

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Threading
simturn E3
e - Catalogue

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.

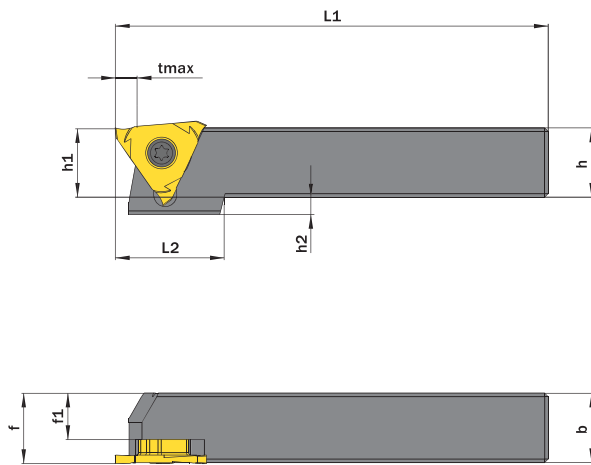
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- “TE3 M5x11,5 T20R”: 6,0 Nm
- “TE3 M5x13 T20R”: 7,0 Nm
- “TE3 M5x15 T20R”: 6,0 Nm

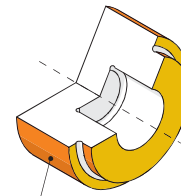


TW **ST** **R** **Legende** **354**
Legend

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



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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 <small>inch</small>
▼ 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 <small>upd inch</small>
▼ 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 <small>inch</small>
▼ 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 <small>inch</small>
▼ 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)

simturn AX
 simturn DX
 simturn PX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

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

Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

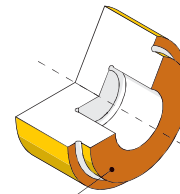
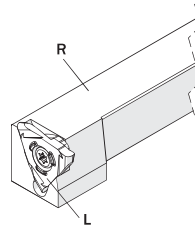
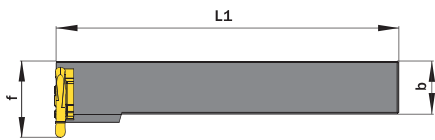
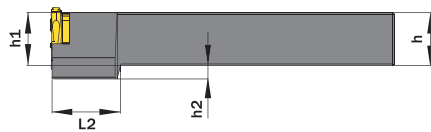
6,0 Nm



Legende
 Legend **354**



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



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

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		f	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		
mm	mm		R	L	mm	mm	mm	mm	mm			R	L	
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

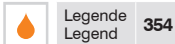
Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

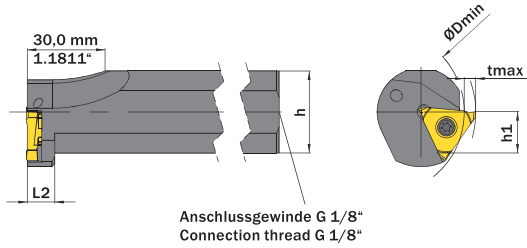
Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



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



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

TE3.0025.A.00 R/L, TE3.0032.A.00 R/L		TE3.0040.A.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	tmax	Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"	Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"	Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"	Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"	Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

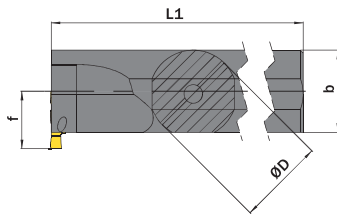
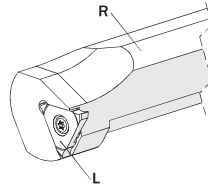
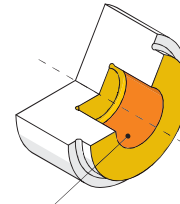


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



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 _{s6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h1	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
											R	L
25,0	TE3.0025.A.00 R/L	ACA5	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
32,0	TE3.0032.A.00 R/L	ANDC	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.A.00 R/L	AJSM	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	TE3.L.5.3	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.

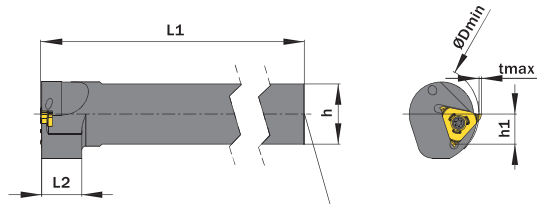
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



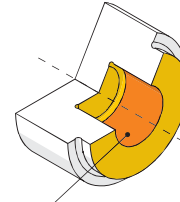
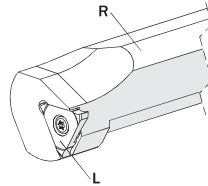
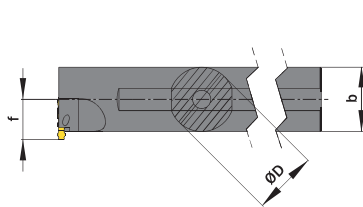
Legende
 Legend **354**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/484



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

TE3.0025.C.00 R/L, TE3.0032.C.00 R/L		TE3.0040.C.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)		Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	
Bore diameter (ØDmin)	tmax	Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	0,0 mm / 0.0000"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	1,0 mm / 0.0394"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	1,0 mm / 0.0394"
Ø53,0 mm / Ø2.0866"	2,0 mm / 0.0787"	Ø70,0 mm / Ø2.7559"	2,0 mm / 0.0787"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	3,0 mm / 0.1181"	Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,0 mm / 0.1181"



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

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

ØD _{s6} 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	
												R	L
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 new
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
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

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

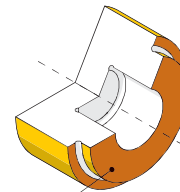
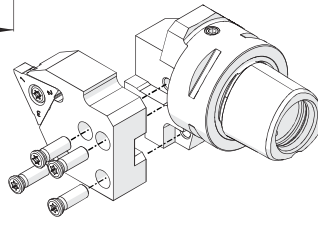
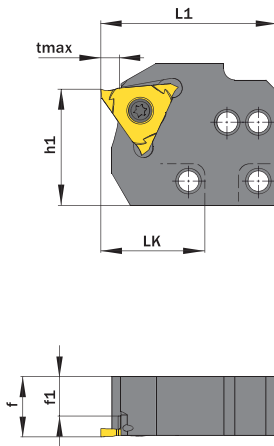
R

Legende
Legend **354**



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	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/cocode		Adaptcode Adaptcode
												R	L	
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	TE3M5x15T20R	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	TE3M5x15T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	TOA R/L

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

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

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

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



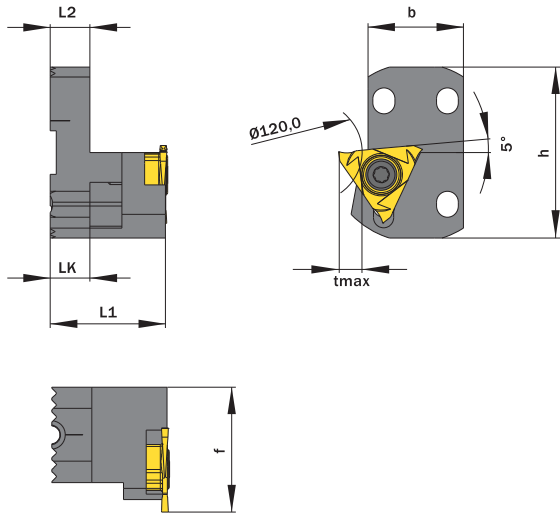
Legende
 Legend

354



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 ähnlich // Illustration only

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

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
					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 M5x15T20R	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 M5x15T20R	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)

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 **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



SP HM R Legende **354**

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

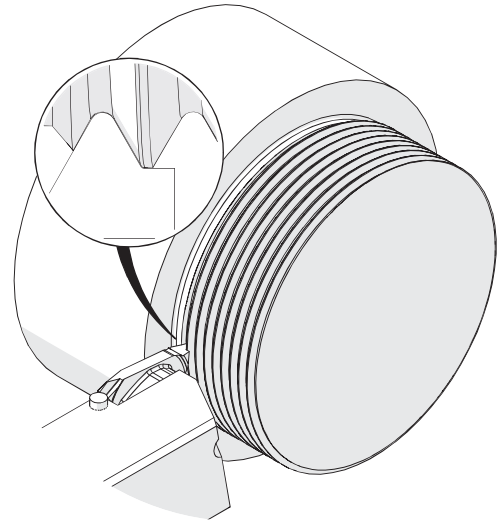
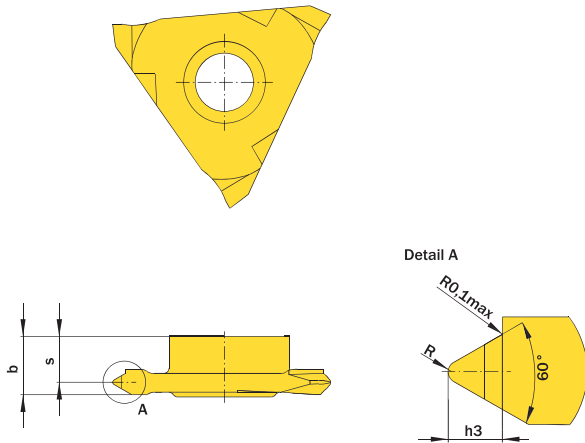


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

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/code
			P	K	M	S					
0,5	TE3.MT05.02 EM R/L	R AV91 L AV92	X800	X400	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
0,75	TE3.MT07.02 EM R/L	R AQVT L ATWK	X800	X400	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
0,8	TE3.MT08.02 EM R/L	R ASFS L ATWM	X800	X400	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
1,0	TE3.MT10.02 EM R/L	R AFHK L ANBA	X800	X400	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
1,25	TE3.MT12.02 EM R/L	R ABFQ L AEP4	X800	X400	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
1,5	TE3.MT15.02 EM R/L	R AKFX L ABVJ	X800	X400	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
1,75	TE3.MT17.02 EM R/L	R AHWM L AJFB	X800	X400	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
2,0	TE3.MT20.02 EM R/L	R ABX6 L AHXC	X800	X400	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
2,5	TE3.MT25.02 EM R/L	R ADA1 L AAXP	X800	X400	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
3,0	TE3.MT30.02 EM R/L	R AMUN L ANFC	X800	X400	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
3,5	TE3.MT35.02 EM R/L	R AP36 L AM6F	X800	X400	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
4,0	TE3.MT40.02 EM R/L	R AAAW L AAFc	X800	X400	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
5,0	TE3.MT50.02 EM R/L	R AB6F L AMYX	X800	X400	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
6,0	TE3.MT60.02 EM R/L	R AGXM L AMSW	X800	X400	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)

simturn AX
 simturn DX
 simturn PX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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 429
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 323, 324, 325, 326, 327, 328
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 353)

SP
HM

R

Legende
Legend

354

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/312

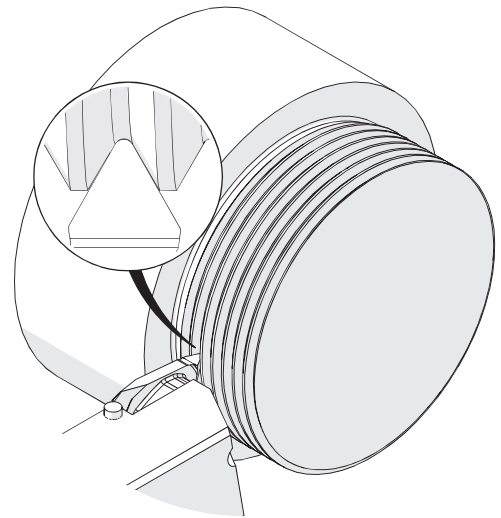
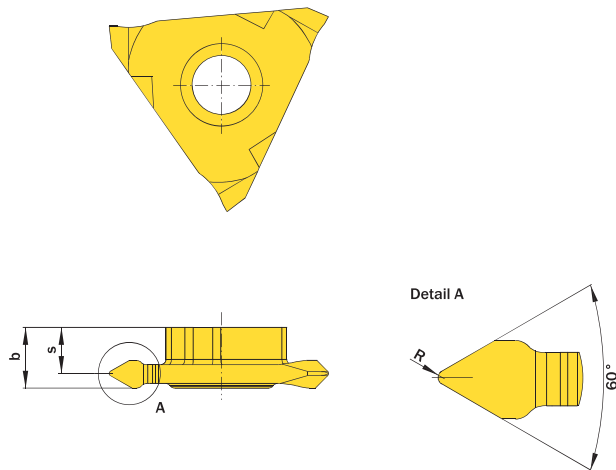


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Steigung (bis) Pitch (upto)	b	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode		
			P	K	M	S							
0,5	TE3.MT05.01 EM R/L	R ATWJ L ATTY	X800	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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	X400		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 **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



SP
HM
R



Legende
 Legend **354**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

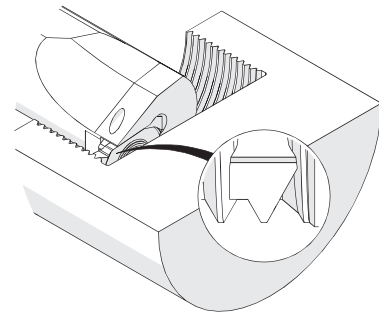
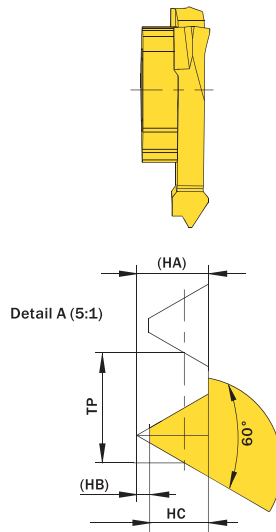
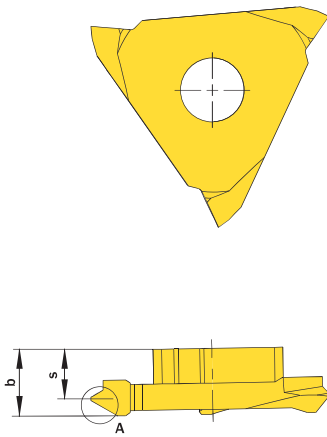


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

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		new
			P	K	M	S						R	L	
1,0	TE3.MT10.02 IM R/L	R ABMX L AGUZ	X800	X400	5,6	0,541	0,65	0,108	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	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	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	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	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	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 **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende
 Legend **354**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/847

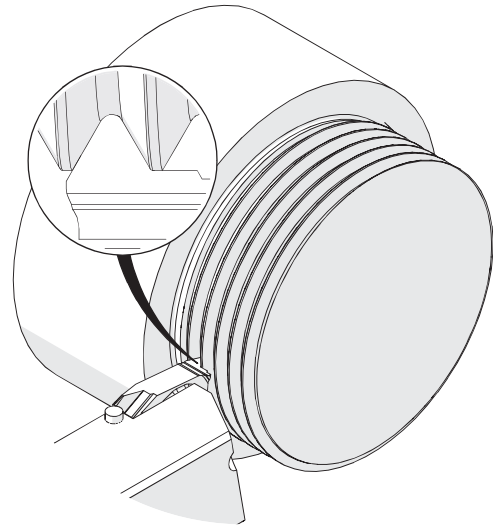
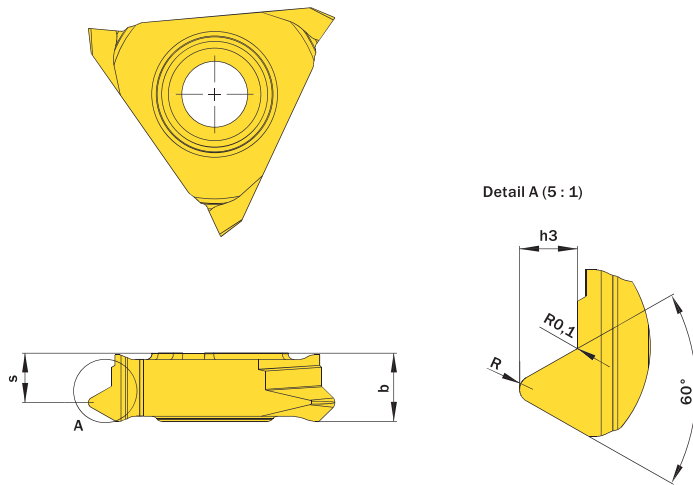


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
8	TE3.UN08.02 EM R	AS82	X800	X400	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	TE3.UN09.02 EM R	ATWP	X800	X400	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	TE3.UN10.02 EM R	AS84	X800	X400	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	TE3.UN11.02 EM R	ATWS	X800	X400	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	TE3.UN12.02 EM R	ATWU	X800	X400	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	TE3.UN14.02 EM R	AS86	X800	X400	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	TE3.UN16.02 EM R	AS88	X800	X400	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	TE3.UN18.02 EM R	AS9A	X800	X400	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	TE3.UN20.02 EM R	AS9C	X800	X400	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	TE3.UN24.02 EM R	AS9E	X800	X400	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	TE3.UN28.02 EM R	AS9G	X800	X400	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	TE3.UN32.02 EM R	AS9J	X800	X400	5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

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

Gewindedrehen, 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 **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



SP
HM **R**



Legende
 Legend **354**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/864

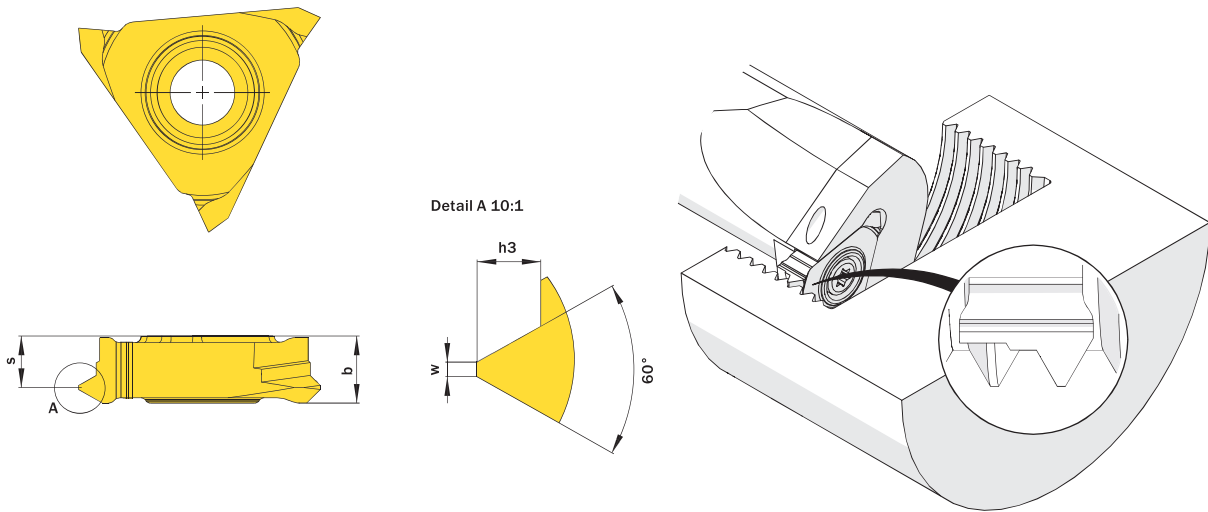


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K M N S					
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 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende
 Legend **354**



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

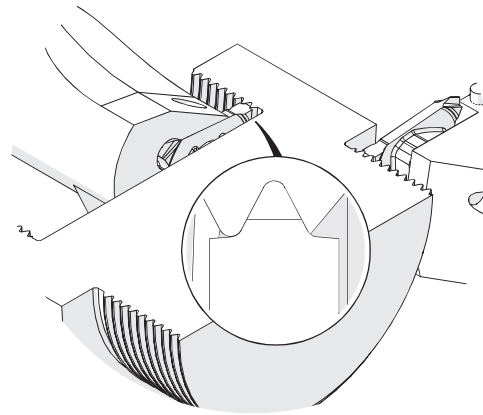
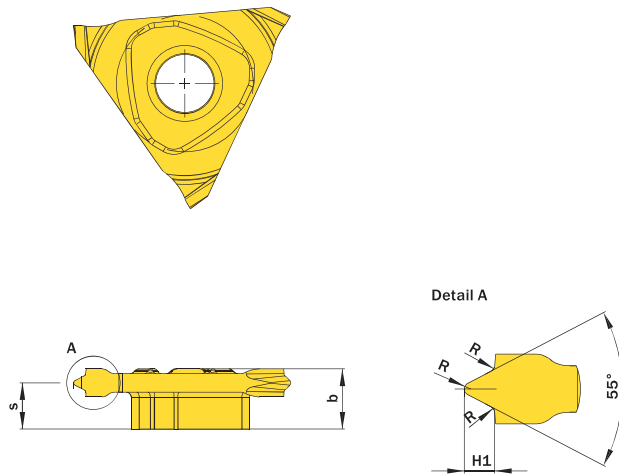


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode					
				P	K							M	S		
11	TE3.BS11.02 MR/L	R	ANTF	L	ACAF	X800	X400	5,6	1,48	0,32	3,75	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
14	TE3.BS14.02 MR/L	R	AJNX	L	AHB8	X800	X400	5,6	1,16	0,25	4,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
16	TE3.BS16.02 MR/L	R	ACBA	L	AAEW	X800	X400	5,6	1,01	0,21	4,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
19	TE3.BS19.02 MR/L	R	AJ52	L	AGYG	X800	X400	5,6	0,86	0,18	4,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
20	TE3.BS20.02 MR/L	R	ASCN	L	ASCP	X800	X400	5,6	0,81	0,17	4,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
28	TE3.BS28.02 MR/L	R	ABP6	L	AEMP	X800	X400	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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP

HM

R

Legende
 Legend **354**

Scan
QR-Code

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

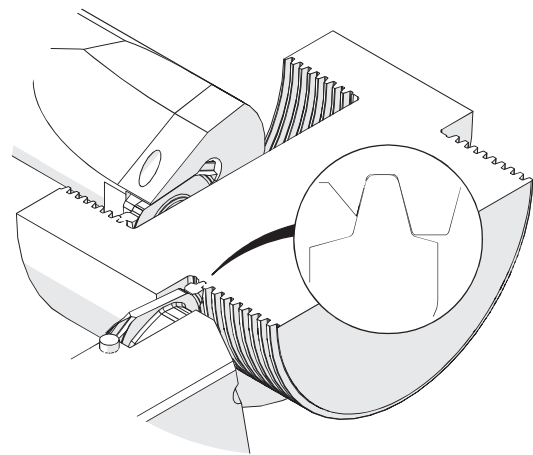
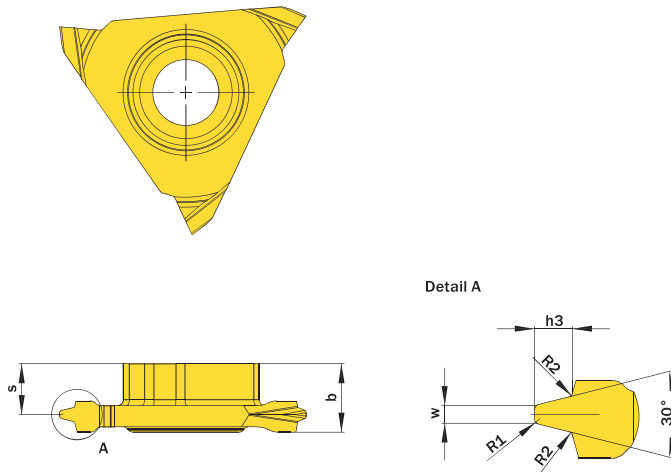


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
		R	L	P	K							M	S
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R AHGV	L AKXY	X800	X400	5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,0	TE3.TR20.02 M R/L	R AGE5	L AP3S	X800	X400	5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
3,0	TE3.TR30.02 M R/L	R AJJA	L AEXM	X800	X400	5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
4,0	TE3.TR40.02 M R/L	R AG5K	L ADDW	X800	X400	5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
5,0	TE3.TR50.02 M R/L	R ABJQ	L ABCB	X800	X400	5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
6,0	TE3.TR60.02 M R/L	R AE29	L AD4U	X800	X400	5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.TR50.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende Legend **354**



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

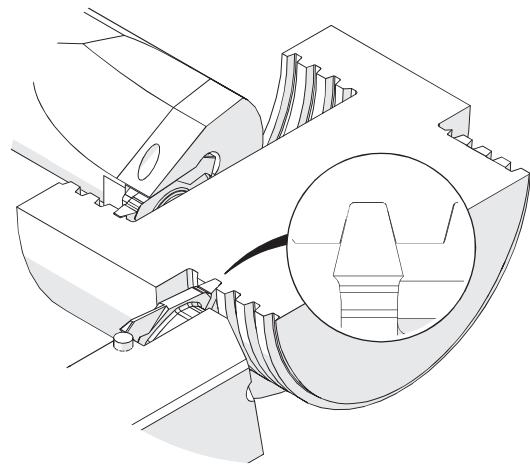
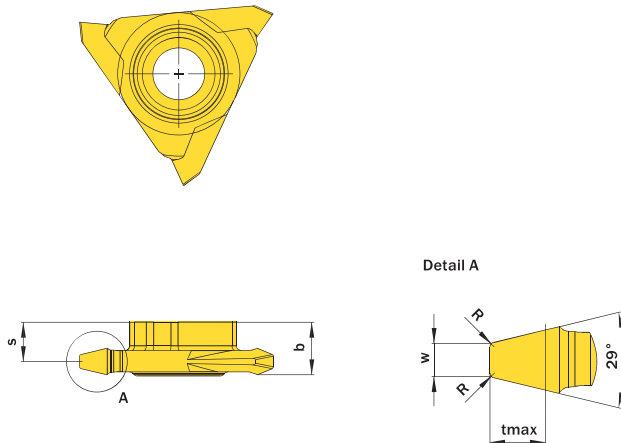


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K	M	S						R	L
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1 L AEUB	X800	X400	5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
5	TE3.AC05.01 MR/L	R APD5 L ANBB	X800	X400	5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
6	TE3.AC06.01 MR/L	R AC7C L AHJK	X800	X400	5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
8	TE3.AC08.01 MR/L	R AMJC L AA6W	X800	X400	5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
10	TE3.AC10.01 MR/L	R AFH3 L AMHD	X800	X400	5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
12	TE3.AC12.01 MR/L	R AKBD L ACM7	X800	X400	5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
14	TE3.AC14.01 MR/L	R ANWB L AHFT	X800	X400	5,8	-	5,0	1,09	0,59	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
16	TE3.AC16.01 MR/L	R AACK L AH4V	X800	X400	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.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 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328

SP

HM

R

Legende
Legend **354**

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

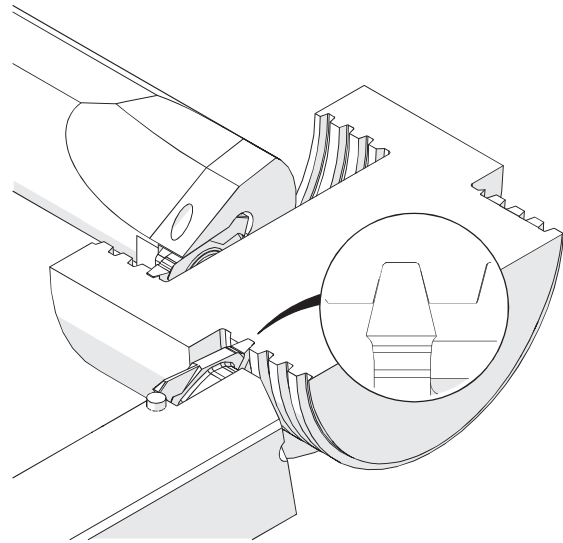
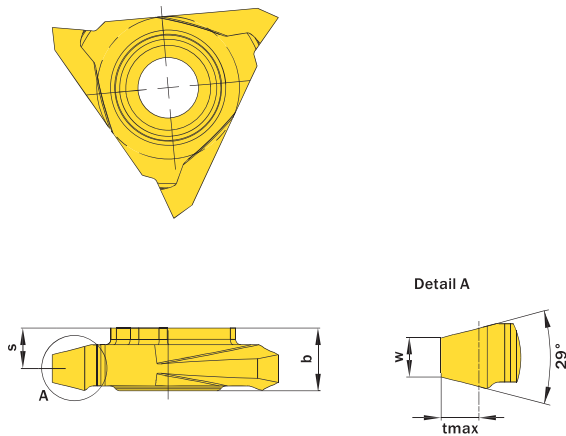


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice				b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code			
				P	K	M	N							S	
4	TE3.SA04.01 MR/L	R	AVK4	L	AVK3	X800	X400	5,8	3,75	2,44	2,55	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
5	TE3.SA05.01 MR/L	R	AVK5	L	AVK6	X800	X400	5,8	4,1	2,04	2,01	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
6	TE3.SA06.01 MR/L	R	AVF7	L	AVF5	X800	X400	5,8	4,4	1,76	1,65	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
8	TE3.SA08.01 MR/L	R	AVF9	L	AVF8	X800	X400	5,8	4,7	1,41	1,21	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
10	TE3.SA10.01 MR/L	R	AVGB	L	AVGA	X800	X400	5,8	4,9	1,19	0,94	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
12	TE3.SA12.01 MR/L	R	AVGD	L	AVGC	X800	X400	5,8	5,0	0,92	0,82	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
14	TE3.SA14.01 MR/L	R	AVK8	L	AVK7	X800	X400	5,8	5,1	0,82	0,7	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
16	TE3.SA16.01 MR/L	R	AVMA	L	AVK9	X800	X400	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)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 **429**

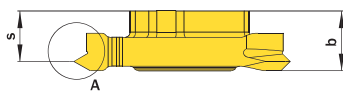
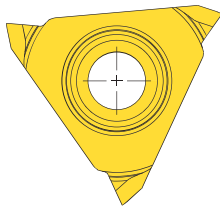
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende Legend **354**



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



Detail A

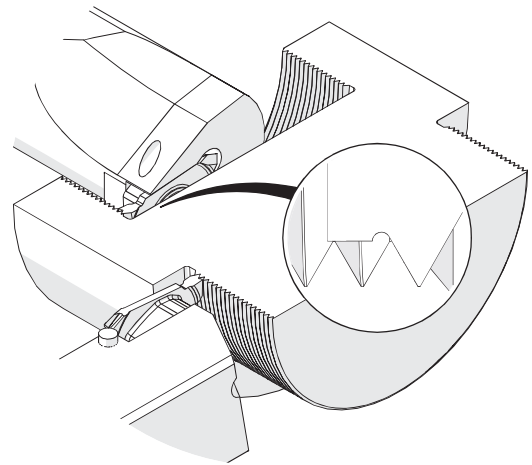
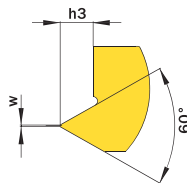


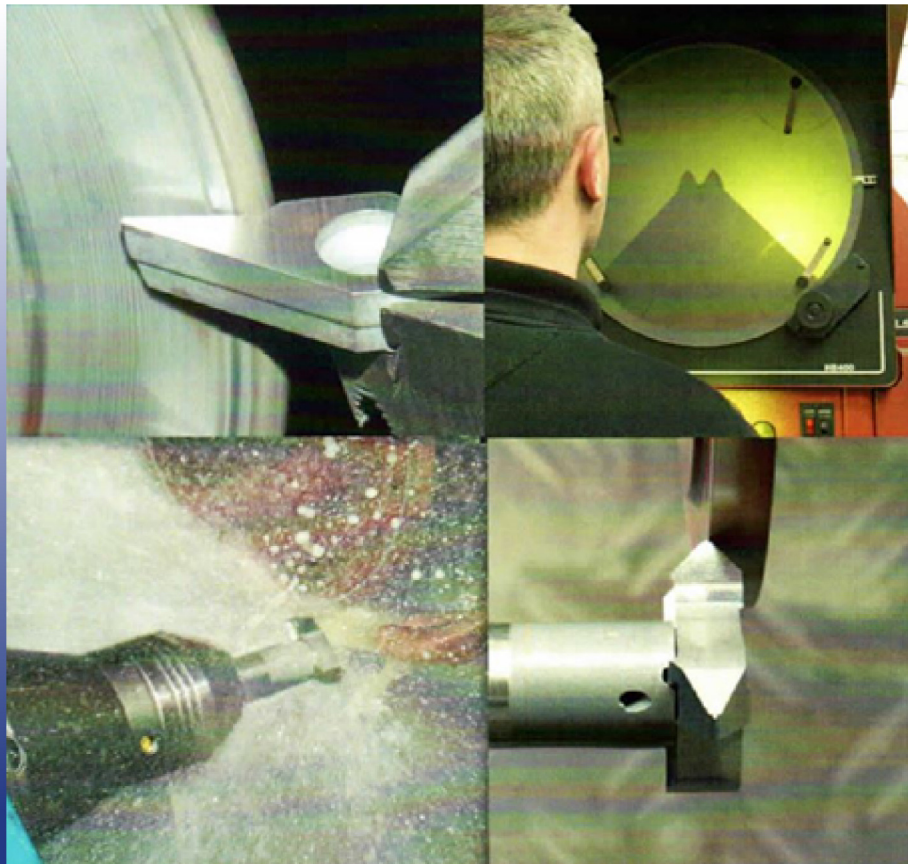
Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
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)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk