SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Teilkatalog // Part Catalog

Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R21 DE dar.
This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R21 DE.

simturnE3
SIMTEK small part machining type E3

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

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

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

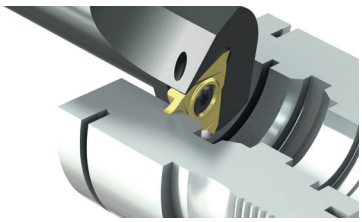
Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

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

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 6
Overview of all applications as of page 6

Hauptanwendungen // Main applications

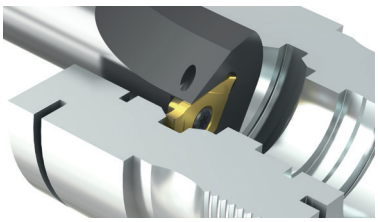
Nutenstechen
Grooving



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.

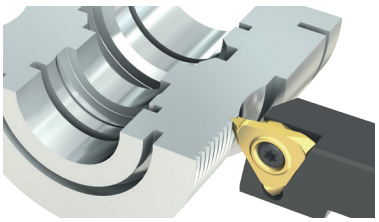
Profildrehen
Profiling



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

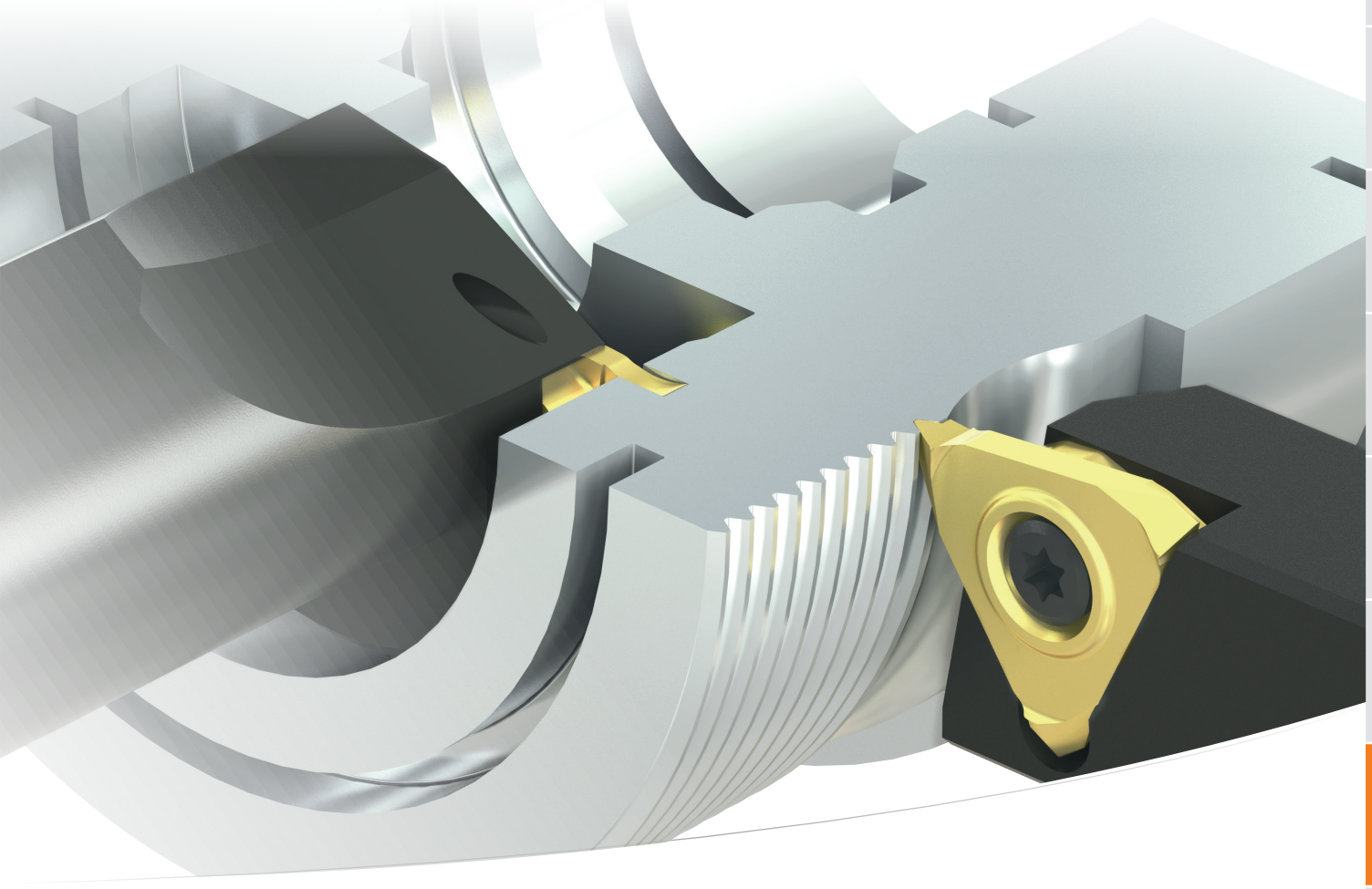
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden
Threading

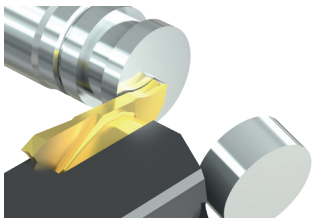


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

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



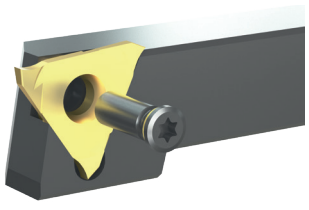
Abstechen
Parting off



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

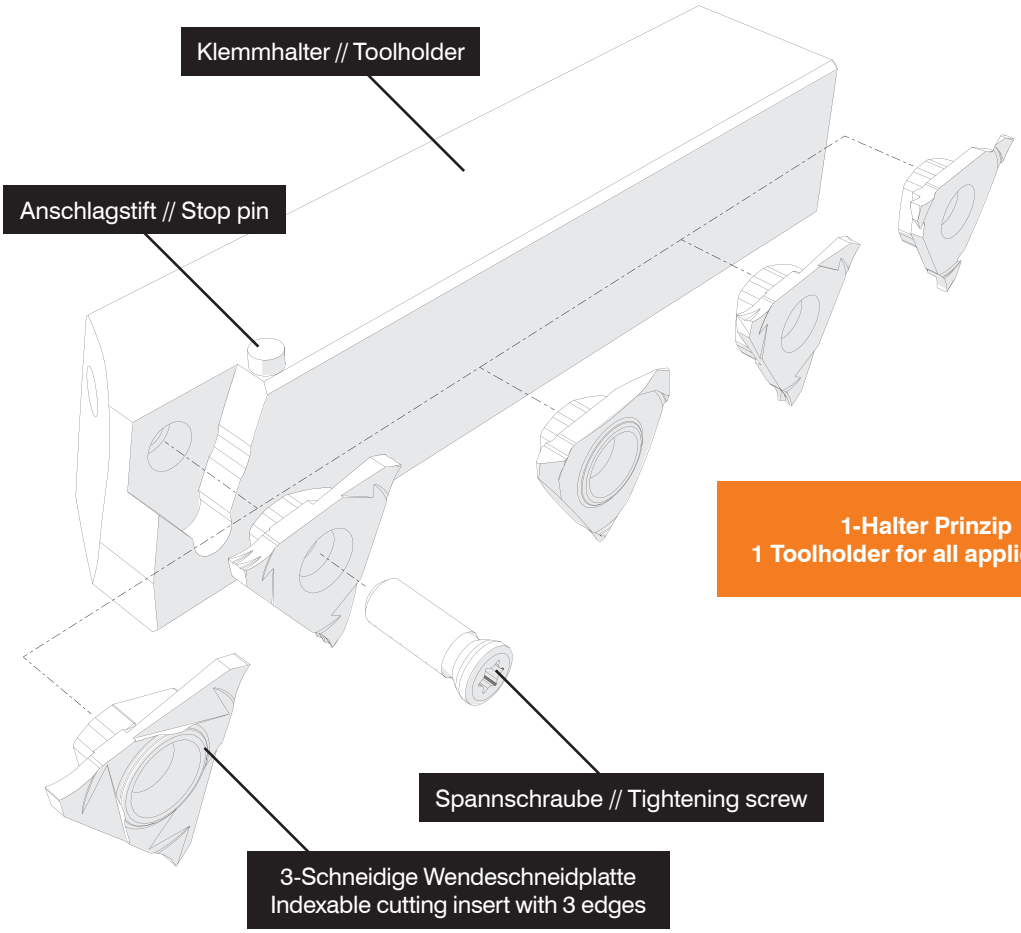


Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

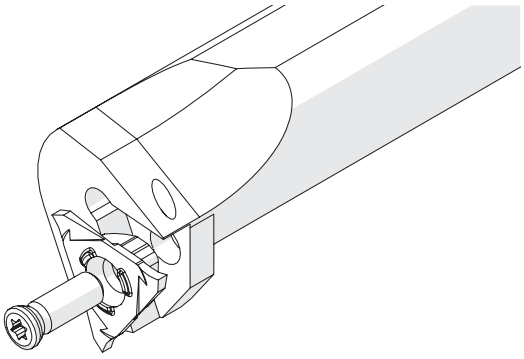
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **47**



1-Halter Prinzip
1 Toolholder for all applications



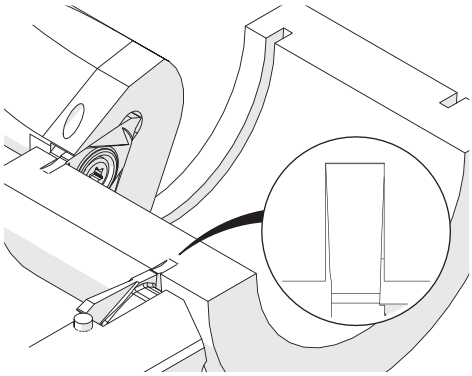
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

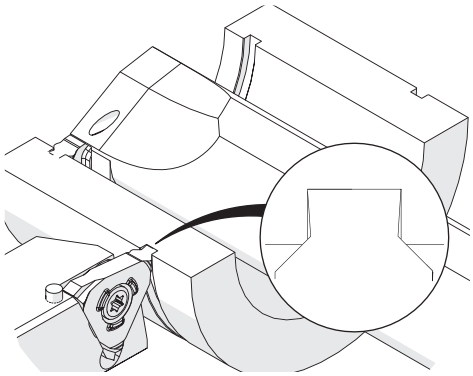
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
15



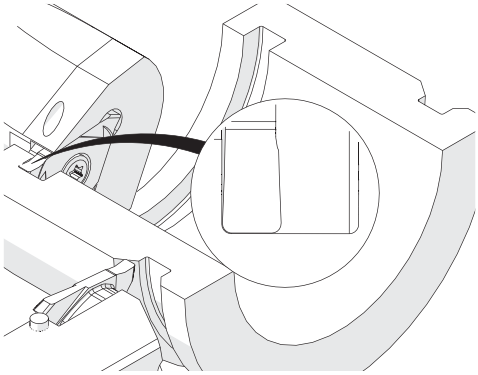
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page
17



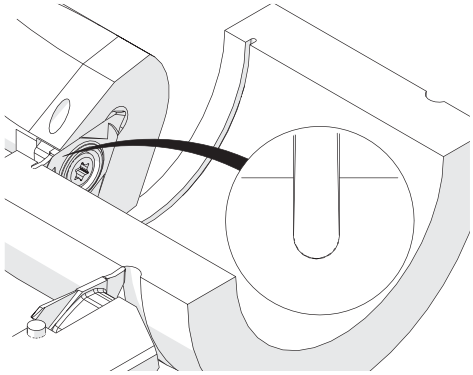
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
18



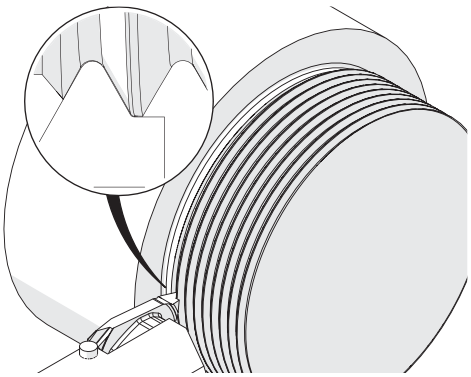
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
20



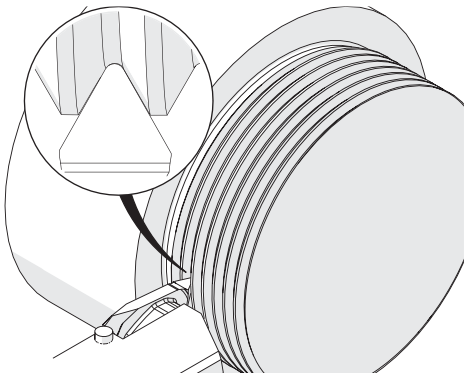
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
21



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

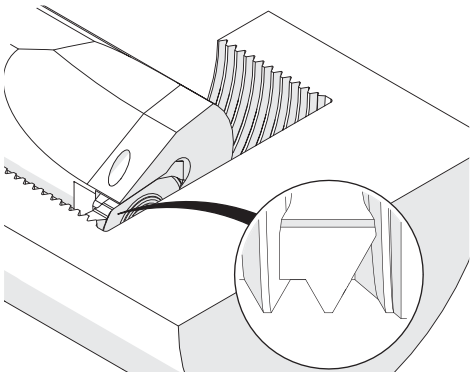
Seite
Page
22



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

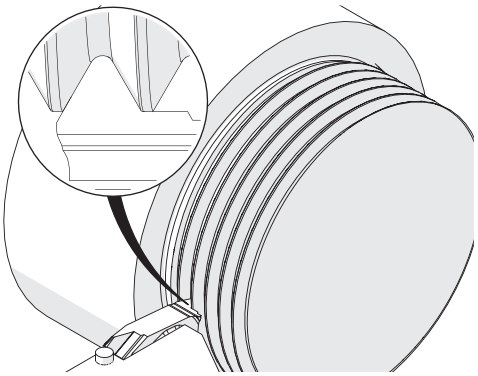
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
23



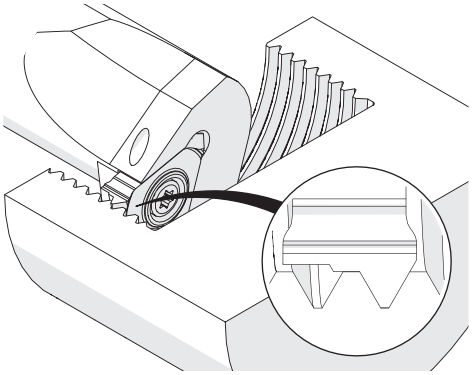
Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page
24



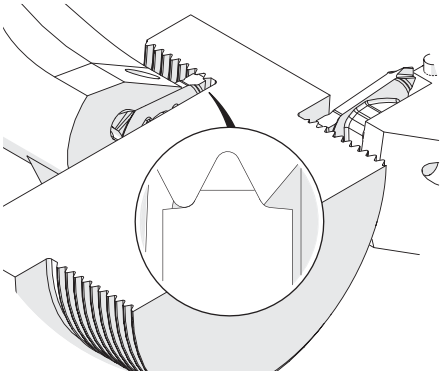
Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page
25



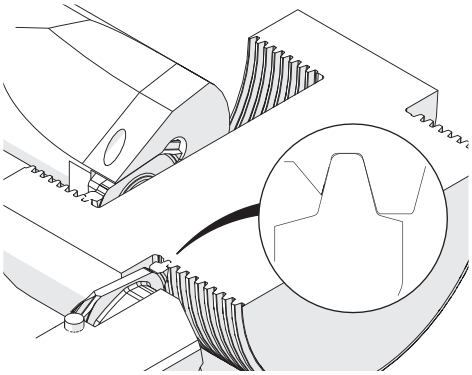
Gewinden: UN, Innen, Vollprofil
Threading: UN, Internal, Full Profile

Seite
Page
26



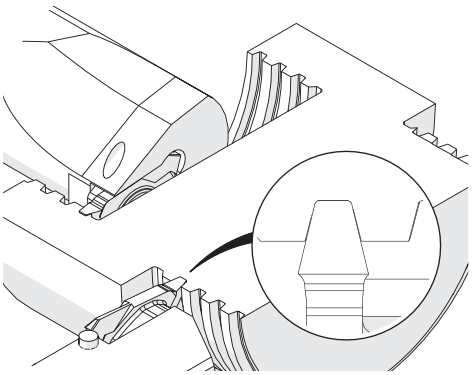
Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
27



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

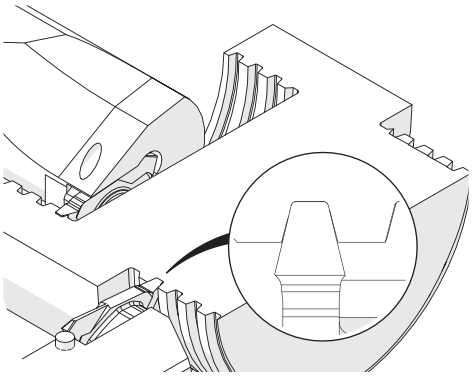
Seite
Page
28



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

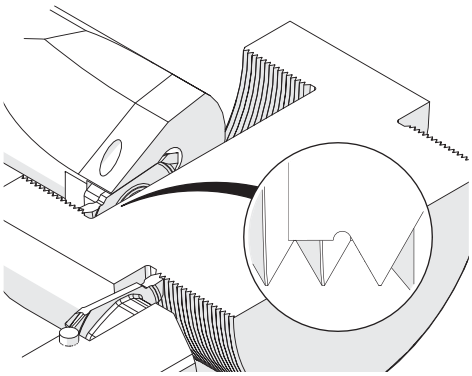
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
29



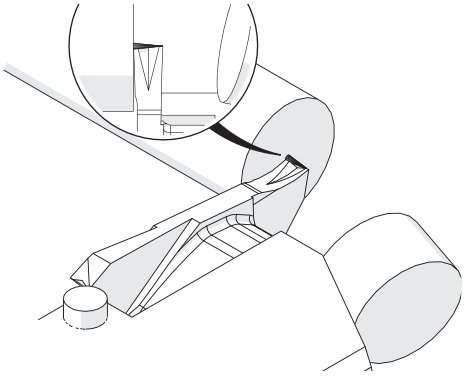
Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page
30



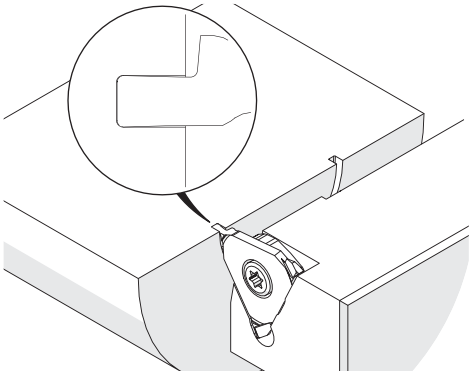
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page
31



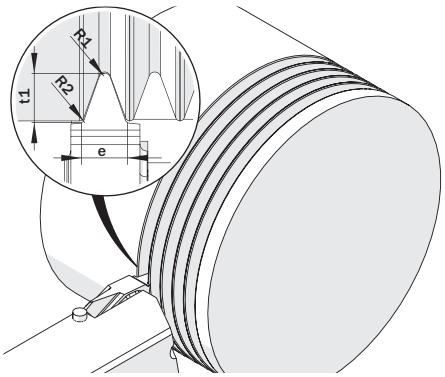
Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page
34



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
38



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

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

Toolholder, for External Application, Typ C

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

TW ST R | Legende Legend 40

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

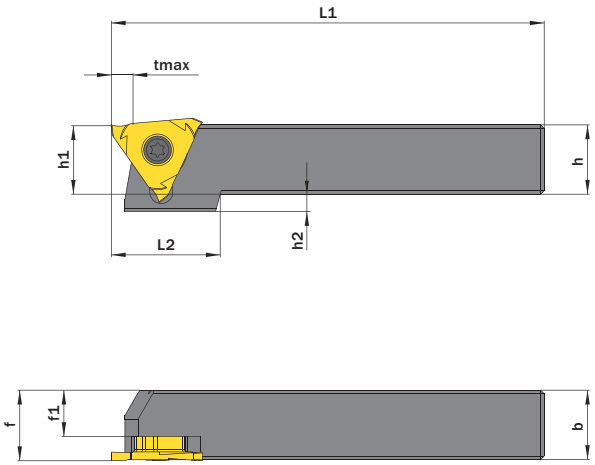
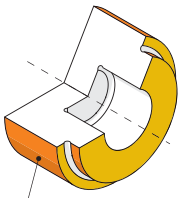


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

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	
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	
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	
▼ 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	inch
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	**TE3.0.625.00 R/L**	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd inch
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	**TE3.1616.00 R/L**	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
16,0	16,0	**TE3.1616.13 R/L**	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	**TE3.0.750.00 R/L**	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	**TE3.2020.00 R/L**	R AKQ0 L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
20,0	20,0	**TE3.2020.13 R/L**	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,0 mm													
25,0	25,0	**TE3.2525.00 R/L**	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
25,0	25,0	**TE3.2525.15 R/L**	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,4 mm													
25,4	25,4	**TE3.1.000.00 R/L**	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 32,0 mm													
32,0	25,0	**TE3.3225.17 R/L**	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	TE3 M5x13 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

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.

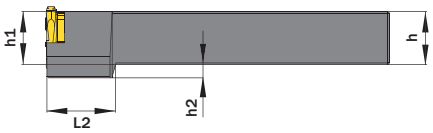
Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

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

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

TW ST R | Legende Legend 40

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



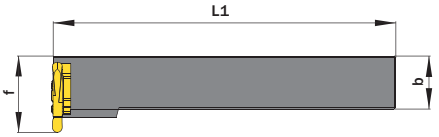
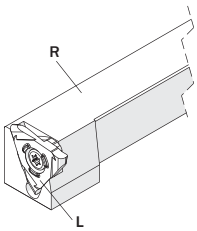
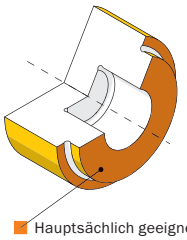


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R



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	
15,875	15,875	**TE3.0.625.90 R/L**	R A5TD L A5TF	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
19,05	19,05	**TE3.0.750.90 R/L**	R A5TK L A5TH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
25,4	25,4	**TE3.1.000.90 R/L**	R A5TN L A5TQ	32,0	25,4	-	125,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
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 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

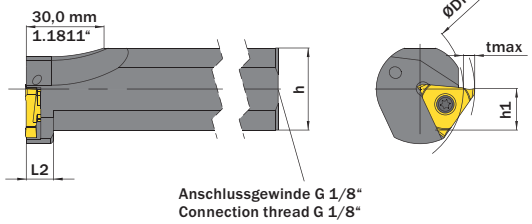
Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST | R | Legende / Legend 40

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”

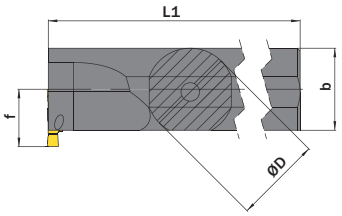
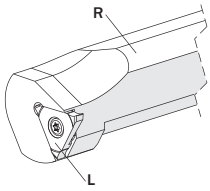
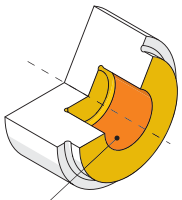


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



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 5,3 mm
Designed for cutting widths of up to 5,3 mm

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

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

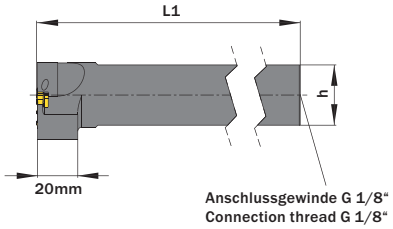
Toolholder, For Internal Applications, Type C

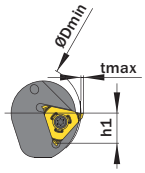
Toolholder for internal applications.
Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

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

TW ST | R | Legende / Legend **40**

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”

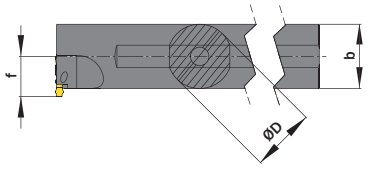
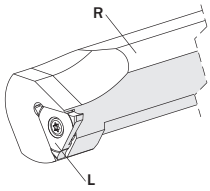
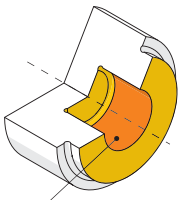


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



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	16,5	25,4	12,7	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	inch
32,0	**TE3.0032.C.00 R/L**	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	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	
31,75	**TE3.1.250.C.00 R/L**	R A5TV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch
38,1	**TE3.1.500.C.00 R/L**	R A5TZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	new inch

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.

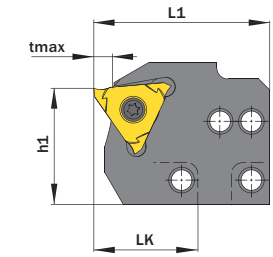
Cassette for Modular Tool System TOA

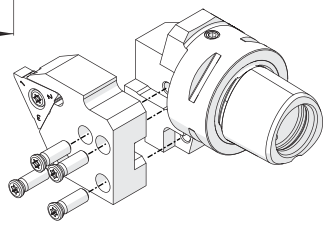
For use on SIMTEK base toolholder
with polygon shank according to ISO 26623.

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

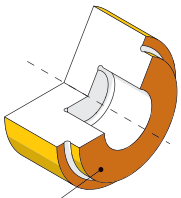
TW ST R | Legende Legend 40

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





Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



- 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 mm	f mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R AZBG L AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	TE3 M5x1.5 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 M5x1.5 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)

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 **40**

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

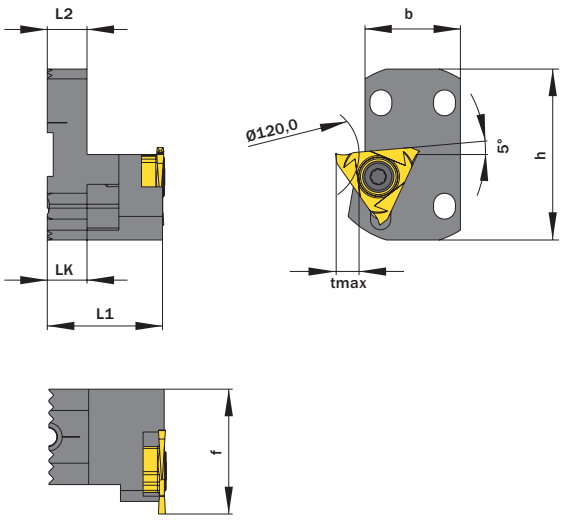


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

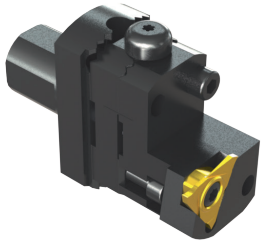


Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Nein / No	**TOG.K.TE3.A1 R/L**	R AT4D L AT4C	24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	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	31,4	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.A1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

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

Grooving, circlip ring grooves

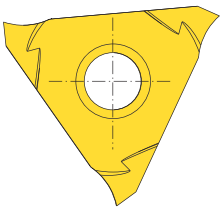
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

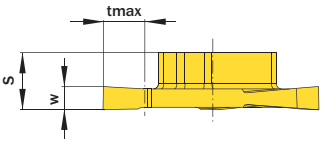
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM R Legende Legend **40**

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





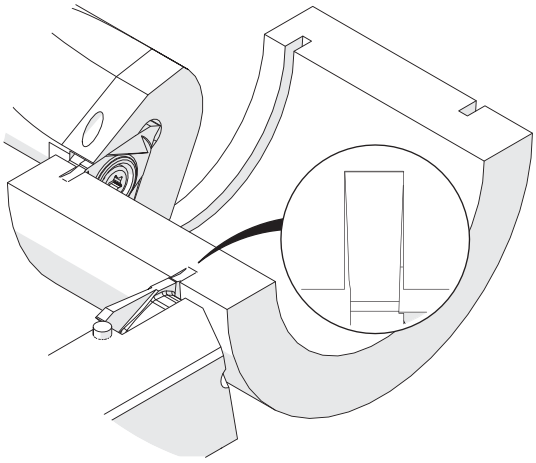


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutnennbreite Nominal width of groove mm	w +0,03 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	
0,5	0,53	**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	
0,6	0,63	**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	
0,7	0,73	**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	
0,8	0,83	**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	
0,9	0,93	**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	
1,0	1,03	**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	
1,1	1,2	**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	1,2	**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	
1,17	1,31	**TE3.0117.00 GR**	A4XX	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
1,3	1,4	**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	1,7	**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	1,95	**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	2,25	**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	2,75	**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	3,25	**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	4,25	**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	5,25	**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: **TE3.0130.00 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**

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

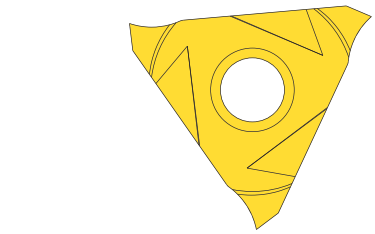
Circlip ring grooves comp. to
DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM R Legende Legend **40**

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



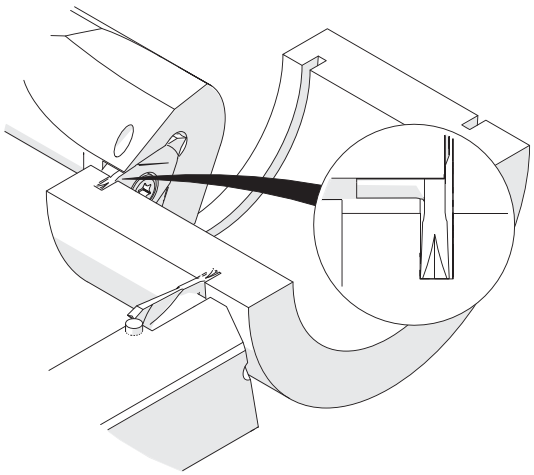


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutennbreite Nominal width of groove	w +0,03	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	1,2	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	1,4	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	1,7	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	1,95	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	2,25	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: **TE3.0185.00 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

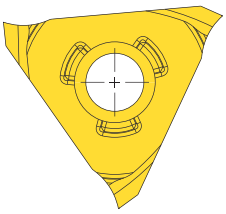
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

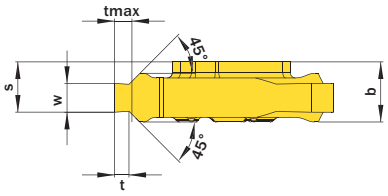
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM R Legende / Legend **40**

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





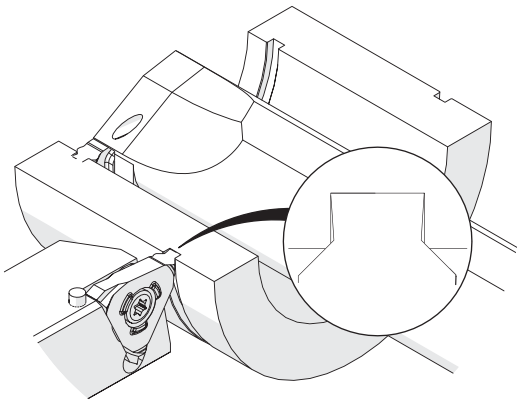


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutzenbreite Nominal width of groove mm	w +0,03 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	S mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,2	**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	1,4	**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	1,7	**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	1,7	**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	1,7	**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	1,95	**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	1,95	**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	2,25	**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	2,75	**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	2,75	**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	3,25	**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	4,25	**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	4,25	**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	5,25	**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: **TE3.2115.00 F R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

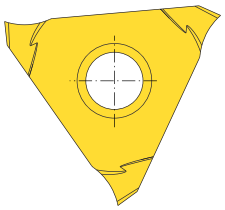
CNC profiling.

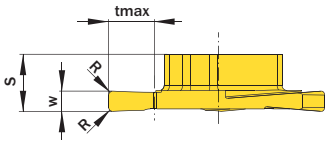
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP CBN | SP HM | R | Legende Legend 40

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





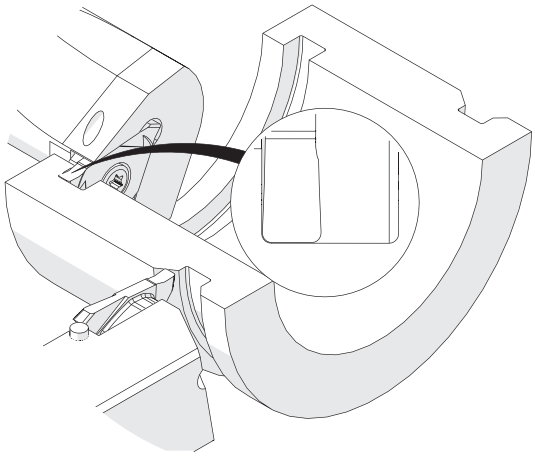


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

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/L**	R A1T4 L A41Z	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	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	
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	
2,388	0,2	**TE3.0238.02 N R**	A55T	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
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	
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	
3,175	0,2	**TE3.0318.02 N R**	A55V	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
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	
4,75	0,2	**TE3.0475.02 N R**	A55X	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new
▼ 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**

Einstechen und Profildrehen, Doppelspanformrille

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

Grooving and Profiling, Two Ground Chip Form Channels

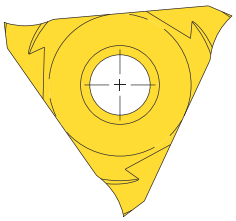
Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

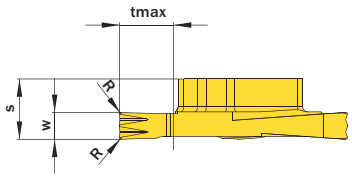
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM R Legende Legend **40**

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





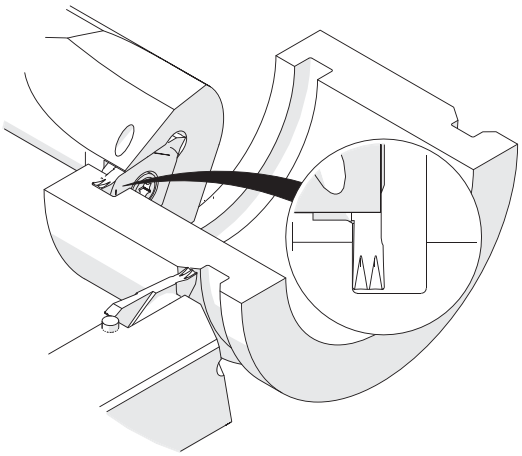


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

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

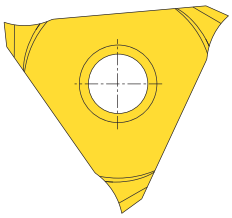
Full radius, CNC profiling.

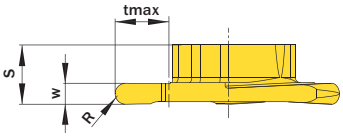
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | R | Legende Legend **40**

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





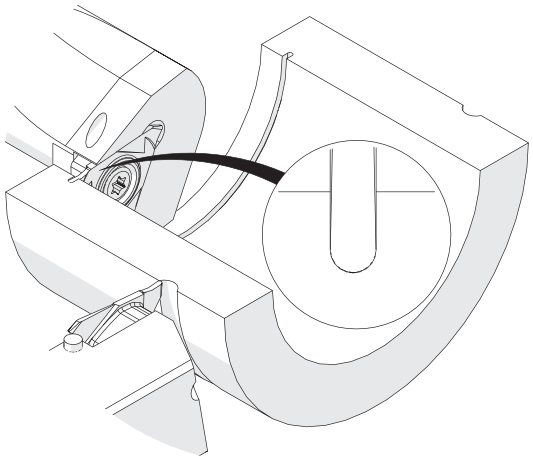


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

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	
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	
1,575	0,79	**TE3.0157.079 VR**	A449	X800 X600	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
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: **TE3.0160.08 V R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

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

Threading, Metr. ISO, external, full profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

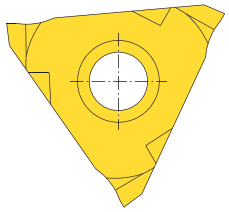
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

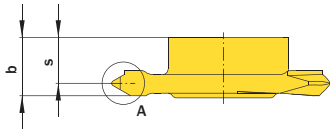
Vc **Seite/Page 43**

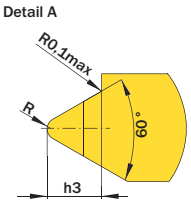
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | R | Legende Legend **40**

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







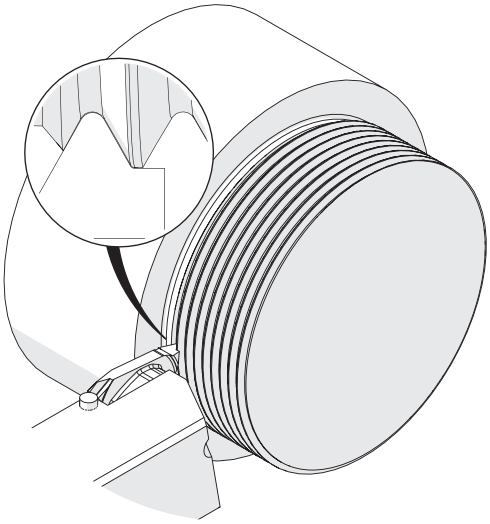


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

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.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

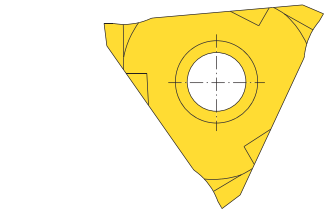
Vc **Seite/Page 43**

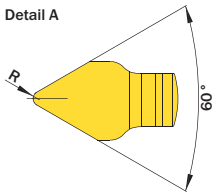
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 39)

SP HM R — Legende / Legend **40**

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





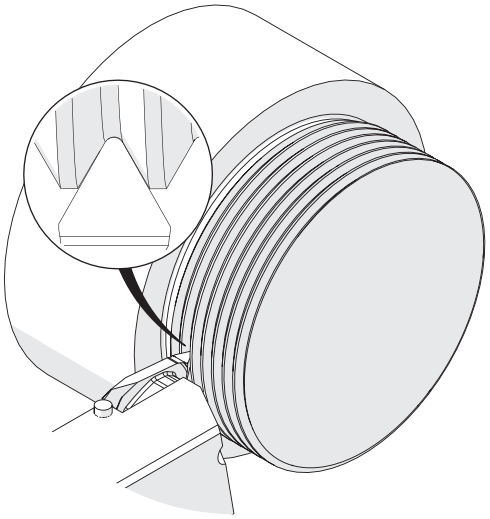


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

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
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.MT10.01 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 (Seite/Page 433)

Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | R | Legende Legend 40

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

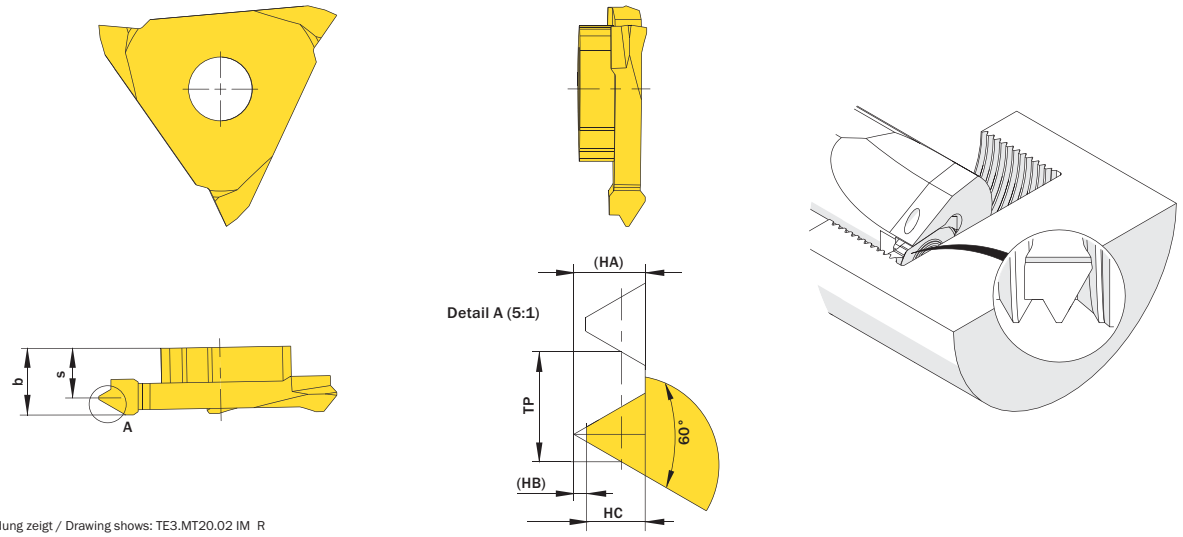


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/ccode		
mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm			
1,0	**TE3.MT10.02 IM R/L**	R ABMX	L AGUZ	X800	X400	5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
1,5	**TE3.MT15.02 IM R/L**	R AMJ3	L AA52	X800	X400	5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,0	**TE3.MT20.02 IM R/L**	R AKWM	L ABCA	X800	X400	5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
2,5	**TE3.MT25.02 IM R/L**	R AH53	L AM98	X800	X400	5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,0	**TE3.MT30.02 IM R/L**	R ABUE	L AGEJ	X800	X400	5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new
3,5	**TE3.MT35.02 IM R/L**	R AFW4	L AA9U	X800	X400	5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	new

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

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

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

Threading, External, UN Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

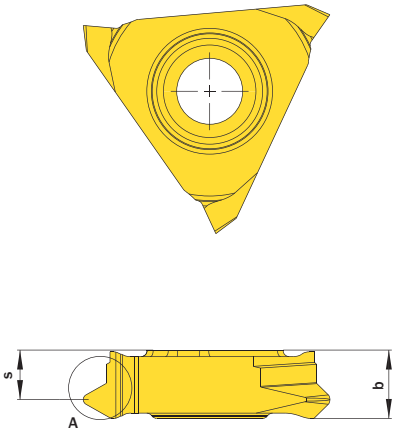
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

Vc **Seite/Page 43**

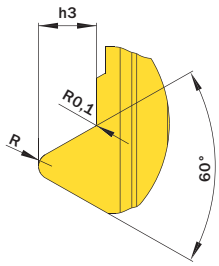
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM R Legende Legend **40**

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



Detail A (5 : 1)



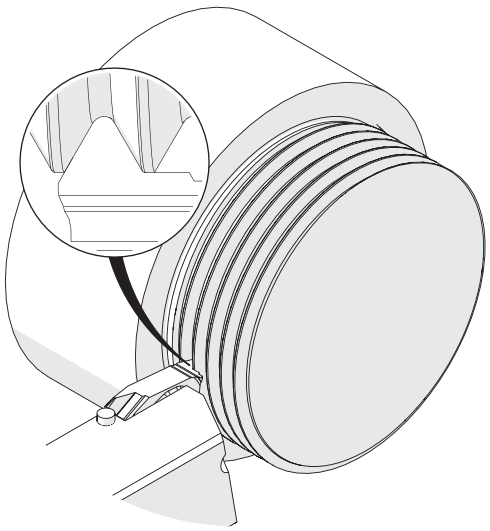


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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)

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

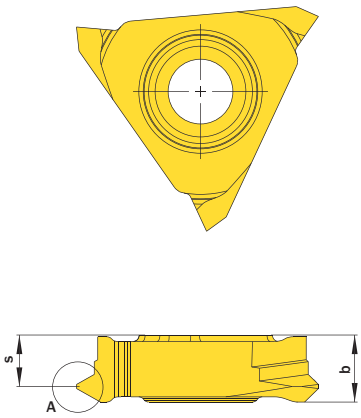
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)

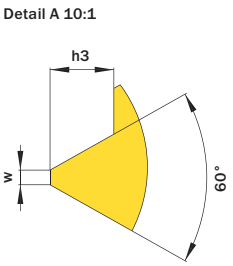
Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | R | Legende Legend **40**

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





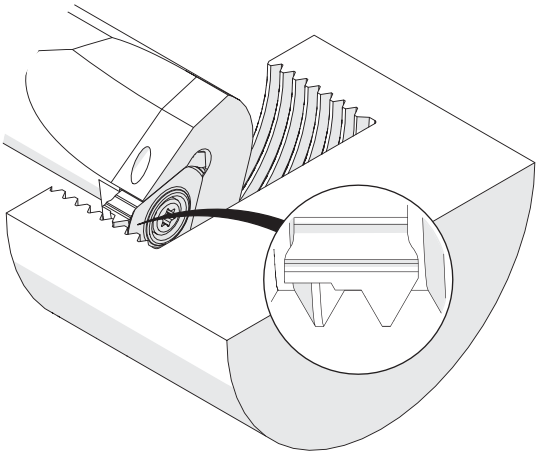


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

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 X600** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X600 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

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

Threading, Whitworth, Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

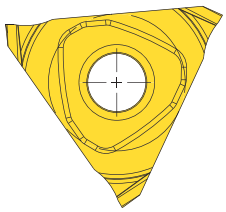
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

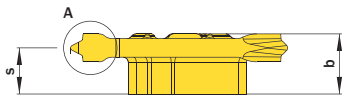
Vc **Seite/Page 43**

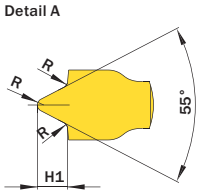
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **9, 10, 11, 12, 13, 14**

SP HM L Legende Legend **40**

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







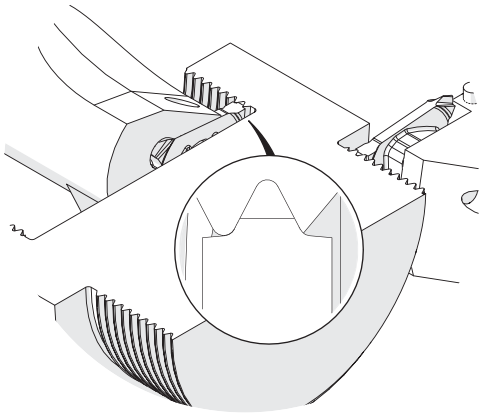


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

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)

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**

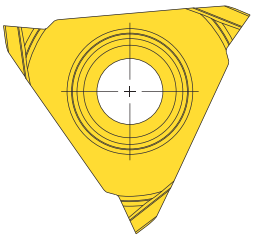
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

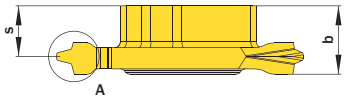
Vc **Seite/Page 43**

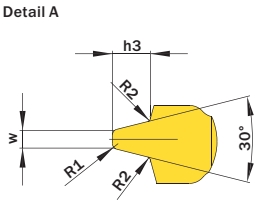
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **9, 10, 11, 12, 13, 14**

SP HM R Legende Legend 40

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







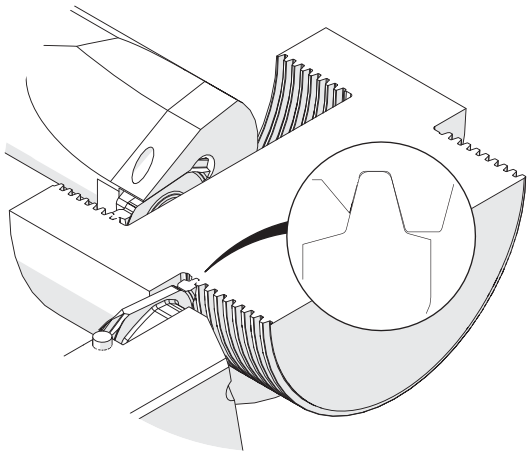


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	R1 mm	R2 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	**TE3.TR15.02 M R/L**	R AHGV L AKXY	X800 X600	5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.TR20.02 M R/L**	R AGE5 L AP3S	X800 X600	5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.TR30.02 M R/L**	R AJJA L AEXM	X800 X600	5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	**TE3.TR40.02 M R/L**	R AG5K L ADDW	X800 X600	5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	**TE3.TR50.02 M R/L**	R ABJQ L ABCB	X800 X600	5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	**TE3.TR60.02 M R/L**	R AE29 L AD4U	X800 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)

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**

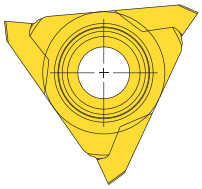
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

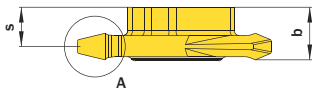
Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **9, 10, 11, 12, 13, 14**

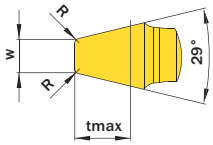
SP HM R Legende Legend 40

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





Detail A



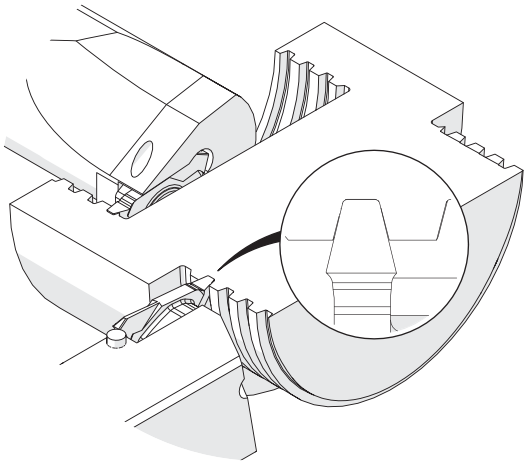


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	R mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 X600	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 X600	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Bestellbeispiel // Order example: **TE3.AC04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, STUB ACME, Teilprofil

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

Threading, STUB ACME, Partial Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

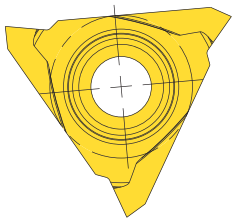
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

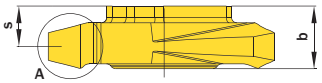
Vc **Seite/Page 43**

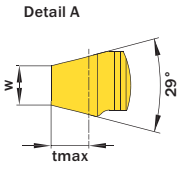
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **9, 10, 11, 12, 13, 14**

SP HM R Legende Legend **40**

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







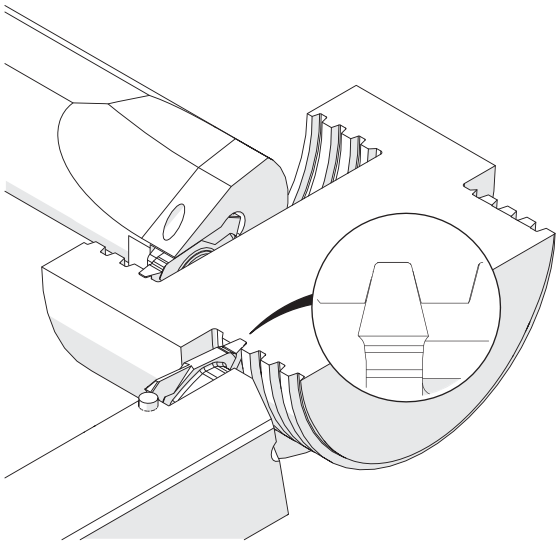


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

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.SA04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

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

Threading, NPT, Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **9, 10, 11, 12, 13, 14**

SP HM | R | Legende Legend **40**

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

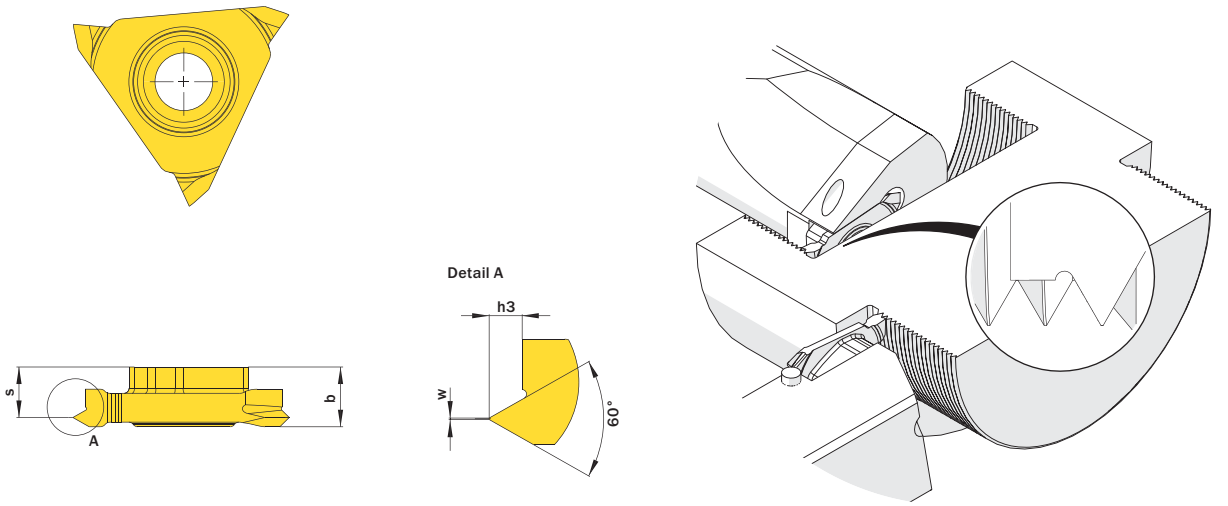


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

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.NP18.02 MR X400** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)

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.

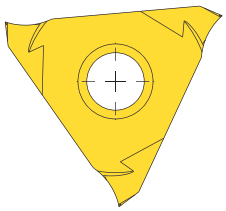
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

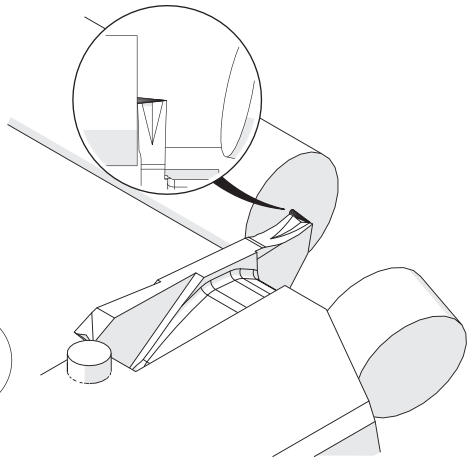
f (außen//ext.)	Vc
0,08 mm/U	**Seite/Page 43**

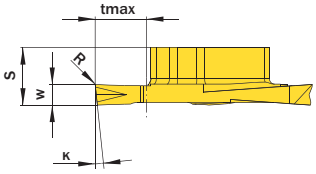
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM — Legende / Legend **40**

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
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PT R**	AGJH	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PV R**	AU7D	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	**TE3.R100.12 PS R**	AP4T	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PT R**	ACYU	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PV R**	AU7B	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS R**	AJ3Y	X800 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
2,0	12°	Nein / No	**TE3.R200.12 PS R**	A3DD	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3 new

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.05 PT 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. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. 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

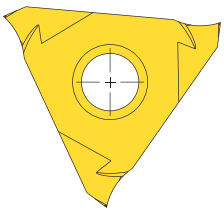
Available in different angles,
widths and with/without ground chip form channel.

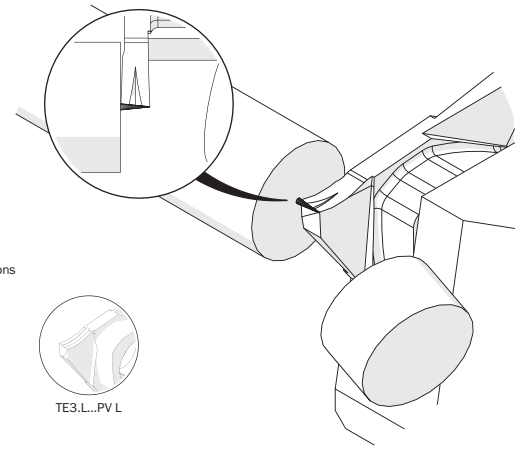
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

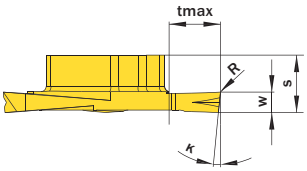
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | L | Legende Legend **40**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/324**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TE3.L...PS L

TE3.L...PT L

TE3.L...PV L

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

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

w -0,05 mm	K	Mit 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
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PT L**	ATXW	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PV L**	AU7M	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	**TE3.L100.12 PS L**	AP4S	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.L100.12 PT L**	ATXV	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	**TE3.L160.06 PS L**	APPB	X800 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
▼ 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

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L160.06 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. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. 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.

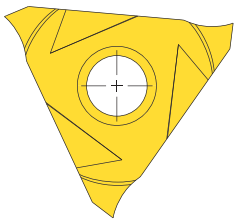
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

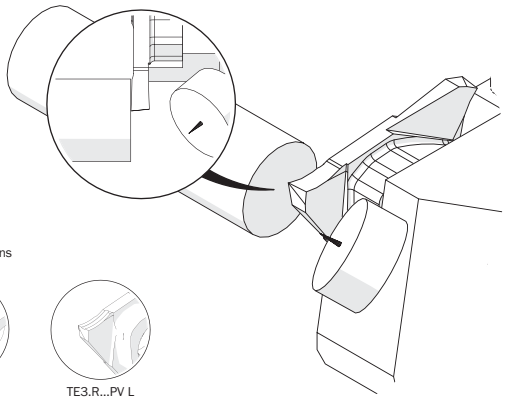
f (außen//ext.)	Vc
0,08 mm/U	**Seite/Page 43**

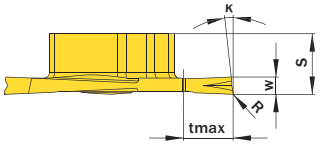
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | L | Legende Legend 40

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
▼ 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. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. 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 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM — Legende / Legend **40**

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

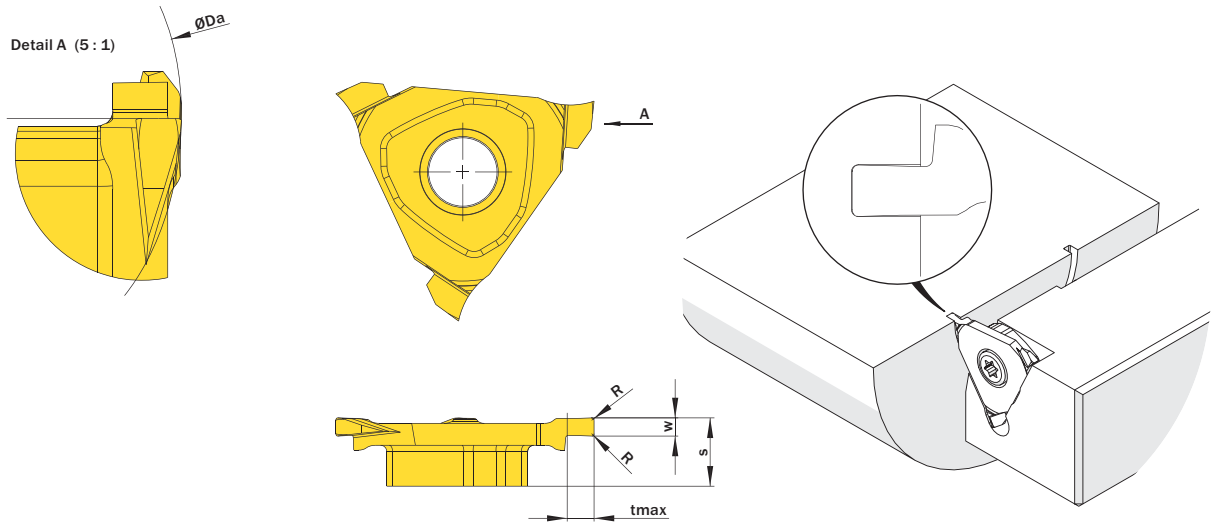


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

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 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | L | Legende Legend **40**

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

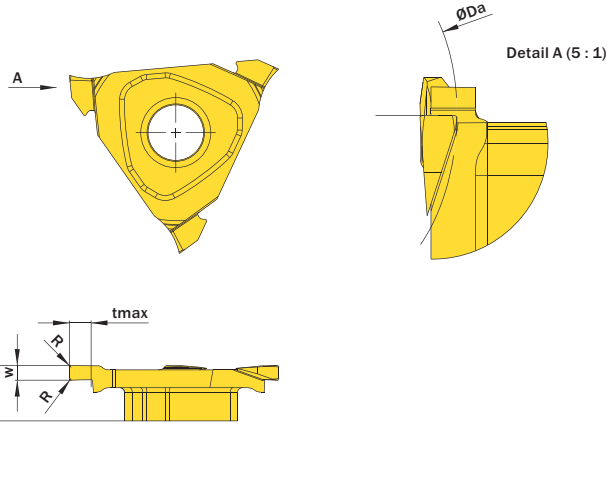


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

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
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.R200.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

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

Face Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | L | Legende / Legend **40**

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

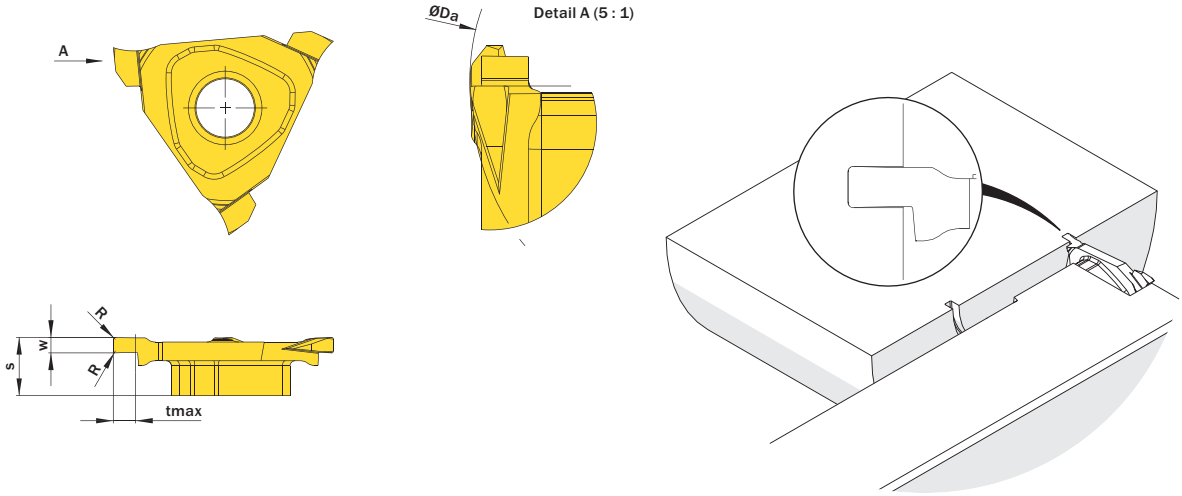


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

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
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.L150.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

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

Face Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM — Legende / Legend **40**

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

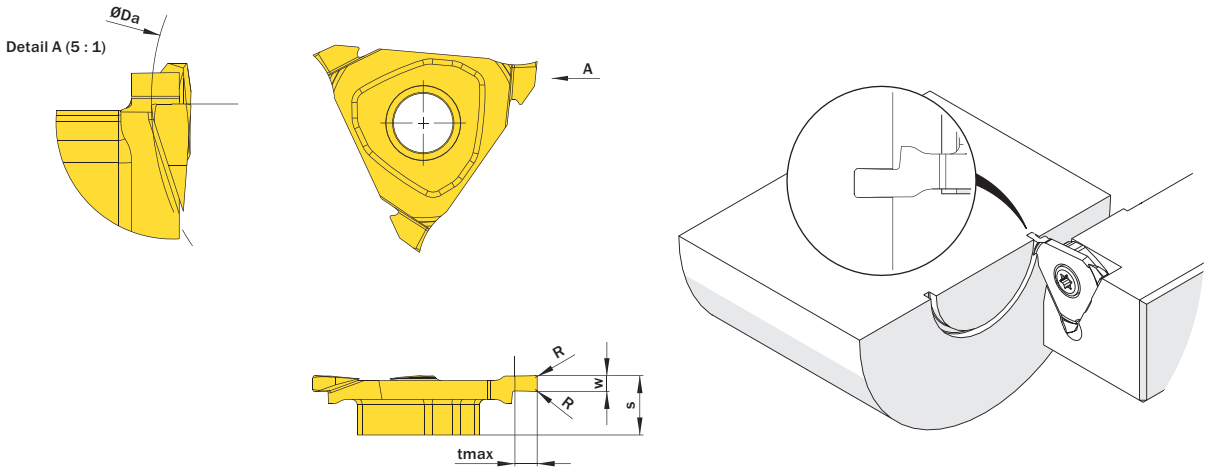


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

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.L200.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.

Poly-V-Belt Grooves

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 43**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
9, 10, 11, 12, 13, 14

SP HM | Legende / Legend **40**

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

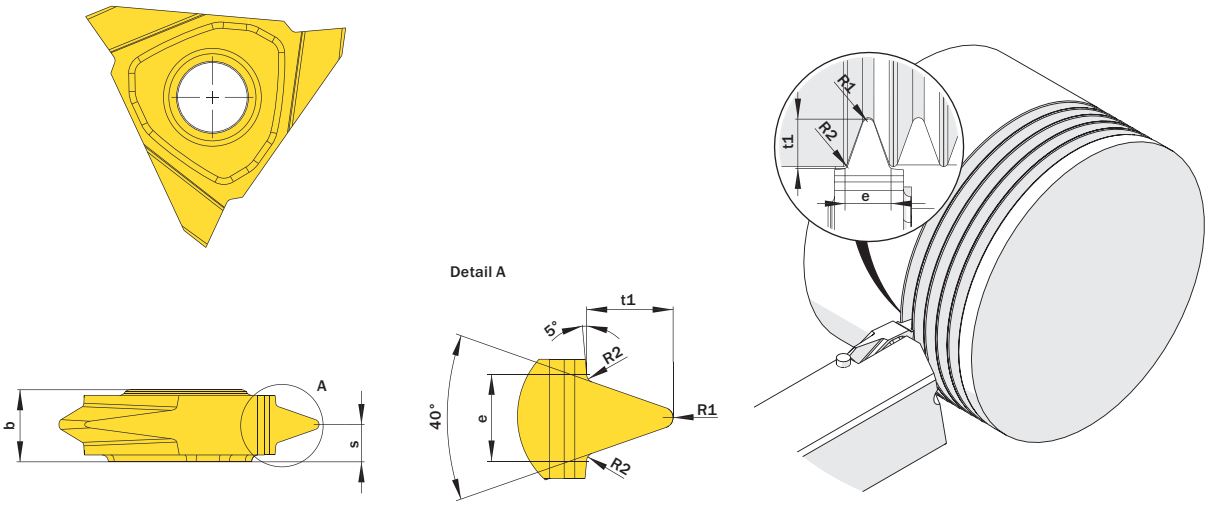


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

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	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0356.00 JR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

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

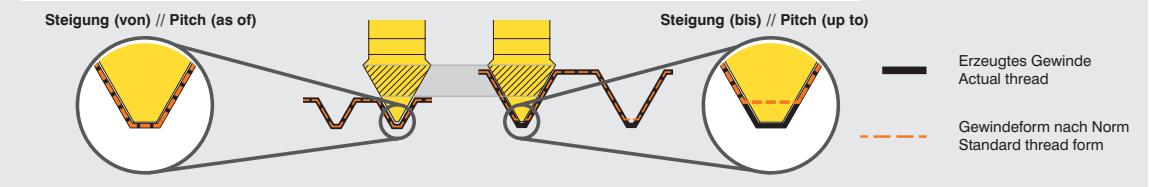
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

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

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

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



Beispiel // Example

Info

Legende
Legend

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

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

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
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

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	9
TE3.0.500.00 R	9
TE3.0.625.00 L	9
TE3.0.625.00 R	9
TE3.0.625.90 L	10
TE3.0.625.90 R	10
TE3.0.750.00 L	9
TE3.0.750.00 R	9
TE3.0.750.90 L	10
TE3.0.750.90 R	10
TE3.0025.A.00 L	11
TE3.0025.A.00 R	11
TE3.0025.C.00 L	12
TE3.0025.C.00 R	12
TE3.0032.A.00 L	11
TE3.0032.A.00 R	11
TE3.0032.C.00 L	12
TE3.0032.C.00 R	12
TE3.0040.A.00 L	11
TE3.0040.A.00 R	11
TE3.0040.C.00 L	12
TE3.0040.C.00 R	12
TE3.0050.00 G L	15
TE3.0050.00 G R	15
TE3.0060.00 G L	15
TE3.0060.00 G R	15
TE3.0070.00 G L	15
TE3.0070.00 G R	15
TE3.0080.00 G L	15
TE3.0080.00 G R	15
TE3.0090.00 G L	15
TE3.0090.00 G R	15
TE3.0100.00 G L	15
TE3.0100.00 G R	15
TE3.0100.005 N L	18
TE3.0100.005 N R	18
TE3.0100.02 N L	18
TE3.0100.02 N R	18
TE3.0100.05 V L	20
TE3.0100.05 V R	20
TE3.0110.00 G L	15
TE3.0110.00 G R	15
TE3.0110.00 GT L	16
TE3.0110.00 GT R	16
TE3.0110.31 G L	15
TE3.0110.31 G R	15
TE3.0117.00 GR	15
TE3.0120.06 V L	20
TE3.0120.06 V R	20
TE3.0130.00 G L	15
TE3.0130.00 G R	15
TE3.0130.00 GT L	16
TE3.0130.00 GT R	16
TE3.0150.02 N L	18
TE3.0150.02 N R	18
TE3.0150.07 V L	20
TE3.0150.07 V R	20
TE3.0157.079 VR	20
TE3.0160.00 G L	15
TE3.0160.00 G R	15
TE3.0160.00 GT L	16
TE3.0160.00 GT R	16
TE3.0160.08 V L	20
TE3.0160.08 V R	20
TE3.0180.09 V L	20
TE3.0180.09 V R	20

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0185.00 G L	15
TE3.0185.00 G R	15
TE3.0185.00 GT L	16
TE3.0185.00 GT R	16
TE3.0200.02 N L	18
TE3.0200.02 N R	18
TE3.0200.04 N L	18
TE3.0200.04 N R	18
TE3.0200.10 V L	20
TE3.0200.10 V R	20
TE3.0215.00 G L	15
TE3.0215.00 G R	15
TE3.0215.00 GT L	16
TE3.0215.00 GT R	16
TE3.0220.11 V L	20
TE3.0220.11 V R	20
TE3.0223.00 JL	38
TE3.0223.00 JR	38
TE3.0238.02 N R	18
TE3.0250.02 N L	18
TE3.0250.02 N R	18
TE3.0250.02 NW L	19
TE3.0250.02 NW R	19
TE3.0250.04 N L	18
TE3.0250.04 N R	18
TE3.0250.12 V L	20
TE3.0250.12 V R	20
TE3.0265.00 G L	15
TE3.0265.00 G R	15
TE3.0280.14 V L	20
TE3.0280.14 V R	20
TE3.0300.02 N L	18
TE3.0300.02 N R	18
TE3.0300.04 N L	18
TE3.0300.04 N R	18
TE3.0300.06 N L	18
TE3.0300.06 N R	18
TE3.0300.08 N L	18
TE3.0300.08 N R	18
TE3.0300.15 V L	20
TE3.0300.15 V R	20
TE3.0315.00 G L	15
TE3.0315.00 G R	15
TE3.0318.02 N R	18
TE3.0356.00 JL	38
TE3.0356.00 JR	38
TE3.0360.18 V L	20
TE3.0360.18 V R	20
TE3.0400.02 N L	18
TE3.0400.02 N R	18
TE3.0400.04 N L	18
TE3.0400.04 N R	18
TE3.0400.20 V L	20
TE3.0400.20 V R	20
TE3.0415.00 G L	15
TE3.0415.00 G R	15
TE3.0470.00 JL	38
TE3.0470.00 JR	38
TE3.0475.02 N R	18
TE3.0515.00 G L	15
TE3.0515.00 G R	15
TE3.1.000.00 L	9
TE3.1.000.00 R	9
TE3.1.000.90 L	10
TE3.1.000.90 R	10
TE3.1.000.C.00 L	12

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.1.000.C.00 R	12
TE3.1.250.C.00 L	12
TE3.1.250.C.00 R	12
TE3.1.500.C.00 L	12
TE3.1.500.C.00 R	12
TE3.1105.00 F L	17
TE3.1105.00 F R	17
TE3.1212.00 L	9
TE3.1212.00 R	9
TE3.1216.00 L	9
TE3.1216.00 R	9
TE3.1216.13 L	9
TE3.1216.13 R	9
TE3.1306.00 F L	17
TE3.1306.00 F R	17
TE3.1607.00 F L	17
TE3.1607.00 F R	17
TE3.1608.00 F L	17
TE3.1608.00 F R	17
TE3.1609.00 F L	17
TE3.1609.00 F R	17
TE3.1616.00 L	9
TE3.1616.00 R	9
TE3.1616.13 L	9
TE3.1616.13 R	9
TE3.1616.90 L	10
TE3.1616.90 R	10
TE3.1810.00 F L	17
TE3.1810.00 F R	17
TE3.1812.00 F L	17
TE3.1812.00 F R	17
TE3.2020.00 L	9
TE3.2020.00 R	9
TE3.2020.13 L	9
TE3.2020.13 R	9
TE3.2020.90 L	10
TE3.2020.90 R	10
TE3.2115.00 F L	17
TE3.2115.00 F R	17
TE3.2525.00 L	9
TE3.2525.00 R	9
TE3.2525.15 L	9
TE3.2525.15 R	9
TE3.2525.90 L	10
TE3.2525.90 R	10
TE3.2616.00 F L	17
TE3.2616.00 F R	17
TE3.2617.00 F L	17
TE3.2617.00 F R	17
TE3.3118.00 F L	17
TE3.3118.00 F R	17
TE3.3225.17 L	9
TE3.3225.17 R	9
TE3.4120.00 F L	17
TE3.4120.00 F R	17
TE3.4125.00 F L	17
TE3.4125.00 F R	17
TE3.5130.00 F L	17
TE3.5130.00 F R	17
TE3.AC04.01 ML	28
TE3.AC04.01 MR	28
TE3.AC05.01 ML	28
TE3.AC05.01 MR	28
TE3.AC06.01 ML	28
TE3.AC06.01 MR	28
TE3.AC08.01 ML	28

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.AC08.01 MR	28
TE3.AC10.01 ML	28
TE3.AC10.01 MR	28
TE3.AC12.01 ML	28
TE3.AC12.01 MR	28
TE3.AC14.01 ML	28
TE3.AC14.01 MR	28
TE3.AC16.01 ML	28
TE3.AC16.01 MR	28
TE3.BS11.02 ML	26
TE3.BS11.02 MR	26
TE3.BS14.02 ML	26
TE3.BS14.02 MR	26
TE3.BS16.02 ML	26
TE3.BS16.02 MR	26
TE3.BS19.02 ML	26
TE3.BS19.02 MR	26
TE3.BS20.02 ML	26
TE3.BS20.02 MR	26
TE3.BS28.02 ML	26
TE3.BS28.02 MR	26
TE3.L100.06 PS L	32
TE3.L100.06 PT L	32
TE3.L100.06 PV L	32
TE3.L100.12 PS L	32
TE3.L100.12 PT L	32
TE3.L150.020 AG L	36
TE3.L150.020 AG R	37
TE3.L160.06 PS L	32
TE3.L160.06 PT L	32
TE3.L160.06 PV L	32
TE3.L160.12 PT L	32
TE3.L200.020 AG L	36
TE3.L200.020 AG R	37
TE3.L200.05 PS L	32
TE3.L200.05 PT L	32
TE3.L200.05 PV L	32
TE3.L200.12 PT L	32
TE3.L300.020 AG L	36
TE3.L300.020 AG R	37
TE3.MT05.01 EM L	22
TE3.MT05.01 EM R	22
TE3.MT05.02 EM L	21
TE3.MT05.02 EM R	21
TE3.MT07.02 EM L	21
TE3.MT07.02 EM R	21
TE3.MT08.02 EM L	21
TE3.MT08.02 EM R	21
TE3.MT10.01 EM L	22
TE3.MT10.01 EM R	22
TE3.MT10.02 EM L	21
TE3.MT10.02 EM R	21
TE3.MT10.02 IM L	23
TE3.MT10.02 IM R	23
TE3.MT12.01 EM L	22
TE3.MT12.01 EM R	22
TE3.MT12.02 EM L	21
TE3.MT12.02 EM R	21
TE3.MT15.01 EM L	22
TE3.MT15.01 EM R	22
TE3.MT15.02 EM L	21
TE3.MT15.02 EM R	21
TE3.MT15.02 IM L	23
TE3.MT15.02 IM R	23
TE3.MT17.01 EM L	22
TE3.MT17.01 EM R	22

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.MT17.02 EM L	21
TE3.MT17.02 EM R	21
TE3.MT20.01 EM L	22
TE3.MT20.01 EM R	22
TE3.MT20.02 EM L	21
TE3.MT20.02 EM R	21
TE3.MT20.02 IM L	23
TE3.MT20.02 IM R	23
TE3.MT25.01 EM L	22
TE3.MT25.01 EM R	22
TE3.MT25.02 EM L	21
TE3.MT25.02 EM R	21
TE3.MT25.02 IM L	23
TE3.MT25.02 IM R	23
TE3.MT30.01 EM L	22
TE3.MT30.01 EM R	22
TE3.MT30.02 EM L	21
TE3.MT30.02 EM R	21
TE3.MT30.02 IM L	23
TE3.MT30.02 IM R	23
TE3.MT35.01 EM L	22
TE3.MT35.01 EM R	22
TE3.MT35.02 EM L	21
TE3.MT35.02 EM R	21
TE3.MT35.02 IM L	23
TE3.MT35.02 IM R	23
TE3.MT40.02 EM L	21
TE3.MT40.02 EM R	21
TE3.MT50.02 EM L	21
TE3.MT50.02 EM R	21
TE3.MT60.01 EM L	22
TE3.MT60.01 EM R	22
TE3.MT60.02 EM L	21
TE3.MT60.02 EM R	21
TE3.NP14.02 MR	30
TE3.NP18.02 MR	30
TE3.NP27.02 MR	30
TE3.R100.06 PS L	33
TE3.R100.06 PS R	31
TE3.R100.06 PT R	31
TE3.R100.06 PV R	31
TE3.R100.12 PS R	31
TE3.R100.12 PT R	31
TE3.R100.12 PV R	31
TE3.R150.020 AG L	35
TE3.R150.020 AG R	34
TE3.R160.06 PS L	33
TE3.R160.06 PS R	31
TE3.R160.06 PT L	33
TE3.R160.06 PT R	31
TE3.R160.06 PV L	33
TE3.R160.06 PV R	31
TE3.R200.020 AG L	35
TE3.R200.020 AG R	34
TE3.R200.05 PS L	33
TE3.R200.05 PS R	31
TE3.R200.05 PT L	33
TE3.R200.05 PT R	31
TE3.R200.05 PV L	33
TE3.R200.05 PV R	31
TE3.R200.12 PS R	31
TE3.R300.020 AG L	35
TE3.R300.020 AG R	34
TE3.SA04.01 ML	29
TE3.SA04.01 MR	29
TE3.SA05.01 ML	29

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA06.01 ML	29
TE3.SA06.01 MR	29
TE3.SA08.01 ML	29
TE3.SA08.01 MR	29
TE3.SA10.01 ML	29
TE3.SA10.01 MR	29
TE3.SA12.01 ML	29
TE3.SA12.01 MR	29
TE3.SA14.01 ML	29
TE3.SA14.01 MR	29
TE3.SA16.01 ML	29
TE3.SA16.01 MR	29
TE3.TR15.02 M L	27
TE3.TR15.02 M R	27
TE3.TR20.02 M L	27
TE3.TR20.02 M R	27
TE3.TR30.02 M L	27
TE3.TR30.02 M R	27
TE3.TR40.02 M L	27
TE3.TR40.02 M R	27
TE3.TR50.02 M L	27
TE3.TR50.02 M R	27
TE3.TR60.02 M L	27
TE3.TR60.02 M R	27
TE3.UN08.02 EM R	24
TE3.UN08.02 IM R	25
TE3.UN09.02 EM R	24
TE3.UN09.02 IM R	25
TE3.UN10.02 EM R	24
TE3.UN10.02 IM R	25
TE3.UN11.02 EM R	24
TE3.UN11.02 IM R	25
TE3.UN12.02 EM R	24
TE3.UN12.02 IM R	25
TE3.UN14.02 EM R	24
TE3.UN16.02 EM R	24
TE3.UN18.02 EM R	24
TE3.UN20.02 EM R	24
TE3.UN24.02 EM R	24
TE3.UN28.02 EM R	24
TE3.UN32.02 EM R	24
TOA.TE3.51.C.19.05 L	13
TOA.TE3.51.C.19.05 R	13
TOA.TE3.51.C.29.05 L	13
TOA.TE3.51.C.29.05 R	13
TOG.K.TE3.A1 L	14
TOG.K.TE3.A1 R	14
TOG.K.TE3.B1 L	14
TOG.K.TE3.B1 R	14