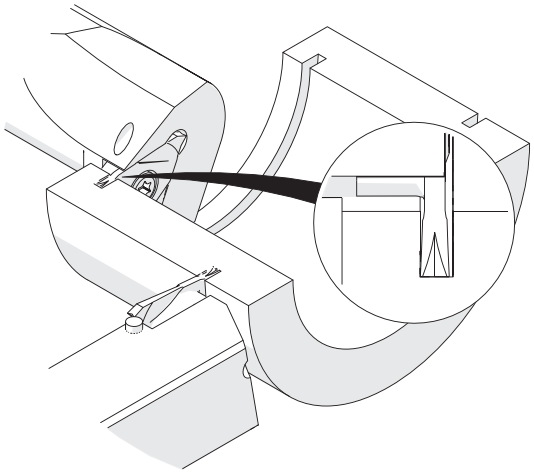


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutennbreite Nominal width of groove	w -0,05	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice				S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
						P	K	M	N	S			
mm	mm									mm	mm		
1,1	1,24	Ja / Yes	**TE3.0110.00 GT R/L**	R AT0M	L AT0N	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,3	1,44	Ja / Yes	**TE3.0130.00 GT R/L**	R AT0P	L AT0Q	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,6	1,74	Ja / Yes	**TE3.0160.00 GT R/L**	R AT0S	L AT0T	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,85	1,99	Ja / Yes	**TE3.0185.00 GT R/L**	R AT0U	L AT0V	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,15	2,29	Ja / Yes	**TE3.0215.00 GT R/L**	R AT0W	L AT0X	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0130.00 GT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung

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

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

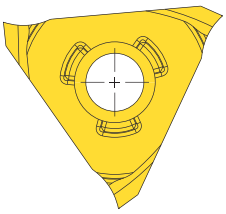
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

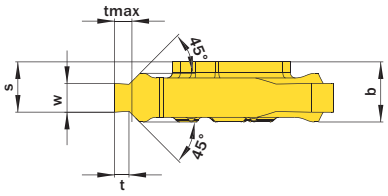
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/332**





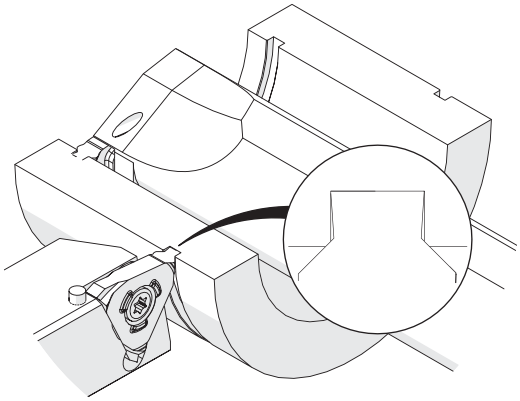


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutzenbreite Nominal width of groove	$w^{-0,05}$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,24	**TE3.1105.00 F R/L**	R AFC9 L AN28	X800 X600	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	1,44	**TE3.1306.00 F R/L**	R AEQZ L AMVQ	X800 X600	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	1,74	**TE3.1607.00 F R/L**	R AACQ L APPJ	X800 X600	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	**TE3.1608.00 F R/L**	R AK00 L ABUB	X800 X600	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	**TE3.1609.00 F R/L**	R AJ0M L ANCC	X800 X600	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	1,99	**TE3.1810.00 F R/L**	R ACD6 L ANG2	X800 X600	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,99	**TE3.1812.00 F R/L**	R ABE7 L AG5M	X800 X600	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	2,29	**TE3.2115.00 F R/L**	R AB8G L AGPQ	X800 X600	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	2,79	**TE3.2616.00 F R/L**	R ADY6 L ANB3	X800 X600	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,79	**TE3.2617.00 F R/L**	R ACFT L APV8	X800 X600	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	3,29	**TE3.3118.00 F R/L**	R AC3K L AKVF	X800 X600	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	4,29	**TE3.4120.00 F R/L**	R AAGD L AAGN	X800 X600	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,29	**TE3.4125.00 F R/L**	R AFPP L APTT	X800 X600	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	5,29	**TE3.5130.00 F R/L**	R ADWB L AF7M	X800 X600	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.1812.00 F R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

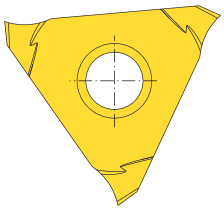
CNC profiling.

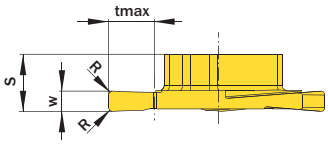
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/309**





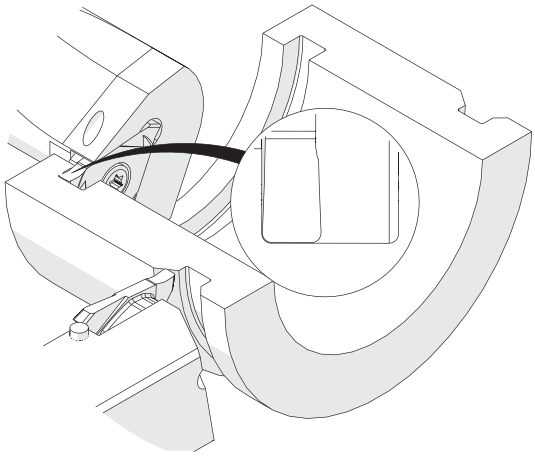


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,0	0,05	**TE3.0100.005 N R**	A1T4	X808 X408	5,45	2,5	TE3.R.5.3	NEU NEW
▼ R = 0,2 mm								
1,0	0,2	**TE3.0100.02 N R/L**	R AUKW L AUKX	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
1,5	0,2	**TE3.0150.02 N R/L**	R AGUC L AJC0	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	0,2	**TE3.0200.02 N R/L**	R AAFU L AMG1	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,2	**TE3.0250.02 N R/L**	R AQHV L AQHW	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
3,0	0,2	**TE3.0300.02 N R/L**	R AEY1 L AJYY	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
4,0	0,2	**TE3.0400.02 N R/L**	R ABXC L AB96	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,4 mm								
2,0	0,4	**TE3.0200.04 N R/L**	R AQMV L AQMW	X800 X600	5,6	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 X600	5,6	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 X600	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 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,6 mm								
3,0	0,6	**TE3.0300.06 N R/L**	R AT61 L AT60	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,8 mm								
3,0	0,8	**TE3.0300.08 N R/L**	R AT7T L AT7S	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0200.02 N R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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//or **TE3.0156.015 XN L**

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Einstechen und Profildrehen, Doppelspanformrille

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

Grooving and Profiling, Two Ground Chip form Channels

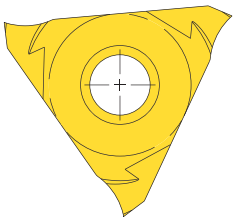
Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

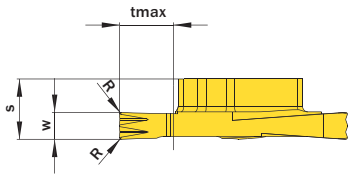
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/951**





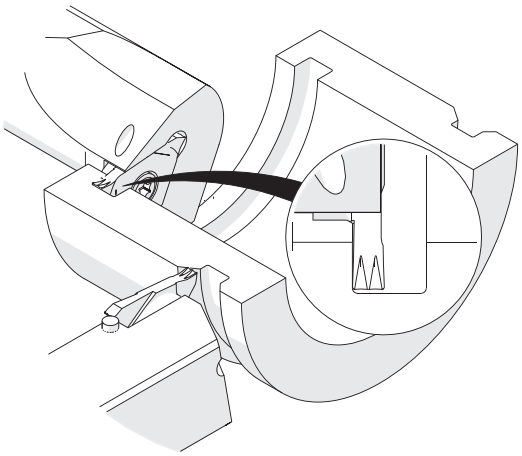


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w -0,05	**R**	Artikelnummer Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	**S**	**tmax**	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
2,5	0,2	**TE3.0250.02 NW R/L**	R AUQT L AZ43	X800 X600	5,6	5,0	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)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

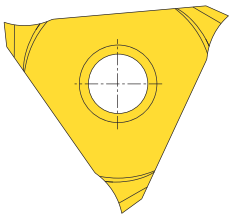
Full radius, CNC profiling.

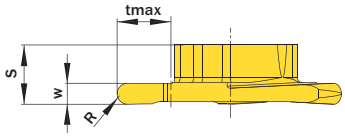
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/310**





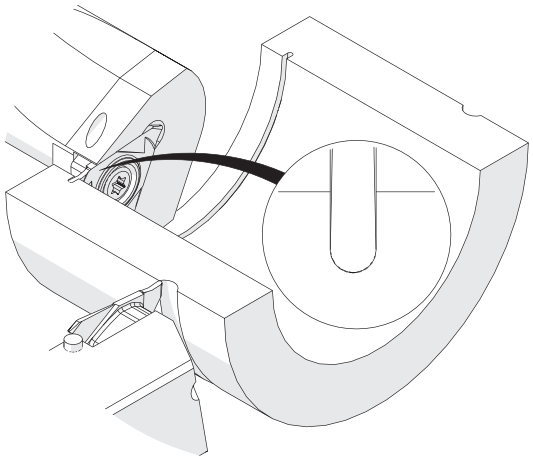


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w +0,04 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,5	**TE3.0100.05 V R/L**	R AA7W L ANCX	X800 X600	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
1,2	0,6	**TE3.0120.06 V R/L**	R AHPN L AK8F	X800 X600	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 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	0,8	**TE3.0160.08 V R/L**	R AB6N L AJAC	X800 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0300.15 V R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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

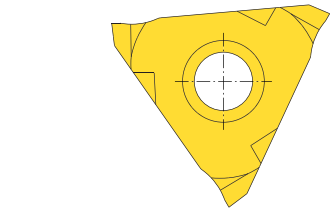
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

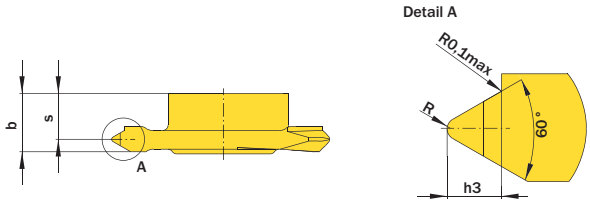
Vc
Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend 330

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/313**





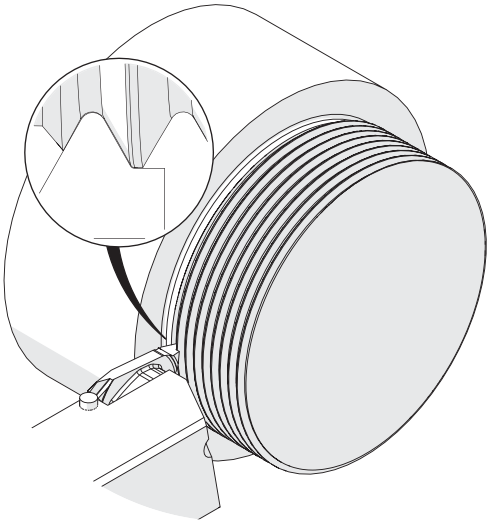


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
0,5	**TE3.MT05.02 EM R/L**	R AV91 L AV92	X800 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT60.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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
Flankenzustellung // Flank infeed

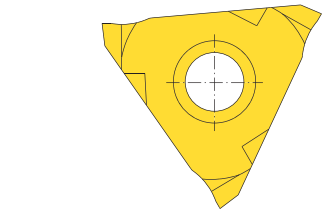
Vc **Seite/Page 403**

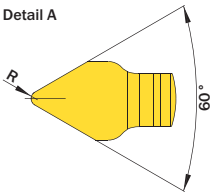
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 329)

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/312**





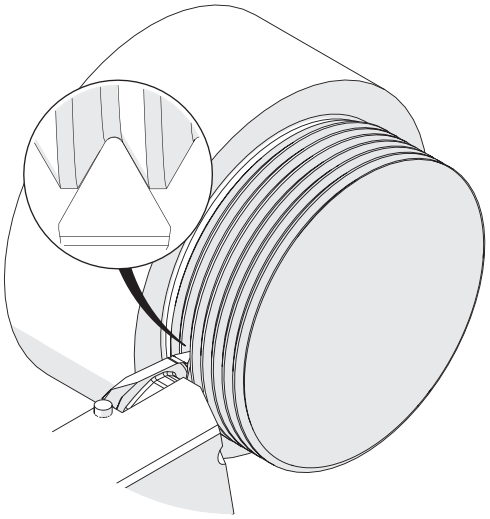


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	b mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	**TE3.MT05.01 EM R/L**	R ATWJ L ATTY	X800 X600	1,0	5,6	0,07	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,0	**TE3.MT10.01 EM R/L**	R AECT L AKJ3	X800 X600	1,5	5,6	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,25	**TE3.MT12.01 EM R/L**	R AJSY L AA7M	X800 X600	1,75	5,6	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,5	**TE3.MT15.01 EM R/L**	R AP1X L ANZ6	X800 X600	2,0	5,8	0,2	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	AKT UPD
1,75	**TE3.MT17.01 EM R/L**	R AGJZ L AJZA	X800 X600	2,5	5,6	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	**TE3.MT20.01 EM R/L**	R AHCM L AAJY	X800 X600	2,5	5,6	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	**TE3.MT25.01 EM R/L**	R AB76 L AH2Z	X800 X600	3,0	5,6	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	**TE3.MT30.01 EM R/L**	R ANB7 L APBE	X800 X600	3,5	5,6	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,5	**TE3.MT35.01 EM R/L**	R AN82 L AKZ2	X800 X600	4,0	5,6	0,51	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	**TE3.MT60.01 EM R/L**	R AHBQ L AC7V	X800 X600	6,0	5,85	0,43	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT20.01 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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc
Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/315**

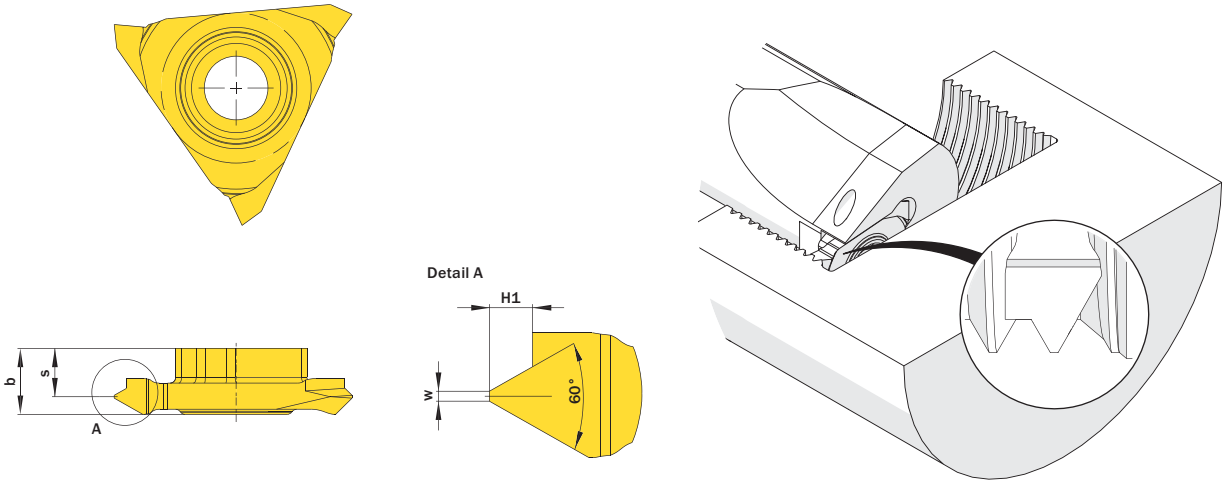


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	H1 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	**TE3.MT10.02 IM R**	ABMX	X800 X400	5,6	0,54	4,65	0,12	TE3.R.5.3
1,5	**TE3.MT15.02 IM R**	AMJ3	X800 X400	5,6	0,81	4,45	0,19	TE3.R.5.3
2,0	**TE3.MT20.02 IM R**	AKWM	X800 X400	5,6	1,08	4,25	0,25	TE3.R.5.3
2,5	**TE3.MT25.02 IM R**	AH53	X800 X400	5,6	1,35	4,1	0,31	TE3.R.5.3
3,0	**TE3.MT30.02 IM R**	ABUE	X800 X400	5,6	1,62	3,85	0,38	TE3.R.5.3
3,5	**TE3.MT35.02 IM R**	AFW4	X800 X400	5,6	1,89	3,85	0,44	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT20.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

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

Threading, External, UN Full Profile

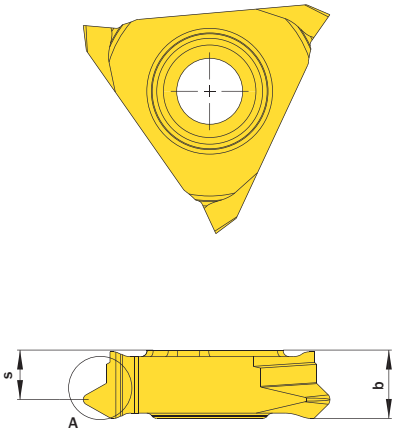
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

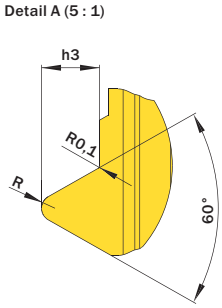
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/847**





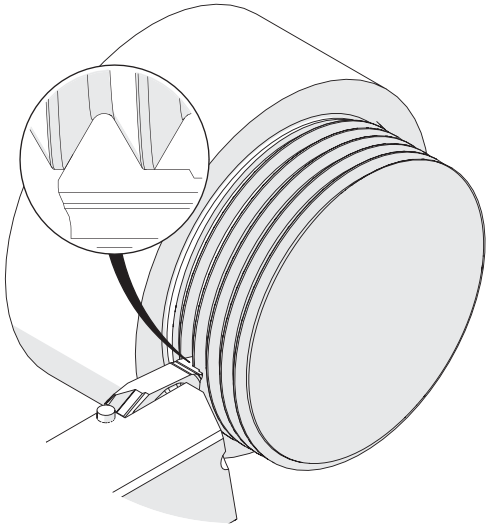


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**TE3.UN08.02 EM R**	AS82	X800 X600	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	**TE3.UN09.02 EM R**	ATWP	X800 X600	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	**TE3.UN10.02 EM R**	AS84	X800 X600	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	**TE3.UN11.02 EM R**	ATWS	X800 X600	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	**TE3.UN12.02 EM R**	ATWU	X800 X600	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	**TE3.UN14.02 EM R**	AS86	X800 X600	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	**TE3.UN16.02 EM R**	AS88	X800 X600	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	**TE3.UN18.02 EM R**	AS9A	X800 X600	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	**TE3.UN20.02 EM R**	AS9C	X800 X600	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	**TE3.UN24.02 EM R**	AS9E	X800 X600	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	**TE3.UN28.02 EM R**	AS9G	X800 X600	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	**TE3.UN32.02 EM R**	AS9J	X800 X600	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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Innen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innenbearbeitung.

Threading, Internal, UN Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/864**

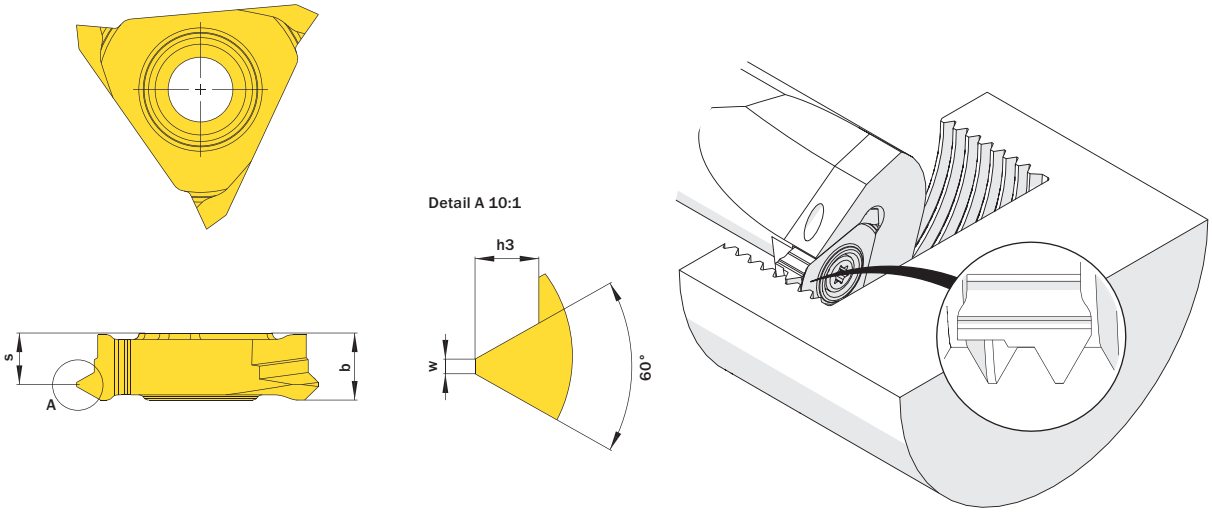


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**TE3.UN08.02 IM R**	ATWW	X800 X400	5,8	1,72	4,3	0,4	TE3.R.5.3
9	**TE3.UN09.02 IM R**	ATWY	X800 X400	5,8	1,53	4,5	0,35	TE3.R.5.3
10	**TE3.UN10.02 IM R**	ATW0	X800 X400	5,8	1,37	4,6	0,32	TE3.R.5.3
11	**TE3.UN11.02 IM R**	ATW2	X800 X400	5,8	1,25	4,6	0,29	TE3.R.5.3
12	**TE3.UN12.02 IM R**	ATW4	X800 X400	5,8	1,15	4,7	0,26	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN12.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

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

Threading, Whitworth, Full Profile

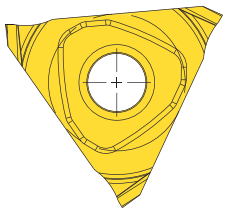
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

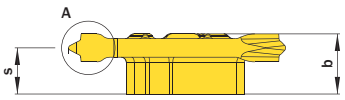
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

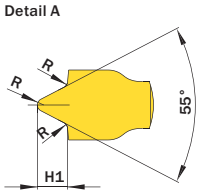
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/316**







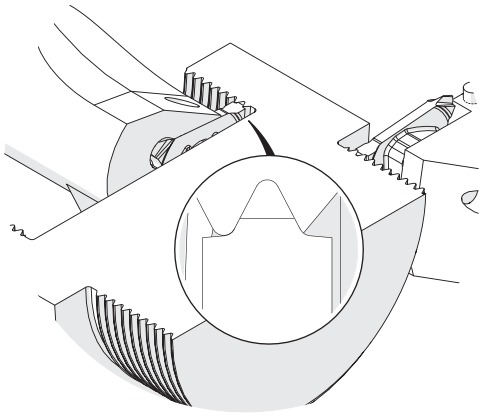


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		b mm	H1 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
11	**TE3.BS11.02 MR/L**	R ANTF	L ACAF	X800	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS14.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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 **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/317**

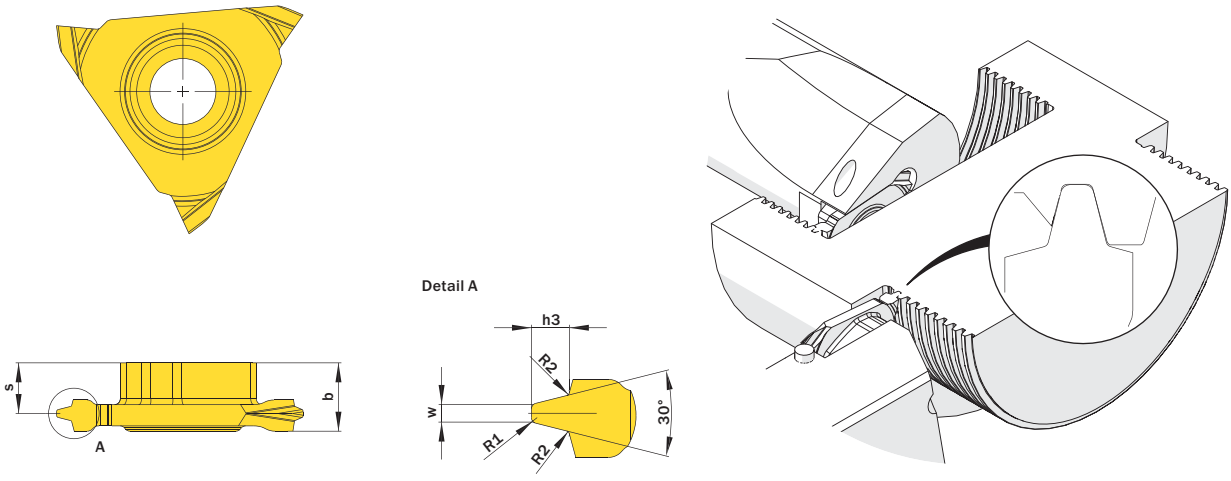


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	**TE3.TR15.02 M R/L**	R AHGV	L AKXY	X800	X600	5,6	0,9	0,1	0,075	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	X600	5,6	1,25	0,2	0,125	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	X600	5,6	1,75	0,2	0,125	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	X600	5,6	2,25	0,2	0,125	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	X600	5,6	2,75	0,2	0,125	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	X600	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.TR50.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, ACME, Partial Profile

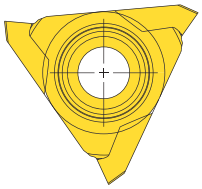
For ACME-thread profiles. For internal and external application.

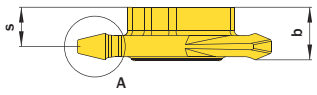
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

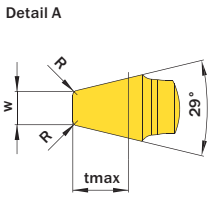
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/320**







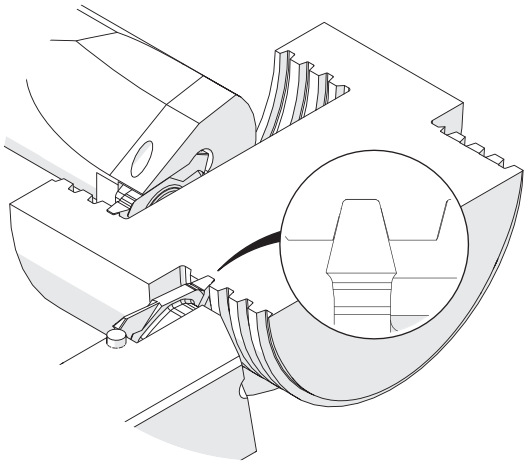


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm		
4	**TE3.AC04.01 MR/L**	R ANK1	L AEUB	X800	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	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	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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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**

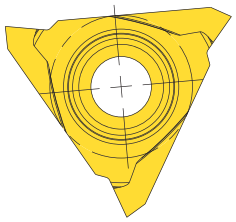
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**

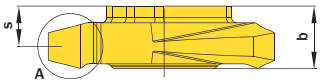
Vc **Seite/Page 403**

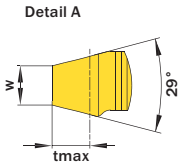
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **299, 300, 301, 302, 303, 304**

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/983**







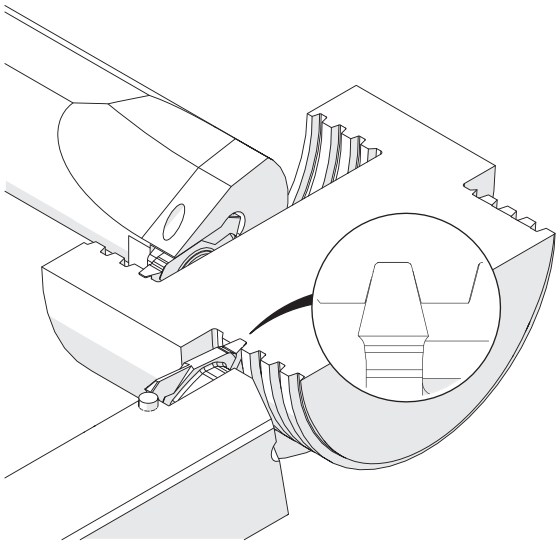


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**TE3.SA04.01 MR/L**	R AVK4 L AVK3	X800 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA05.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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 **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/345**

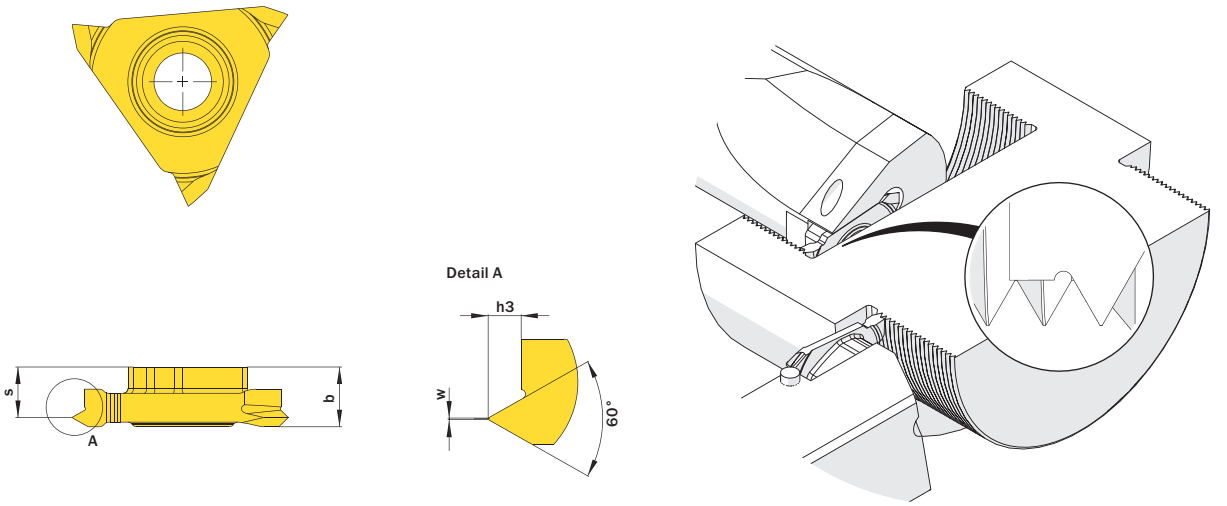


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
14	**TE3.NP14.02 MR**	AQA4	X800 X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3
18	**TE3.NP18.02 MR**	AQA6	X800 X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3
27	**TE3.NP27.02 MR**	AQA9	X800 X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP14.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Abstechen

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

Parting Off

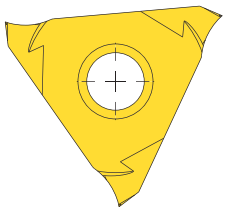
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

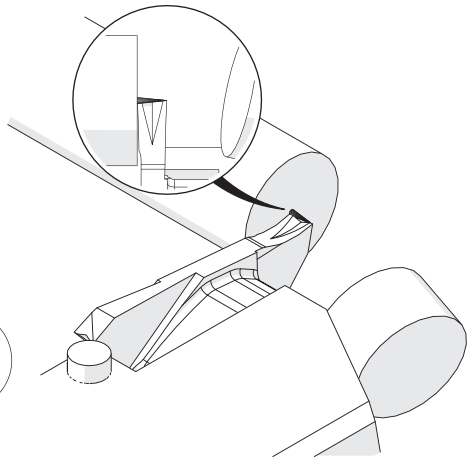
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

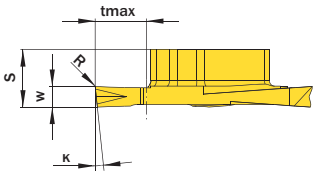
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/311**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

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

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

w -0,05 mm	κ	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS R**	AH0U	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PT R**	AGJH	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PV R**	AU7D	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Nein / No	**TE3.R100.12 PS R**	AP4T	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PT R**	ACYU	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PV R**	AU7B	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
▼ w = 1,6 mm										
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS R**	AJ3Y	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PT R**	AMWZ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PV R**	AU7A	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PT R**	AGZ7	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PV R**	AU69	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R100.06 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 work piece 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 Spanformrille.

Parting Off

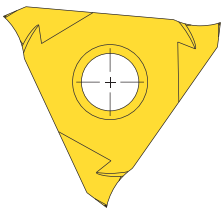
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

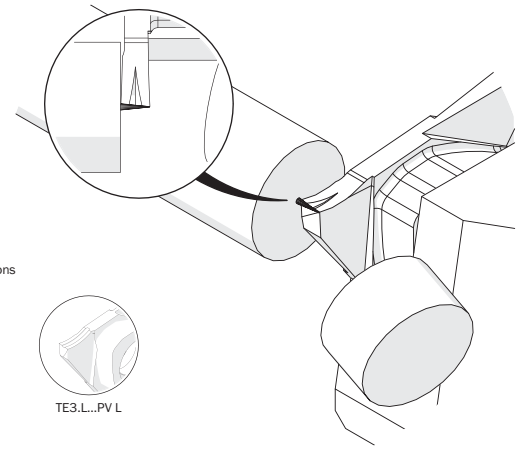
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

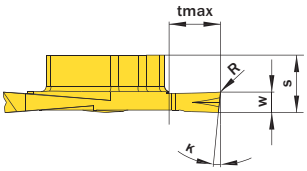
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | L | Legende Legend **330**

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	κ	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.L100.06 PS L**	ABKC	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PT L**	ATXW	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PV L**	AU7M	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Nein / No	**TE3.L100.12 PS L**	AP4S	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.L100.12 PT L**	ATXV	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ w = 1,6 mm										
1,6	6°	Nein / No	**TE3.L160.06 PS L**	APPB	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.L160.06 PT L**	AMW5	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.L160.06 PV L**	AU7K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	12	Ja / Yes	**TE3.L160.12 PT L**	A2P0	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm										
2,0	5°	Nein / No	**TE3.L200.05 PS L**	AH4K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.L200.05 PT L**	AHAU	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.L200.05 PV L**	AU7F	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	12	Ja / Yes	**TE3.L200.12 PT L**	A2P1	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.05 PT 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 work piece 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 Spanformrille.

Parting Off

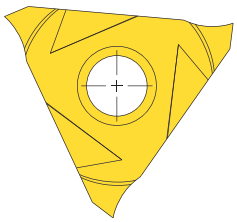
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

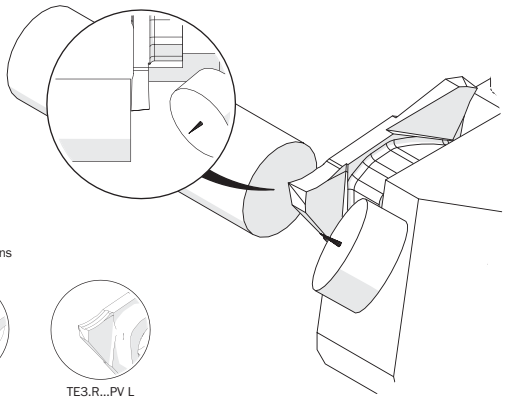
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

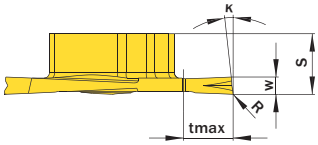
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/326**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

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

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

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS L**	AE0Y	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ w = 1,6 mm										
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS L**	AHQA	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PT L**	AJNP	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PV L**	AU7C	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PT L**	AHYQ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PV L**	AU7E	X800 X600	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.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.R...PT L / TE3.R...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 work piece 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.
Available with different clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/327**

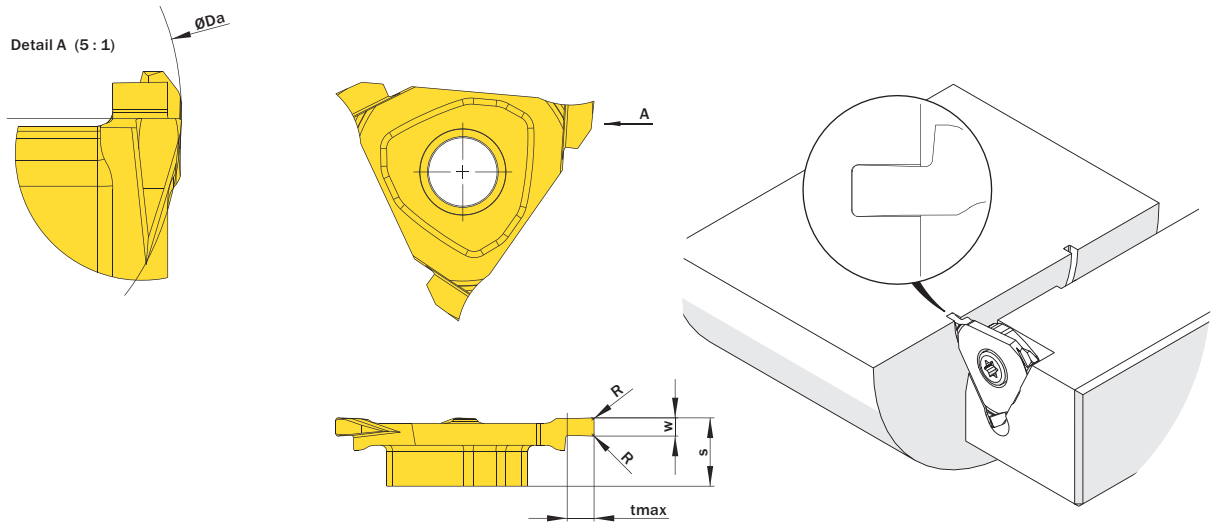


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG R**	AF5U	X800 X600	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG R**	AFVU	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG R**	ANNM	X800 X600	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/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/328**

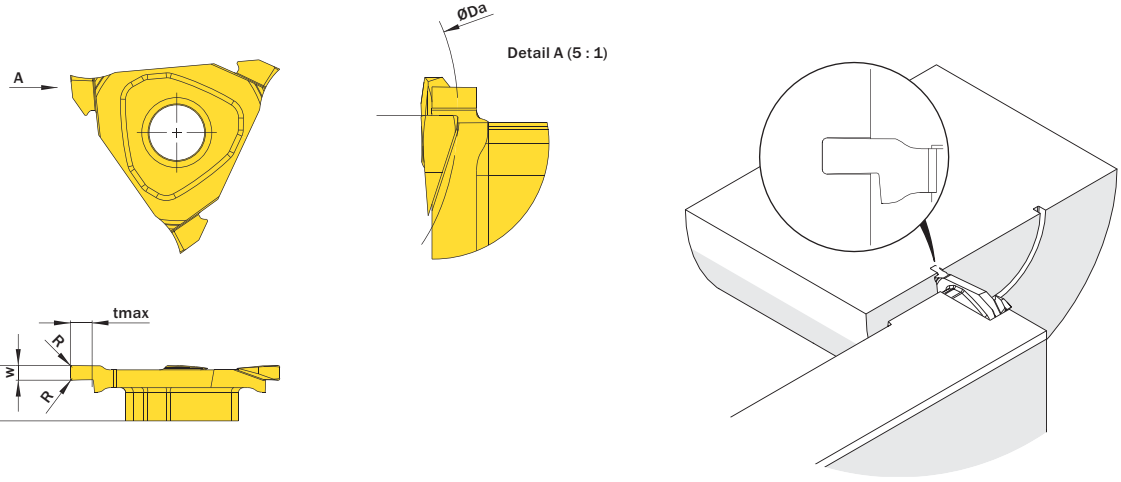


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG L**	AE96	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG L**	ADYQ	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3	
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG L**	APTH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L — Legende / Legend **330**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/330**

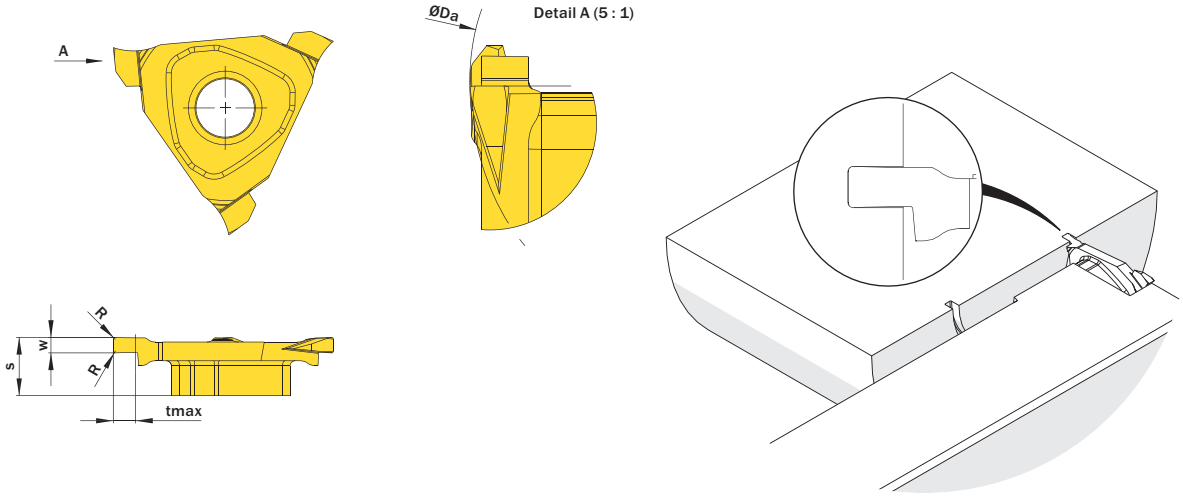


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG L**	AAU1	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG L**	AB5A	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3	
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG L**	ACF5	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L300.020 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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/329**

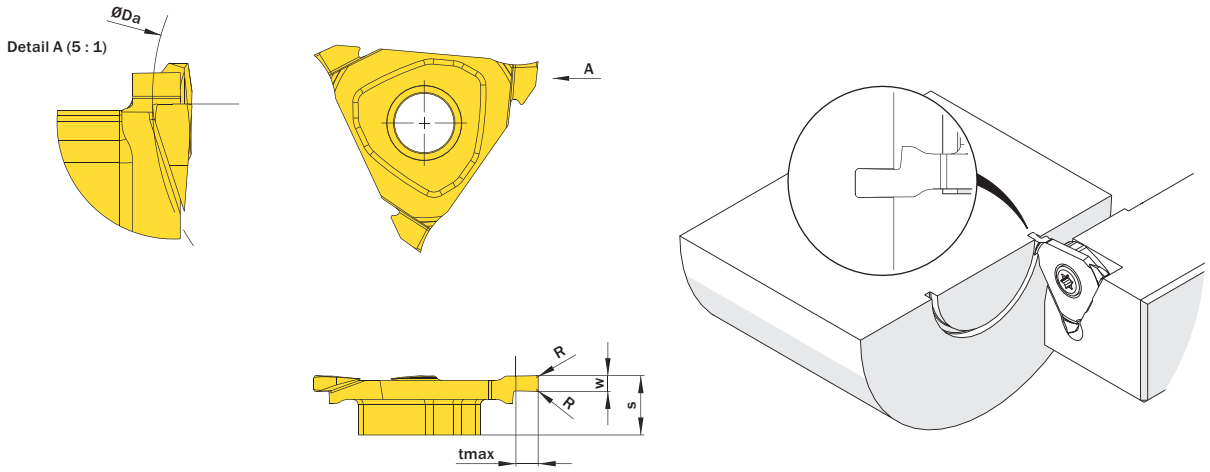


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG R**	ABWV	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG R**	AACH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG R**	AK3P	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L150.020 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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/344**

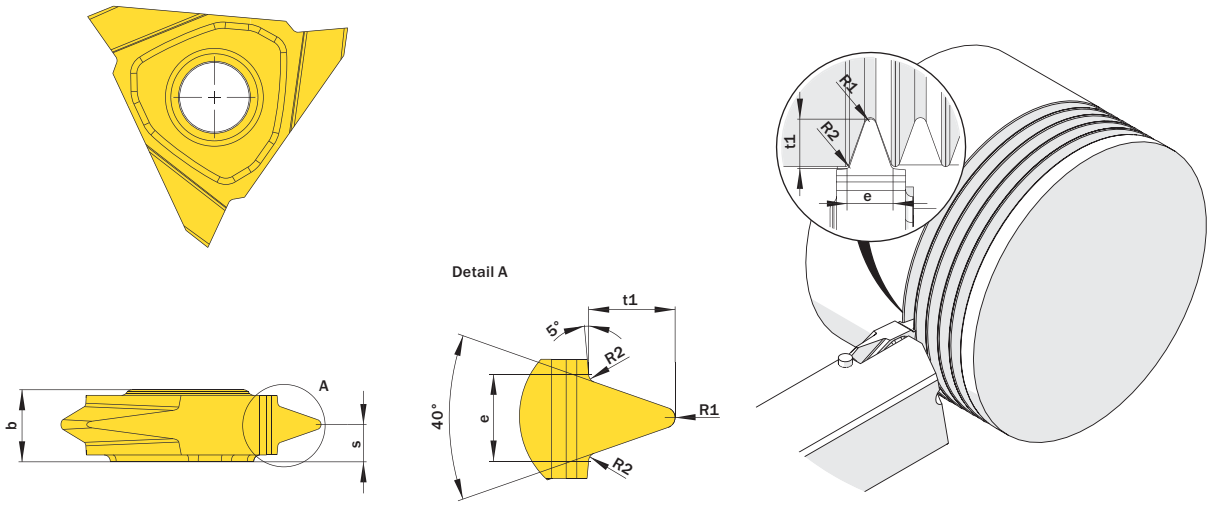


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	**TE3.0223.00 JR/L**	R AHDF L AK8P	X800 X600	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 AB95 L AP4U	X800 X600	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 X600	L	5,45	0,33	0,4	2,725	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)

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.

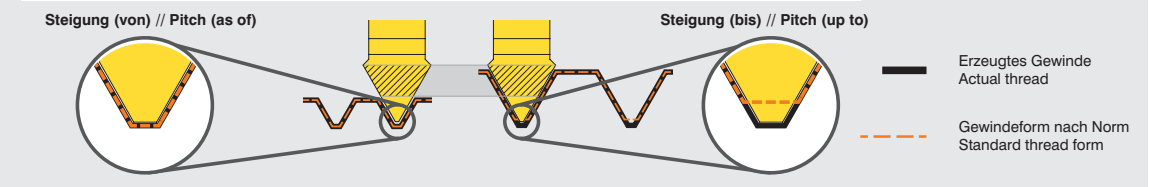
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Legende
Legend

SP **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN**
CBN **Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène**
HM **Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
ST **Porta-herramientas de acero // 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 // Içten sogutmali

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures
Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	299
TE3.0.500.00 R	299
TE3.0.625.00 L	299
TE3.0.625.00 R	299
TE3.0.750.00 L	299
TE3.0.750.00 R	299
TE3.0025.A.00 L	301
TE3.0025.A.00 R	301
TE3.0025.C.00 L	302
TE3.0025.C.00 R	302
TE3.0032.A.00 L	301
TE3.0032.A.00 R	301
TE3.0032.C.00 L	302
TE3.0032.C.00 R	302
TE3.0040.A.00 L	301
TE3.0040.A.00 R	301
TE3.0040.C.00 L	302
TE3.0040.C.00 R	302
TE3.0050.00 G L	305
TE3.0050.00 G R	305
TE3.0060.00 G L	305
TE3.0060.00 G R	305
TE3.0070.00 G L	305
TE3.0070.00 G R	305
TE3.0080.00 G L	305
TE3.0080.00 G R	305
TE3.0090.00 G L	305
TE3.0090.00 G R	305
TE3.0100.00 G L	305
TE3.0100.00 G R	305
TE3.0100.005 N R	308
TE3.0100.02 N L	308
TE3.0100.02 N R	308
TE3.0100.05 V L	310
TE3.0100.05 V R	310
TE3.0110.00 G L	305
TE3.0110.00 G R	305
TE3.0110.00 GT L	306
TE3.0110.00 GT R	306
TE3.0110.31 G L	305
TE3.0110.31 G R	305
TE3.0120.06 V L	310
TE3.0120.06 V R	310
TE3.0130.00 G L	305
TE3.0130.00 G R	305
TE3.0130.00 GT L	306
TE3.0130.00 GT R	306
TE3.0150.02 N L	308
TE3.0150.02 N R	308
TE3.0150.07 V L	310
TE3.0150.07 V R	310
TE3.0160.00 G L	305
TE3.0160.00 G R	305
TE3.0160.00 GT L	306
TE3.0160.00 GT R	306
TE3.0160.08 V L	310
TE3.0160.08 V R	310
TE3.0180.09 V L	310
TE3.0180.09 V R	310
TE3.0185.00 G L	305
TE3.0185.00 G R	305
TE3.0185.00 GT L	306
TE3.0185.00 GT R	306
TE3.0200.02 N L	308
TE3.0200.02 N R	308
TE3.0200.04 N L	308

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0200.04 N R	308
TE3.0200.10 V L	310
TE3.0200.10 V R	310
TE3.0215.00 G L	305
TE3.0215.00 G R	305
TE3.0215.00 GT L	306
TE3.0215.00 GT R	306
TE3.0220.11 V L	310
TE3.0220.11 V R	310
TE3.0223.00 JL	328
TE3.0223.00 JR	328
TE3.0250.02 N L	308
TE3.0250.02 N R	308
TE3.0250.02 NW L	309
TE3.0250.02 NW R	309
TE3.0250.04 N L	308
TE3.0250.04 N R	308
TE3.0250.12 V L	310
TE3.0250.12 V R	310
TE3.0265.00 G L	305
TE3.0265.00 G R	305
TE3.0280.14 V L	310
TE3.0280.14 V R	310
TE3.0300.02 N L	308
TE3.0300.02 N R	308
TE3.0300.04 N L	308
TE3.0300.04 N R	308
TE3.0300.06 N L	308
TE3.0300.06 N R	308
TE3.0300.08 N L	308
TE3.0300.08 N R	308
TE3.0300.15 V L	310
TE3.0300.15 V R	310
TE3.0315.00 G L	305
TE3.0315.00 G R	305
TE3.0356.00 JL	328
TE3.0356.00 JR	328
TE3.0360.18 V L	310
TE3.0360.18 V R	310
TE3.0400.02 N L	308
TE3.0400.02 N R	308
TE3.0400.04 N L	308
TE3.0400.04 N R	308
TE3.0400.20 V L	310
TE3.0400.20 V R	310
TE3.0415.00 G L	305
TE3.0415.00 G R	305
TE3.0470.00 JL	328
TE3.0470.00 JR	328
TE3.0515.00 G L	305
TE3.0515.00 G R	305
TE3.1.000.00 L	299
TE3.1.000.00 R	299
TE3.1.000.C.00 L	302
TE3.1.000.C.00 R	302
TE3.1105.00 F L	307
TE3.1105.00 F R	307
TE3.1212.00 L	299
TE3.1212.00 R	299
TE3.1216.00 L	299
TE3.1216.00 R	299
TE3.1216.13 L	299
TE3.1216.13 R	299
TE3.1306.00 F L	307
TE3.1306.00 F R	307
TE3.1607.00 F L	307

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.1607.00 F R	307
TE3.1608.00 F L	307
TE3.1608.00 F R	307
TE3.1609.00 F L	307
TE3.1609.00 F R	307
TE3.1616.00 L	299
TE3.1616.00 R	299
TE3.1616.13 L	299
TE3.1616.13 R	299
TE3.1616.90 L	300
TE3.1616.90 R	300
TE3.1810.00 F L	307
TE3.1810.00 F R	307
TE3.1812.00 F L	307
TE3.1812.00 F R	307
TE3.2020.00 L	299
TE3.2020.00 R	299
TE3.2020.13 L	299
TE3.2020.13 R	299
TE3.2020.90 L	300
TE3.2020.90 R	300
TE3.2115.00 F L	307
TE3.2115.00 F R	307
TE3.2525.00 L	299
TE3.2525.00 R	299
TE3.2525.15 L	299
TE3.2525.15 R	299
TE3.2525.90 L	300
TE3.2525.90 R	300
TE3.2616.00 F L	307
TE3.2616.00 F R	307
TE3.2617.00 F L	307
TE3.2617.00 F R	307
TE3.3118.00 F L	307
TE3.3118.00 F R	307
TE3.3225.17 L	299
TE3.3225.17 R	299
TE3.4120.00 F L	307
TE3.4120.00 F R	307
TE3.4125.00 F L	307
TE3.4125.00 F R	307
TE3.5130.00 F L	307
TE3.5130.00 F R	307
TE3.AC04.01 ML	318
TE3.AC04.01 MR	318
TE3.AC05.01 ML	318
TE3.AC05.01 MR	318
TE3.AC06.01 ML	318
TE3.AC06.01 MR	318
TE3.AC08.01 ML	318
TE3.AC08.01 MR	318
TE3.AC10.01 ML	318
TE3.AC10.01 MR	318
TE3.AC12.01 ML	318
TE3.AC12.01 MR	318
TE3.AC14.01 ML	318
TE3.AC14.01 MR	318
TE3.AC16.01 ML	318
TE3.AC16.01 MR	318
TE3.BS11.02 ML	316
TE3.BS11.02 MR	316
TE3.BS14.02 ML	316
TE3.BS14.02 MR	316
TE3.BS16.02 ML	316
TE3.BS16.02 MR	316
TE3.BS19.02 ML	316

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.BS19.02 MR	316
TE3.BS20.02 ML	316
TE3.BS20.02 MR	316
TE3.BS28.02 ML	316
TE3.BS28.02 MR	316
TE3.L100.06 PS L	322
TE3.L100.06 PT L	322
TE3.L100.06 PV L	322
TE3.L100.12 PS L	322
TE3.L100.12 PT L	322
TE3.L150.020 AG L	326
TE3.L150.020 AG R	327
TE3.L160.06 PS L	322
TE3.L160.06 PT L	322
TE3.L160.06 PV L	322
TE3.L160.12 PT L	322
TE3.L200.020 AG L	326
TE3.L200.020 AG R	327
TE3.L200.05 PS L	322
TE3.L200.05 PT L	322
TE3.L200.05 PV L	322
TE3.L200.12 PT L	322
TE3.L300.020 AG L	326
TE3.L300.020 AG R	327
TE3.MT05.01 EM L	312
TE3.MT05.01 EM R	312
TE3.MT05.02 EM L	311
TE3.MT05.02 EM R	311
TE3.MT07.02 EM L	311
TE3.MT07.02 EM R	311
TE3.MT08.02 EM L	311
TE3.MT08.02 EM R	311
TE3.MT10.01 EM L	312
TE3.MT10.01 EM R	312
TE3.MT10.02 EM L	311
TE3.MT10.02 EM R	311
TE3.MT10.02 IM R	313
TE3.MT12.01 EM L	312
TE3.MT12.01 EM R	312
TE3.MT12.02 EM L	311
TE3.MT12.02 EM R	311
TE3.MT15.01 EM L	312
TE3.MT15.01 EM R	312
TE3.MT15.02 EM L	311
TE3.MT15.02 EM R	311
TE3.MT15.02 IM R	313
TE3.MT17.01 EM L	312
TE3.MT17.01 EM R	312
TE3.MT17.02 EM L	311
TE3.MT17.02 EM R	311
TE3.MT20.01 EM L	312
TE3.MT20.01 EM R	312
TE3.MT20.02 EM L	311
TE3.MT20.02 EM R	311
TE3.MT20.02 IM R	313
TE3.MT25.01 EM L	312
TE3.MT25.01 EM R	312
TE3.MT25.02 EM L	311
TE3.MT25.02 EM R	311
TE3.MT25.02 IM R	313
TE3.MT30.01 EM L	312
TE3.MT30.01 EM R	312
TE3.MT30.02 EM L	311
TE3.MT30.02 EM R	311
TE3.MT30.02 IM R	313
TE3.MT35.01 EM L	312

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.MT35.01 EM R	312
TE3.MT35.02 EM L	311
TE3.MT35.02 EM R	311
TE3.MT35.02 IM R	313
TE3.MT40.02 EM L	311
TE3.MT40.02 EM R	311
TE3.MT50.02 EM L	311
TE3.MT50.02 EM R	311
TE3.MT60.01 EM L	312
TE3.MT60.01 EM R	312
TE3.MT60.02 EM L	311
TE3.MT60.02 EM R	311
TE3.NP14.02 MR	320
TE3.NP18.02 MR	320
TE3.NP27.02 MR	320
TE3.R100.06 PS L	323
TE3.R100.06 PS R	321
TE3.R100.06 PT R	321
TE3.R100.06 PV R	321
TE3.R100.12 PS R	321
TE3.R100.12 PT R	321
TE3.R100.12 PV R	321
TE3.R150.020 AG L	325
TE3.R150.020 AG R	324
TE3.R160.06 PS L	323
TE3.R160.06 PS R	321
TE3.R160.06 PT L	323
TE3.R160.06 PT R	321
TE3.R160.06 PV L	323
TE3.R160.06 PV R	321
TE3.R200.020 AG L	325
TE3.R200.020 AG R	324
TE3.R200.05 PS L	323
TE3.R200.05 PS R	321
TE3.R200.05 PT L	323
TE3.R200.05 PT R	321
TE3.R200.05 PV L	323
TE3.R200.05 PV R	321
TE3.R300.020 AG L	325
TE3.R300.020 AG R	324
TE3.SA04.01 ML	319
TE3.SA04.01 MR	319
TE3.SA05.01 ML	319
TE3.SA05.01 MR	319
TE3.SA06.01 ML	319
TE3.SA06.01 MR	319
TE3.SA08.01 ML	319
TE3.SA08.01 MR	319
TE3.SA10.01 ML	319
TE3.SA10.01 MR	319
TE3.SA12.01 ML	319
TE3.SA12.01 MR	319
TE3.SA14.01 ML	319
TE3.SA14.01 MR	319
TE3.SA16.01 ML	319
TE3.SA16.01 MR	319
TE3.TR15.02 M L	317
TE3.TR15.02 M R	317
TE3.TR20.02 M L	317
TE3.TR20.02 M R	317
TE3.TR30.02 M L	317
TE3.TR30.02 M R	317
TE3.TR40.02 M L	317
TE3.TR40.02 M R	317
TE3.TR50.02 M L	317
TE3.TR50.02 M R	317

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.TR60.02 M R	317
TE3.UN08.02 EM R	314
TE3.UN08.02 IM R	315
TE3.UN09.02 EM R	314
TE3.UN09.02 IM R	315
TE3.UN10.02 EM R	314
TE3.UN10.02 IM R	315
TE3.UN11.02 EM R	314
TE3.UN11.02 IM R	315
TE3.UN12.02 EM R	314
TE3.UN12.02 IM R	315
TE3.UN14.02 EM R	314
TE3.UN16.02 EM R	314
TE3.UN18.02 EM R	314
TE3.UN20.02 EM R	314
TE3.UN24.02 EM R	314
TE3.UN28.02 EM R	314
TE3.UN32.02 EM R	314
TOA.TE3.51.C.19.05 L	303
TOA.TE3.51.C.19.05 R	303
TOA.TE3.51.C.29.05 L	303
TOA.TE3.51.C.29.05 R	303
TOG.K.TE3.A1 L	304
TOG.K.TE3.A1 R	304
TOG.K.TE3.B1 L	304
TOG.K.TE3.B1 R	304

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations