

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
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

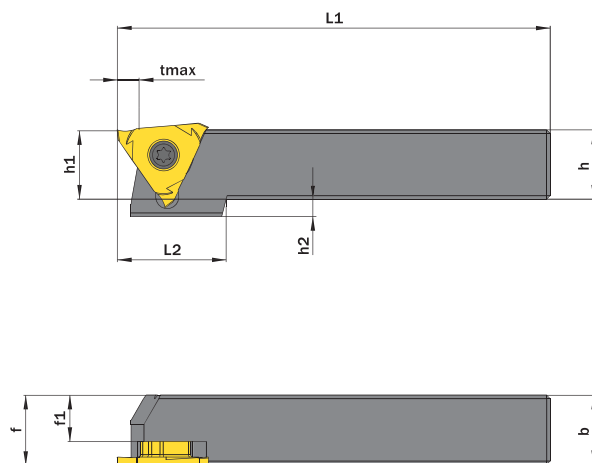


Legende
Legend **354**

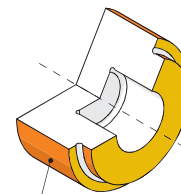


Scan
QR-Code

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



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



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{s14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm												
12,0	12,0	TE3.1212.00 R/L	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	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° 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)

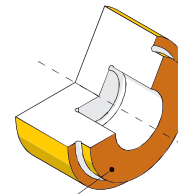
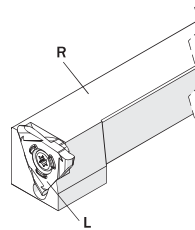
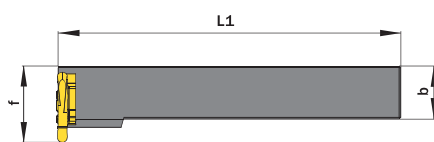
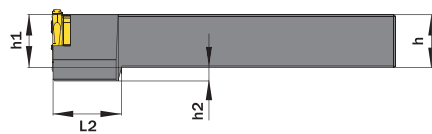
6,0 Nm



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						
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)

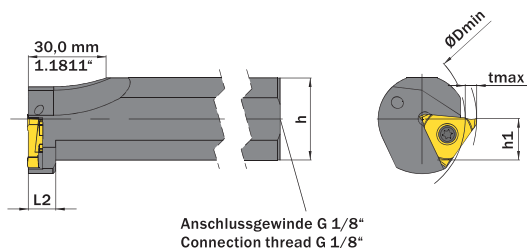
6,0 Nm



Legende
Legend 354



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



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

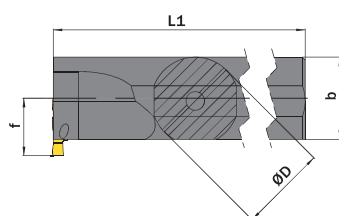
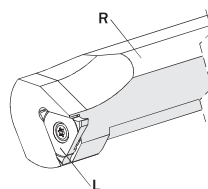
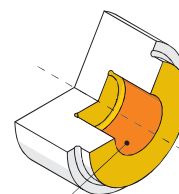


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



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



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

ØD _{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/code
25,0	TE3.0025.A.00 R/L	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	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)

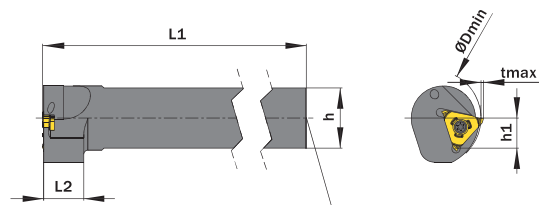
6,0 Nm



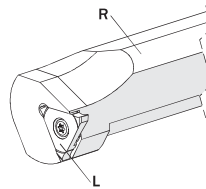
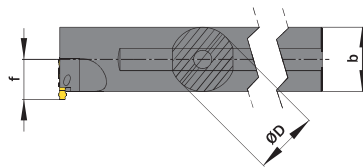
Legende
Legend 354

Scan
QR-Code

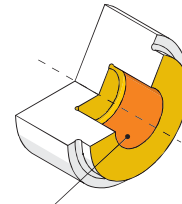
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/484



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



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 _{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/code	
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
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
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

■ 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)

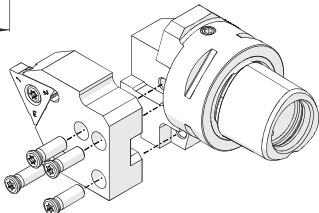
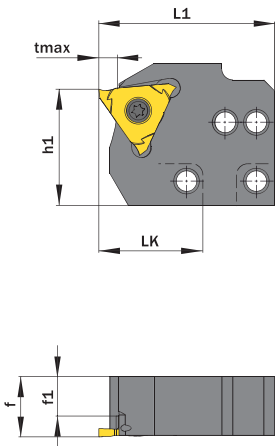
6,0 Nm



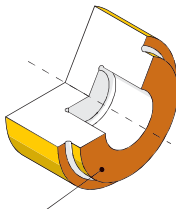
Legende
Legend 354



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/code						
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R	AZBG	L	AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	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)

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

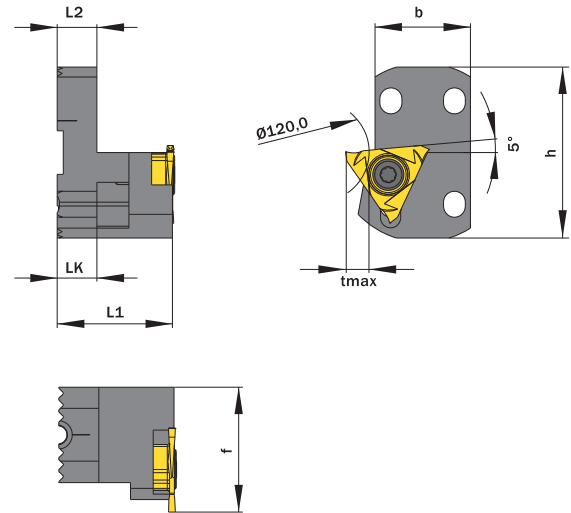


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

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

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 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/308

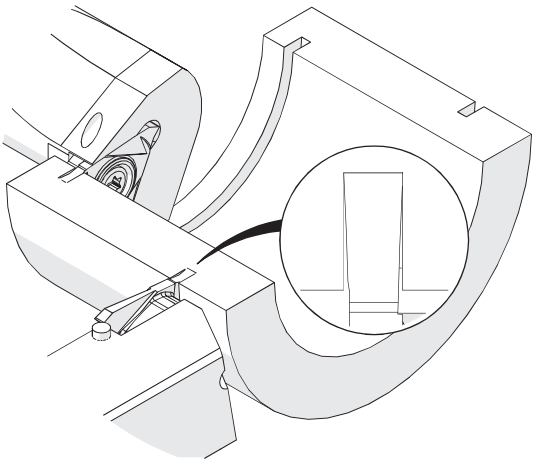
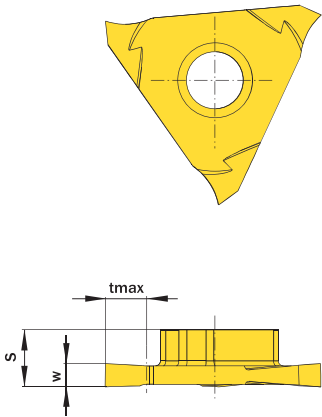


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutenbreite Nominal width of groove	w +0,03 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84	X800 X400	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	X800 X400	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	X800 X400	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	X800 X400	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	X800 X400	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	X800 X400	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 X400	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 AQBQ L AQBQ	X800 X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X800 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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)



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 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/884

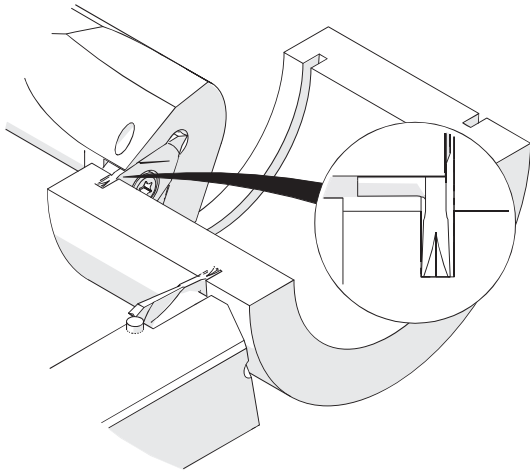
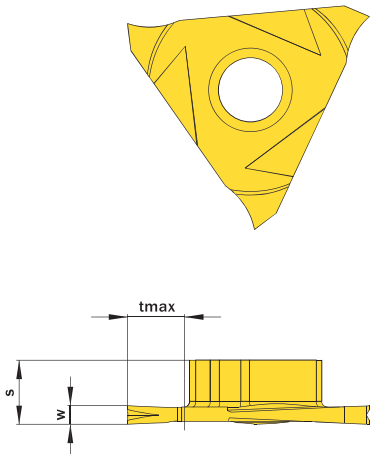


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutenbreite Nominal width of groove	w +0,03 mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code	
1,1	1,2	Ja / Yes	TE3.0110.00 GT R/L	R AT0M	L AT0N	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,3	1,4	Ja / Yes	TE3.0130.00 GT R/L	R AT0P	L AT0Q	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,6	1,7	Ja / Yes	TE3.0160.00 GT R/L	R AT0S	L AT0T	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,85	1,95	Ja / Yes	TE3.0185.00 GT R/L	R AT0U	L AT0V	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,15	2,25	Ja / Yes	TE3.0215.00 GT R/L	R AT0W	L AT0X	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

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

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

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

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 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/332

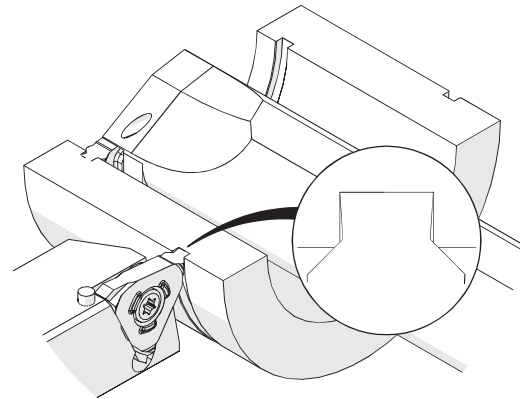
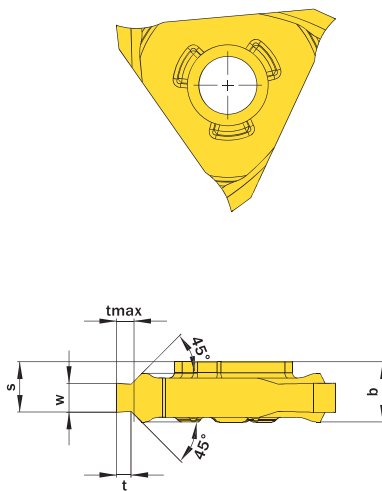


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnenbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	s	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,2	TE3.1105.00 F R/L	R AFC9 L AN28	X800 X400	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	1,4	TE3.1306.00 F R/L	R AEQZ L AMVQ	X800 X400	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	1,7	TE3.1607.00 F R/L	R AACQ L APPJ	X800 X400	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1608.00 F R/L	R AK00 L ABUB	X800 X400	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1609.00 F R/L	R AJ0M L ANCC	X800 X400	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,95	TE3.1810.00 F R/L	R ACD6 L ANG2	X800 X400	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.1812.00 F R/L	R ABE7 L AG5M	X800 X400	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	2,25	TE3.2115.00 F R/L	R AB8G L AGPQ	X800 X400	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	2,75	TE3.2616.00 F R/L	R ADY6 L ANB3	X800 X400	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.2617.00 F R/L	R ACFT L APV8	X800 X400	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	3,25	TE3.3118.00 F R/L	R AC3K L AKVF	X800 X400	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	4,25	TE3.4120.00 F R/L	R AAGD L AAGN	X800 X400	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.4125.00 F R/L	R AFPP L APTT	X800 X400	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	5,25	TE3.5130.00 F R/L	R ADWB L AF7M	X800 X400	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)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 429

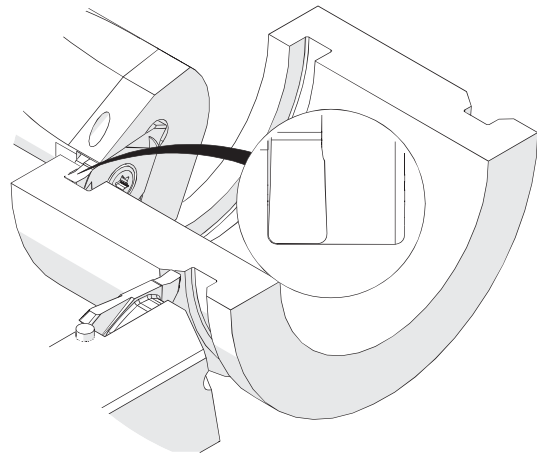
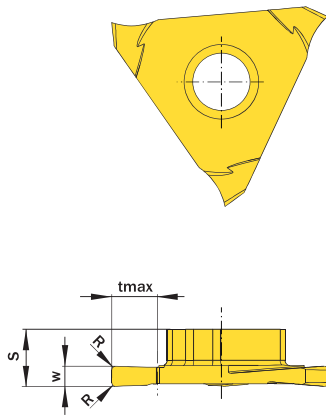
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328Legende
Legend **354**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/309

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ R = 0,05 mm							
1,0	0,05	TE3.0100.005 N R/L	R A1T4	L A41Z X800 X400	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 X800 X400	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 X400	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 X400	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 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 new
2,5	0,2	TE3.0250.02 N R/L	R AQHV	L AQHW X800 X400	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 X400	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 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 new
4,0	0,2	TE3.0400.02 N R/L	R ABXC	L AB96 X800 X400	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 X400	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 X400	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 X400	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 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	0,4	TE3.0400.04 N R/L	R ASE2	L ASE1 X800 X400	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 X400	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 X400	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**

Einstecken und Profildrehen, Doppelspanformrille

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

Grooving and Profiling, Two Ground Chip Form Channels

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 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/951

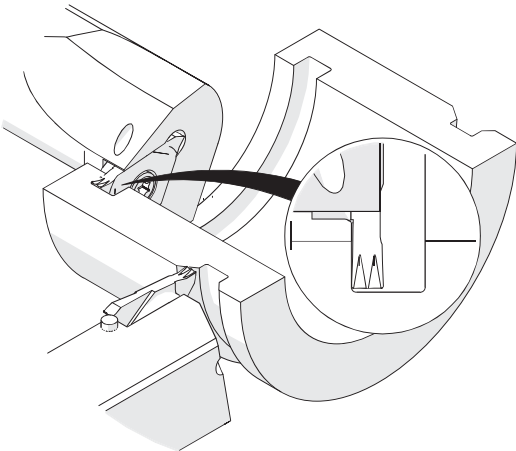
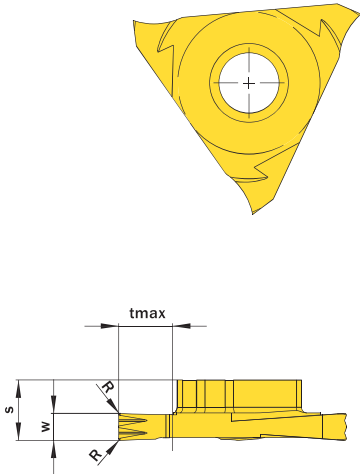


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w-0,05		R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm							
2,5	0,2		TE3.0250.02 NW R/L	R AUQT L AZ43 X800 X400	P K M N S	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)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 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/310

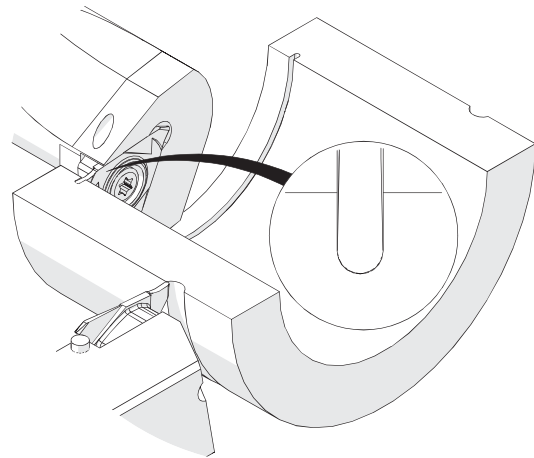
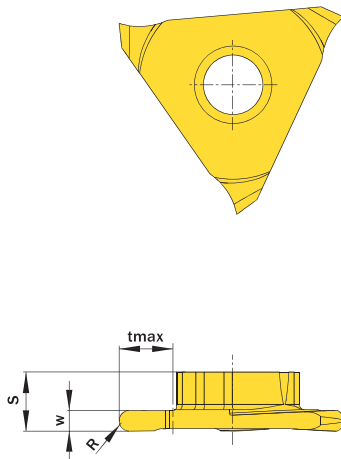


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

$w^{+0,04}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,0	0,5	TE3.0100.05 VR/L	R AA7W L ANCX	X800 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,2	0,6	TE3.0120.06 VR/L	R AHPN L AK8F	X800 X400	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,75	TE3.0150.07 VR/L	R AT74 L AT73	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,575	0,79	TE3.0157.079 VR	A449	X800 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 new inch
1,6	0,8	TE3.0160.08 VR/L	R AB6N L AJAC	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,8	0,9	TE3.0180.09 VR/L	R AFP3 L AKC9	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	1,0	TE3.0200.10 VR/L	R APHH L ACYV	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,2	1,1	TE3.0220.11 VR/L	R AJ0Q L ANTV	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	1,25	TE3.0250.12 VR/L	R AAFE L AMTK	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,8	1,4	TE3.0280.14 VR/L	R ANA5 L AMFA	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	1,5	TE3.0300.15 VR/L	R AB7P L AD5J	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,6	1,8	TE3.0360.18 VR/L	R AT00 L AT01	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	2,0	TE3.0400.20 VR/L	R ANK8 L APDZ	X800 X400	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 **429**

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



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/313

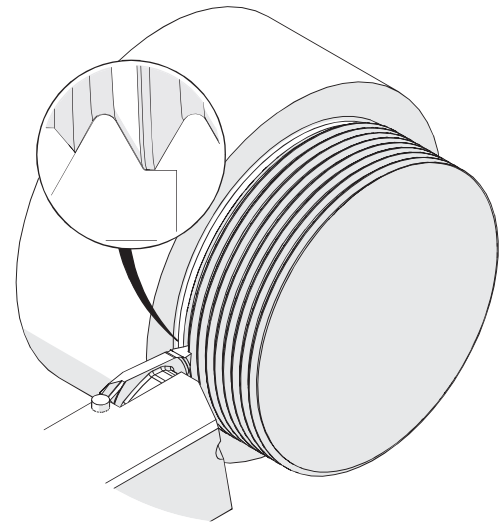
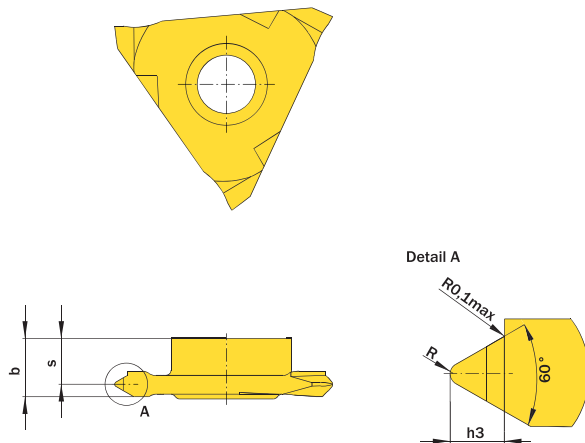


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

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
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
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 AAFK 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)

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)

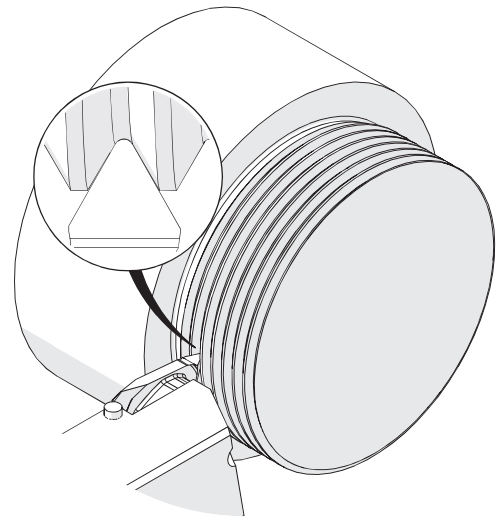
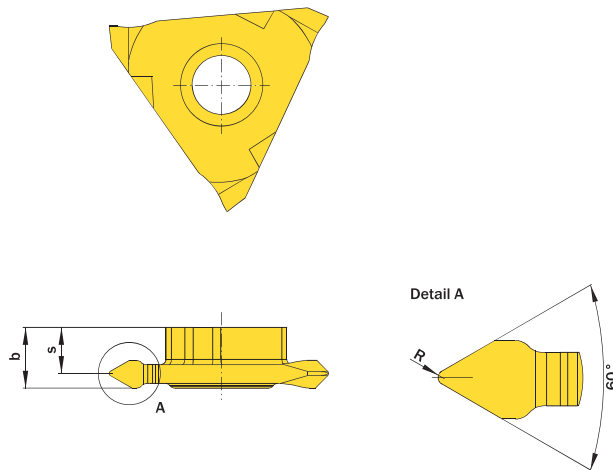
Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc Seite/Page **429**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 353)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/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
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)

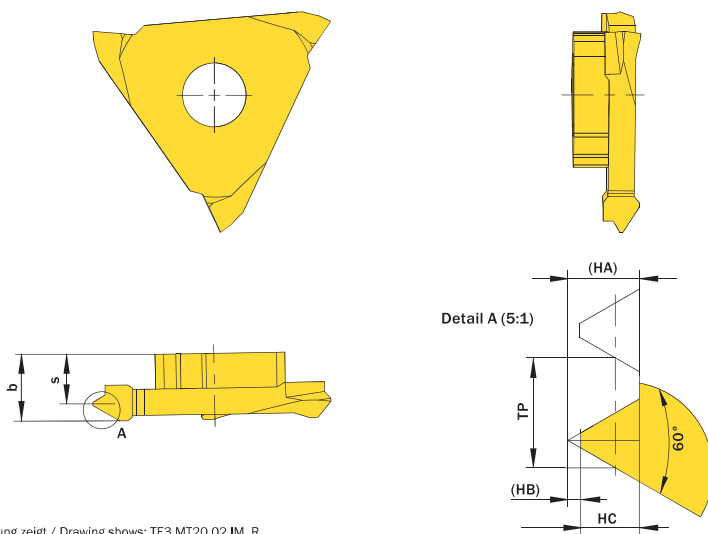
Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)Vc Seite/Page **429**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328Legende
Legend**354**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

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

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/code
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)

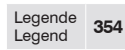
Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

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

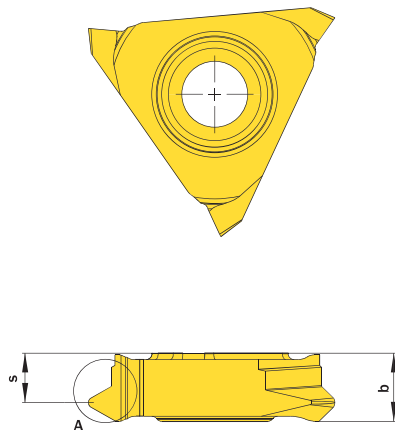
Vc Seite/Page **429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

323, 324, 325, 326, 327, 328



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



Detail A (5 : 1)

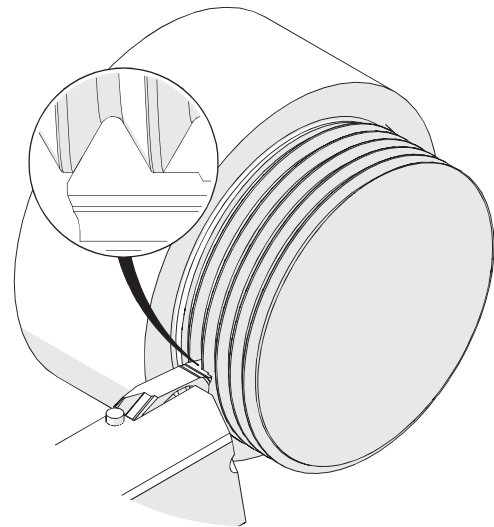
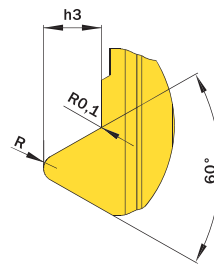


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

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



Legende
Legend



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/864

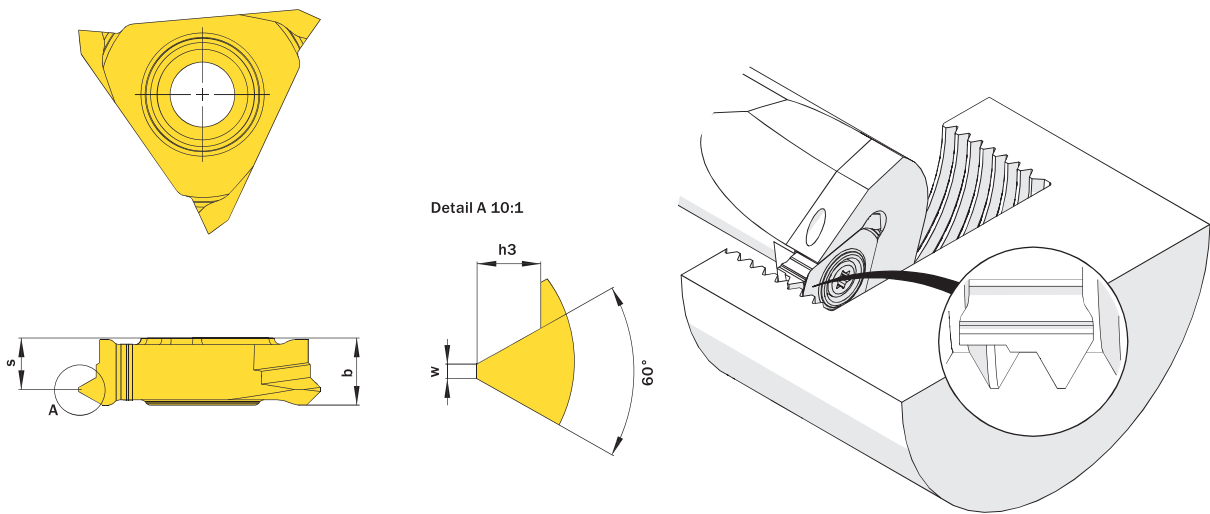


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

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/code
			P	K	M	N					
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

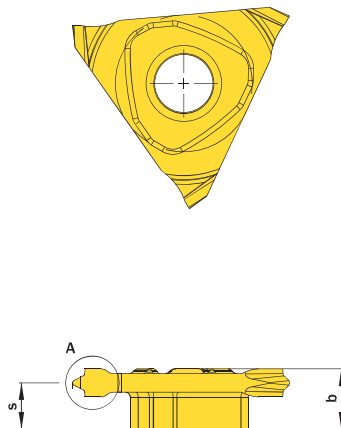
323, 324, 325, 326, 327, 328



Legende
Legend **354**



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



Detail A

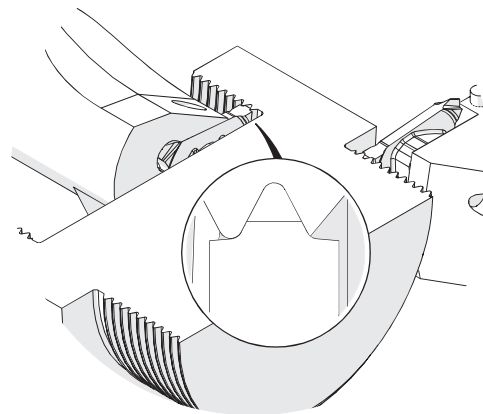
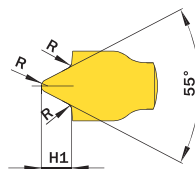


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

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/code
			P	K	M	N					
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 AA EW	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



Legende
Legend **354**



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

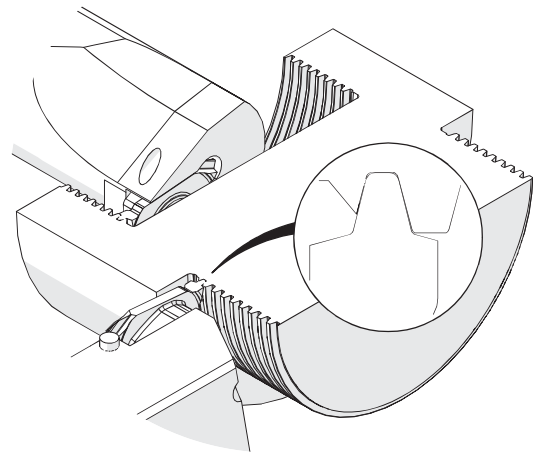
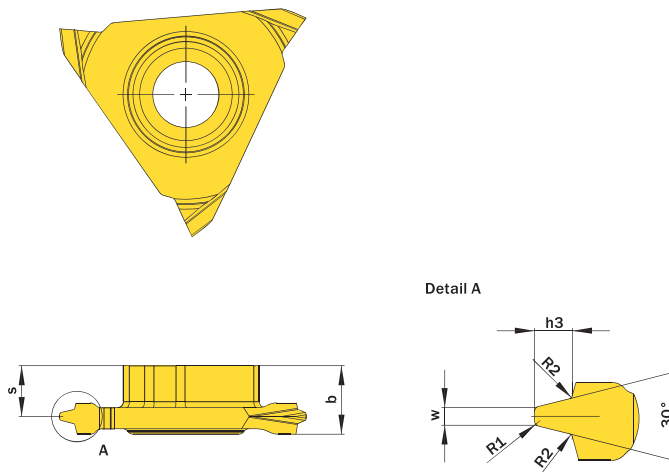


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

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/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R AHGV	L AKXY X800 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)

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**



Scan
QR-Code

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

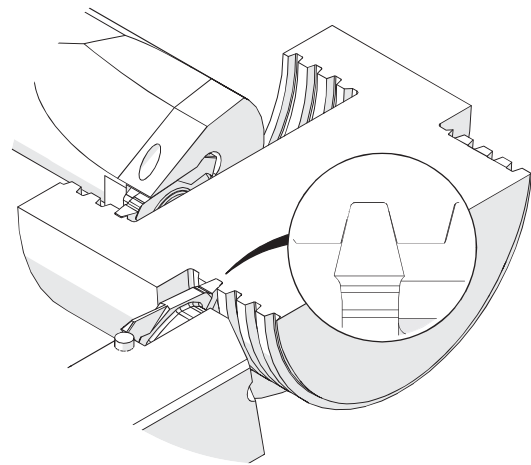
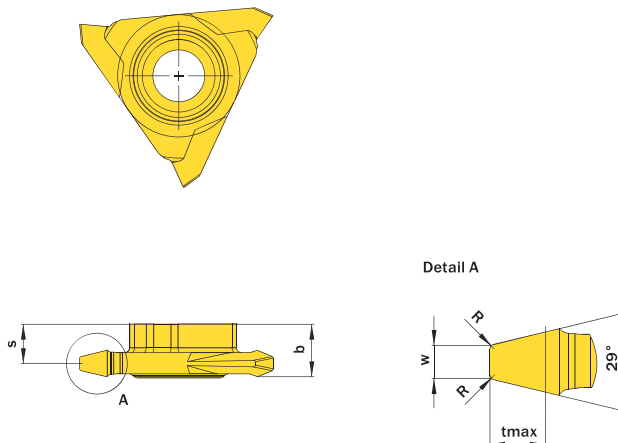


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

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



Legende
Legend **354**



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

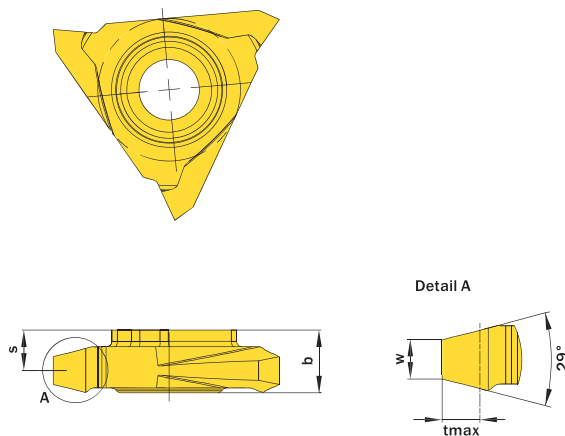
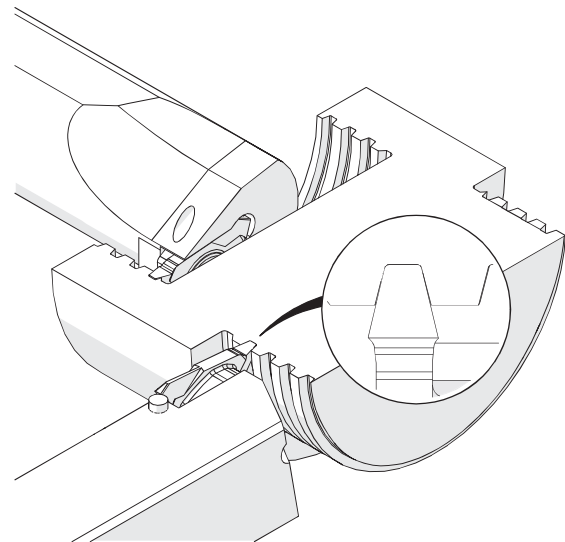


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR



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	
		R	L						R	L
4	TE3.SA04.01 MR/L	AVK4	AVK3	X800 X400	5,8	3,75	2,44	2,55	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
5	TE3.SA05.01 MR/L	AVK5	AVK6	X800 X400	5,8	4,1	2,04	2,01	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
6	TE3.SA06.01 MR/L	AVF7	AVF5	X800 X400	5,8	4,4	1,76	1,65	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
8	TE3.SA08.01 MR/L	AVF9	AVF8	X800 X400	5,8	4,7	1,41	1,21	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
10	TE3.SA10.01 MR/L	AVGB	AVGA	X800 X400	5,8	4,9	1,19	0,94	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
12	TE3.SA12.01 MR/L	AVGD	AVGC	X800 X400	5,8	5,0	0,92	0,82	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
14	TE3.SA14.01 MR/L	AVK8	AVK7	X800 X400	5,8	5,1	0,82	0,7	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3
16	TE3.SA16.01 MR/L	AVMA	AVK9	X800 X400	5,8	5,2	0,74	0,6	TE3.R.5.3	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 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

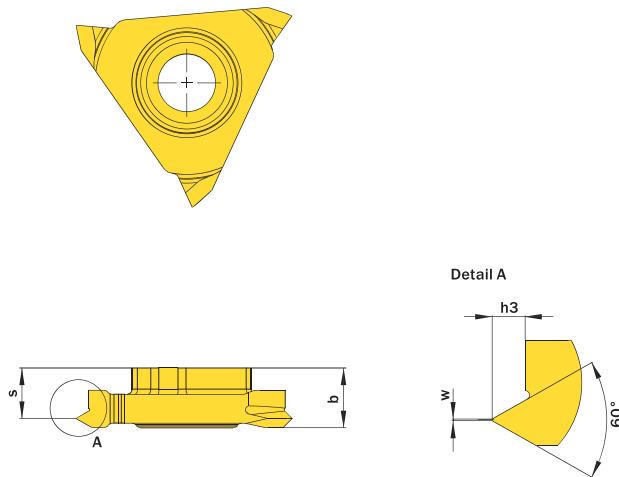


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

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
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 Spanformrinne.

Parting Off

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 429

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

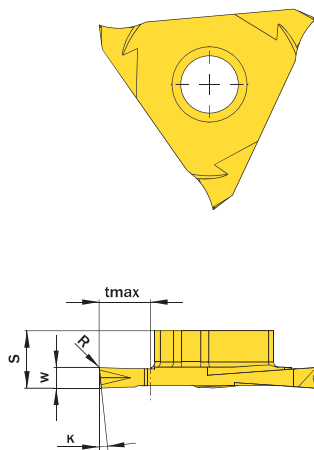


Legende
Legend

354

Scan
QR-Code

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



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS R



TE3.R...PT R



TE3.R...PV R

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

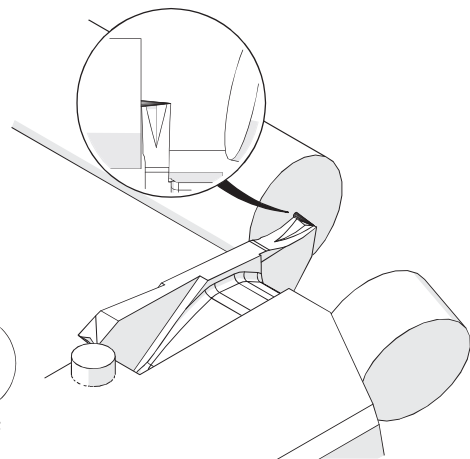


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

W-0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS R	AH0U	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PT R	AGJH	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PV R	AU7D	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.R100.12 PS R	AP4T	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PT R	ACYU	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PV R	AU7B	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS R	AJ3Y	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT R	AMWZ	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV R	AU7A	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS R	ANAS	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT R	AGZ7	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV R	AU69	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	12°	Nein / No	TE3.R200.12 PS R	A3DD	X800 X400	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. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

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

Parting Off

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen/ext.)
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 429

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

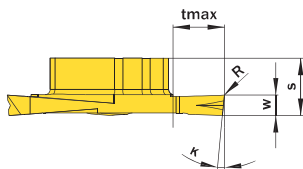
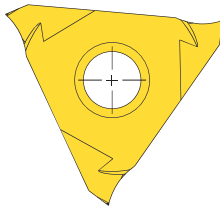


Legende
Legend

354

Scan
QR-Code

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



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.L...PS L



TE3.L...PT L



TE3.L...PV L

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

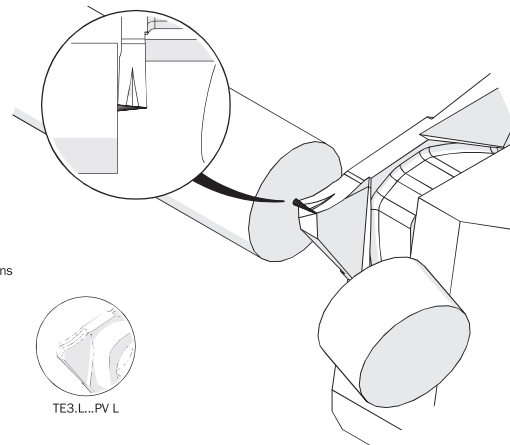


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

W-0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.L100.06 PS L	ABKC	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PT L	ATXW	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PV L	AU7M	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.L100.12 PS L	AP4S	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.L100.12 PT L	ATXV	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.L160.06 PS L	APPB	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PT L	AMW5	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PV L	AU7K	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Ja / Yes	TE3.L160.12 PT L	A2P0	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.L200.05 PS L	AH4K	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PT L	AHAU	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PV L	AU7F	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	12	Ja / Yes	TE3.L200.12 PT L	A2P1	X800 X400	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. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

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

Parting Off

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen/ext.)
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 429

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



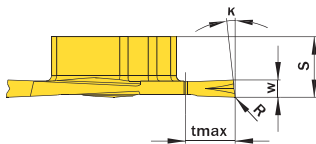
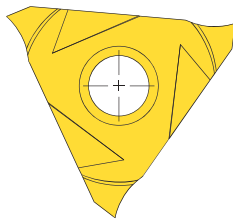
Scan
QR-Code



Legende
Legend

354

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



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS L



TE3.R...PT L



TE3.R...PV L

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

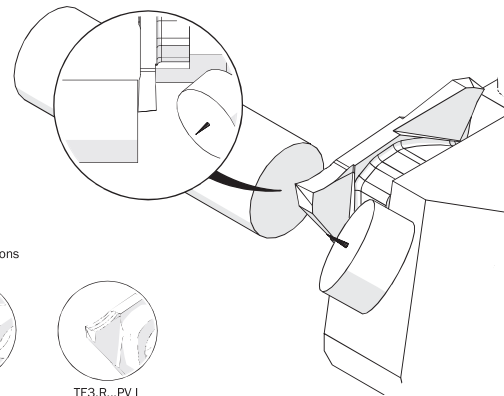


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

W-0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm					P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS L	AE0Y	X800 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS L	AHQ	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT L	AJNP	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV L	AU7C	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS L	AA8H	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT L	AHYQ	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV L	AU7E	X800 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

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

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

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

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

Axialstechen

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

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Available with different clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

 f (außen//ext.)
 0,04 mm/U

 Vc
 Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

323, 324, 325, 326, 327, 328

Scan
QR-CodeLegende
Legend

354

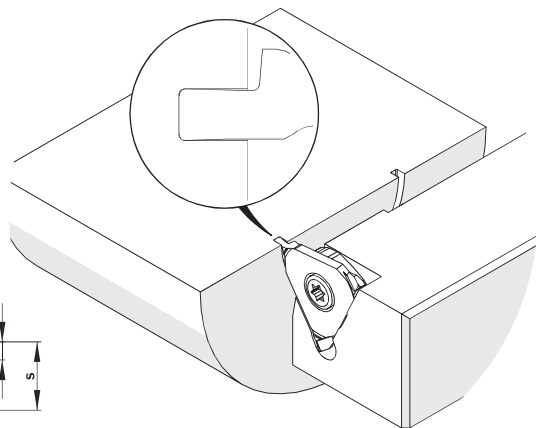
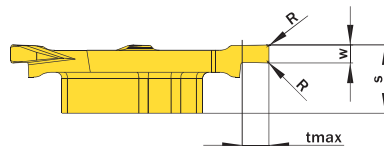
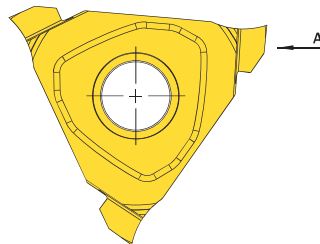
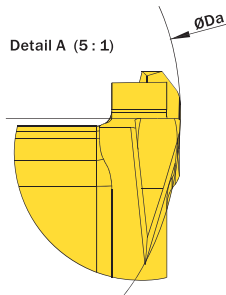
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/327

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

$w \pm 0,02$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$ mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG R	AF5U	X800 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG R	AFVU	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG R	ANNM	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

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

Axialstechen

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

Face Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	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/328

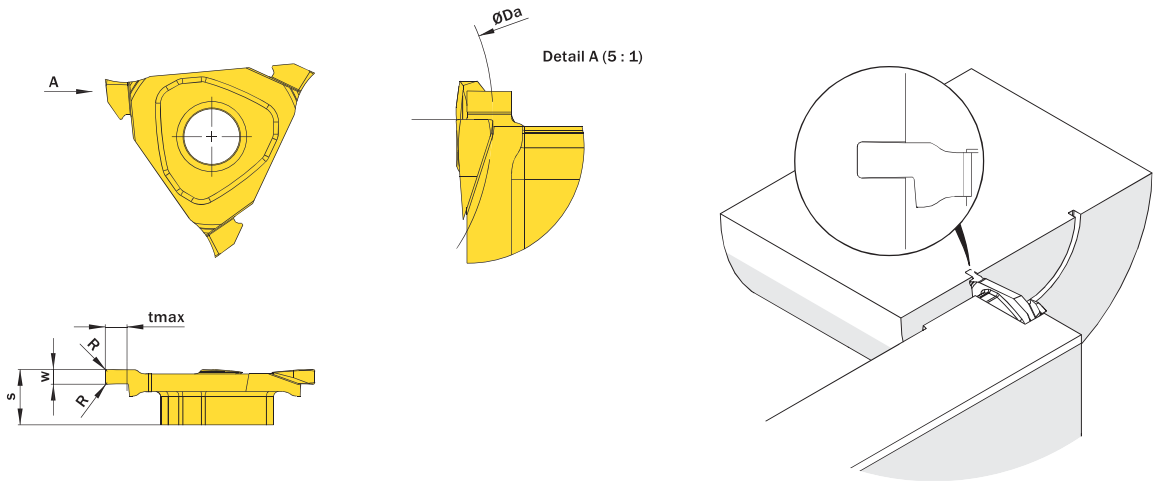


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG L	AE96	X800 X400	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG L	ADYQ	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG L	APTH	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

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

Axialstechen

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

Face Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 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/330

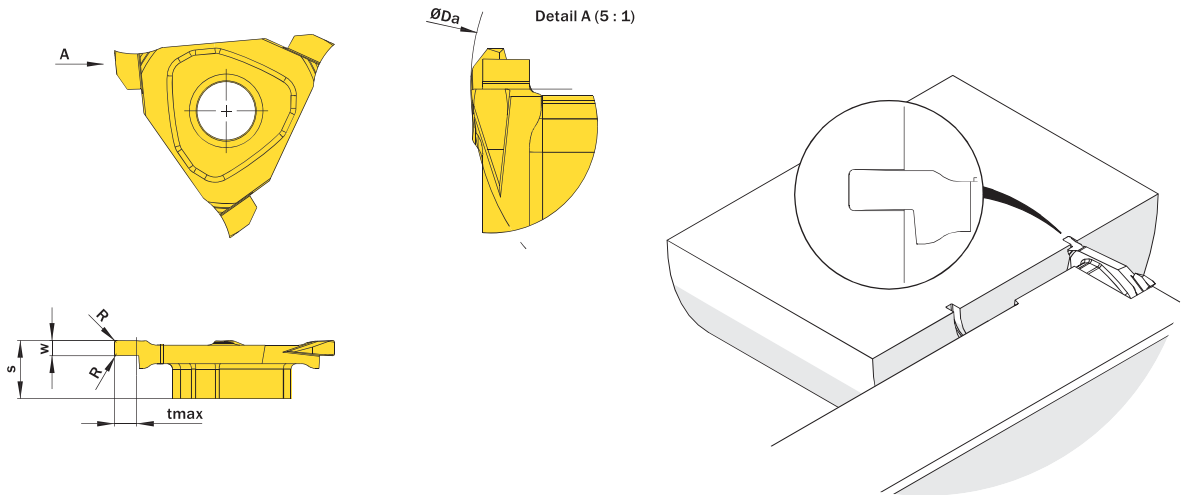


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG L	AAU1	X800 X400	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG L	AB5A	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG L	ACF5	X800 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

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

Axialstechen

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

Face Grooving

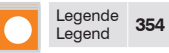
For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 429

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



Scan
QR-Code



Legende
Legend **354**
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/329

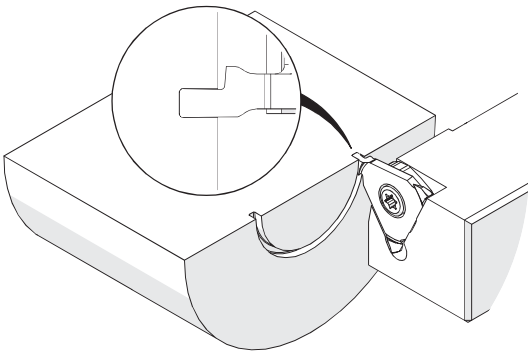
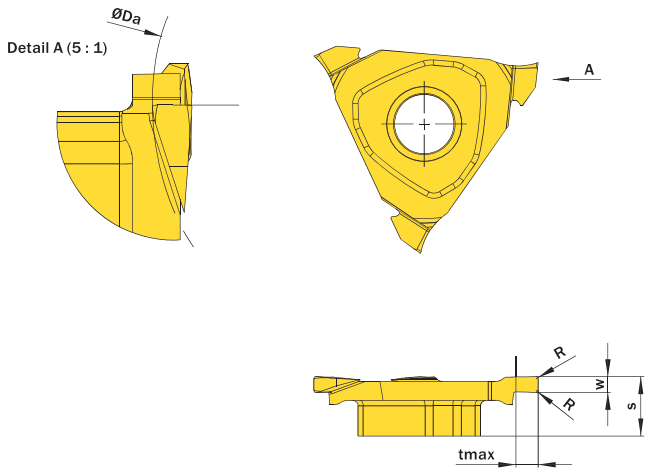


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N S				
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG R	ABWV	X800	X400			20,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG R	AACH	X800	X400			30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG R	AK3P	X800	X400			30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

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

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil 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 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/344

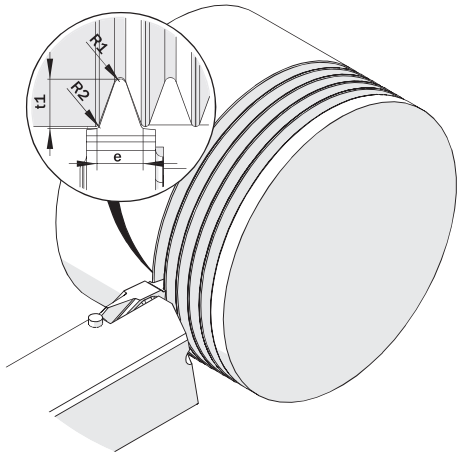
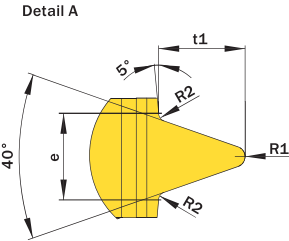
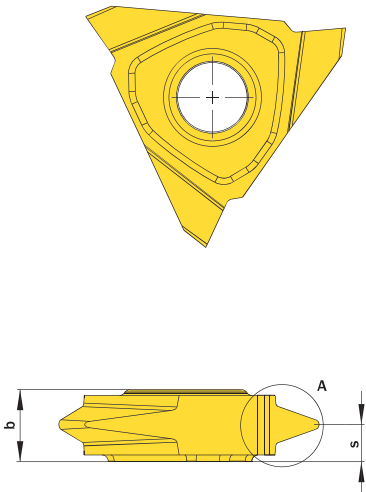


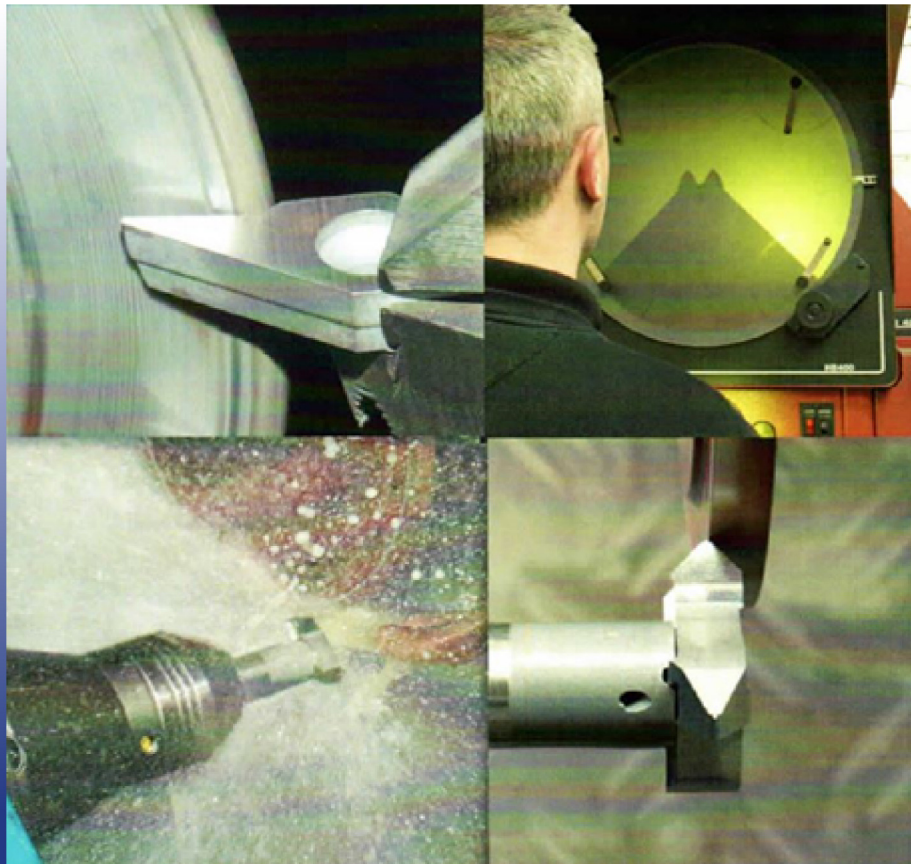
Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code	
		R	L								R	L
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF	L AK8P	X800 X400	J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
3,56	TE3.0356.00 JR/L	R AB95	L AP4U	X800 X400	K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
4,7	TE3.0470.00 JR/L	R AP4W	L AP4V	X800 X400	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)



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