



Diese PDF ist ein Teilbereich des neuen SIMTEK Gesamtkatalogs R15 der insgesamt 672 Seiten umfasst. Unter folgendem Link können Sie diesen Gesamtkatalog herunterladen.

This PDF is part of the new SIMTEK main catalog R15 with 672 pages. The following link leads to complete the main catalog.

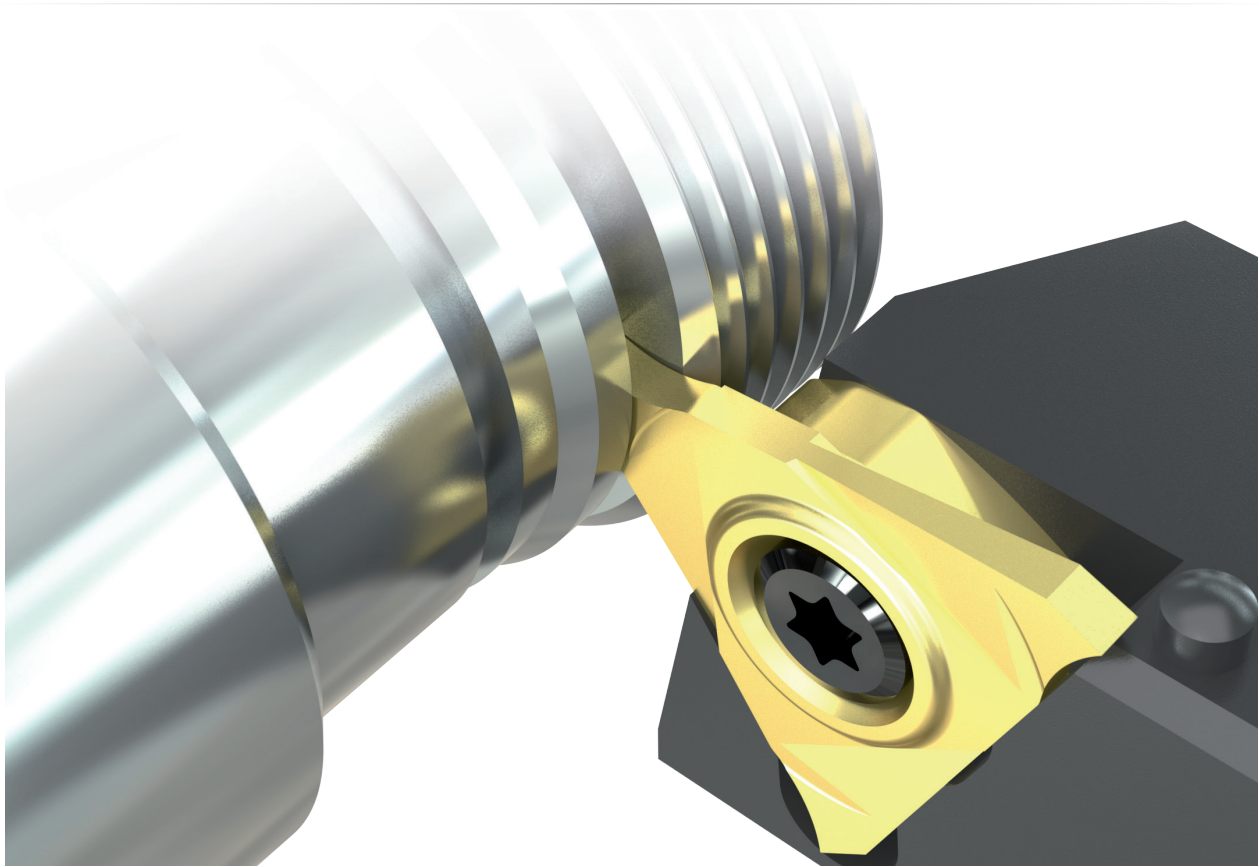


Hier geht es zum Download  
Click here for the download



## Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

3 Schneiden... Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.  
3 Cutting Edges... Precision. Efficiency. Cost Effectiveness.



Wirtschaftlichkeit und Präzision sind kein Widerspruch. Dieses System ist ein ideales Beispiel dafür:

Es bietet das bewährte Maß an Präzision und paart diese, durch die geschraubte Spannung der dreischneidigen Wendeschneidplatte, mit Leistungsfähigkeit und Stabilität.

Sehr günstige Nettoschneidenpreise pro geschliffener Schneide runden das Konzept ab. Vergleichen Sie unsere Systeme mit den Angeboten unserer Wettbewerber.

We believe that Efficiency and Precision at the same time is no goal conflict. This tool system is the best example:

It offers reliable precision and combines it with stability and performance through a bolted fixation of the tripple-edged cutting insert.

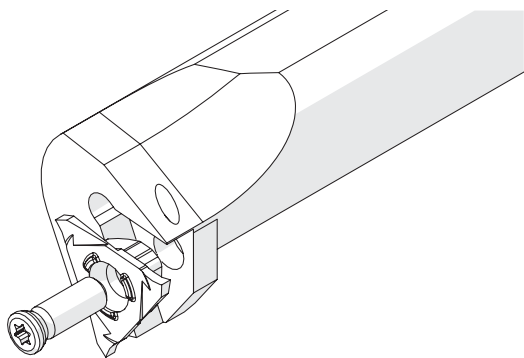
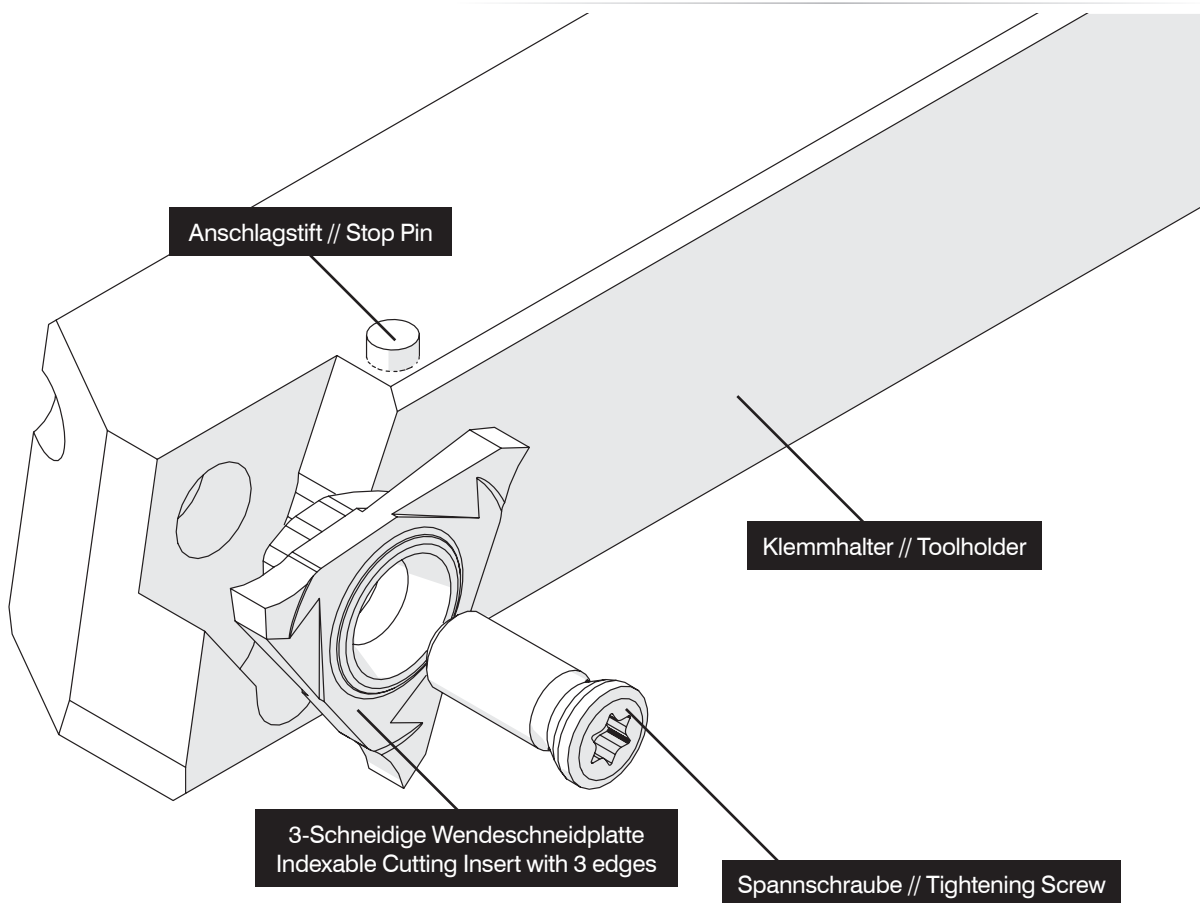
The tool concept is enhanced by Cutting inserts available at low net prices per ground cutting edge. Compare this system with our competitors products.

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang  
Appendix

## Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite  
Please read the General Instructions for use on Page

**381**



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

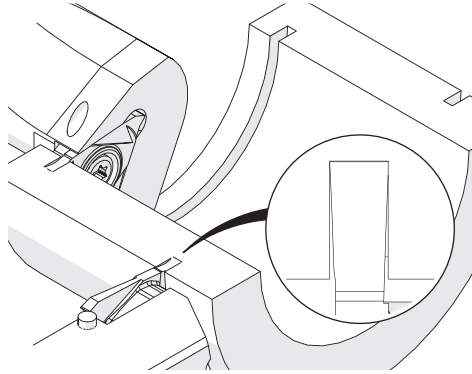
**Außen // External**  
Maximale Stechtiefe 5,0 mm  
Maximum Cutting Depth 5,0 mm

**Innen // Internal**  
Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm  
As of bore diameter 41,0 mm

## Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite  
As of Page

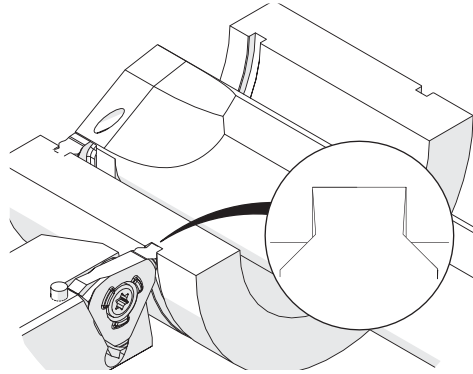
**273**



Stechdrehen, Sicherungsringnuten  
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite  
Page

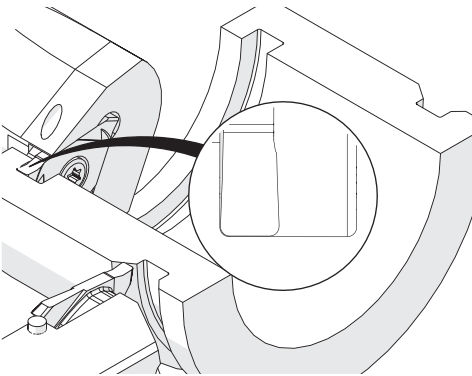
**275**



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

Ab Seite  
As of Page

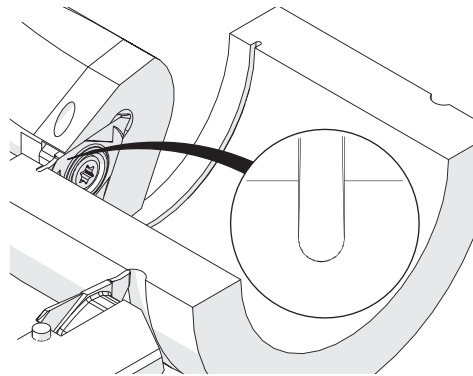
**276**



Einstecken und Profildrehen  
Grooving and Profiling

Seite  
Page

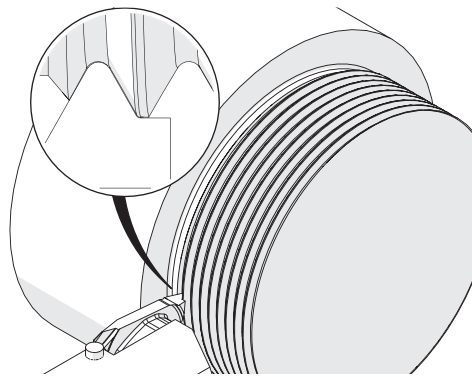
**278**



Einstecken und Profildrehen, Vollradius  
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite  
Page

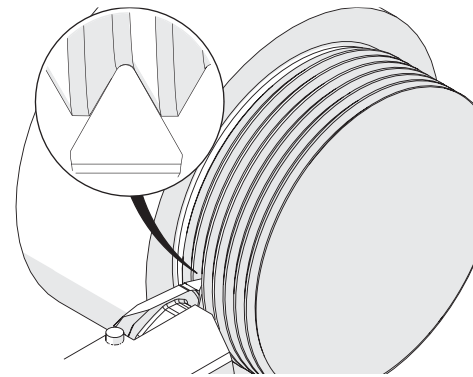
**279**



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

Seite  
Page

**280**

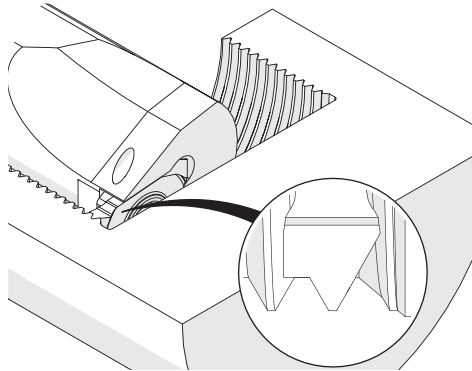


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil  
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

## Standardanwendungen Standard Applications

Seite  
Page

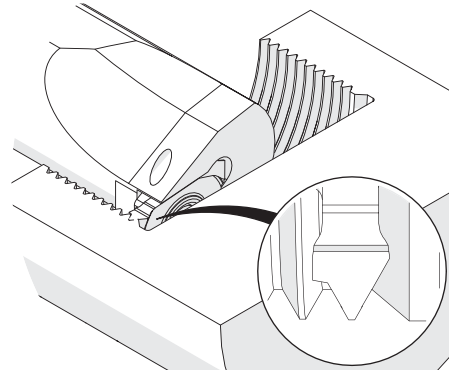
**281**



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

Seite  
Page

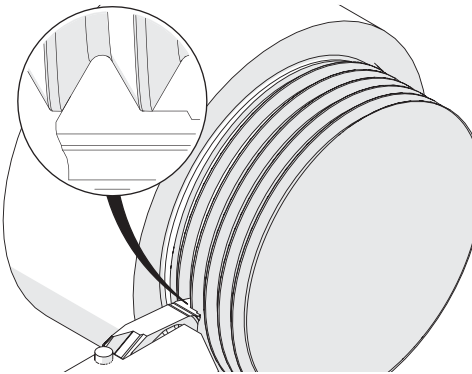
**282**



Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Teilprofil  
Threading: Metric ISO, Internal, Partial Profile

Seite  
Page

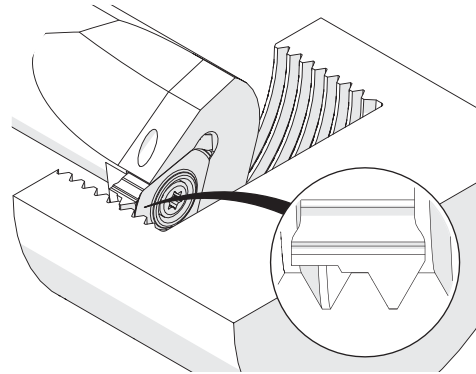
**283**



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

Seite  
Page

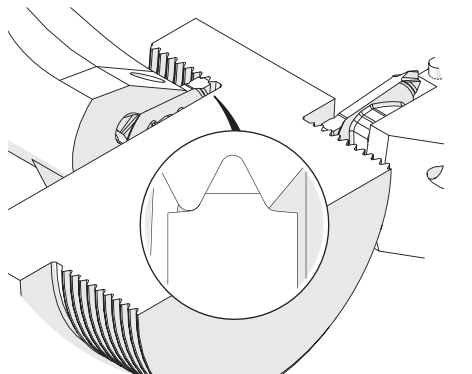
**284**



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

Seite  
Page

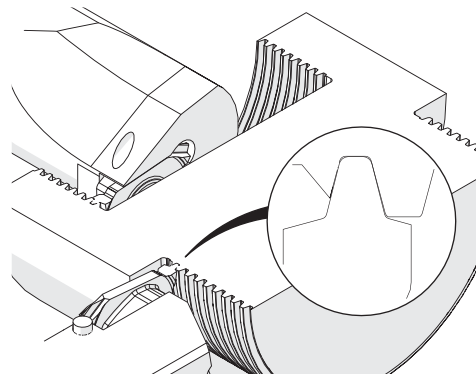
**285**



Gewinden: Whitworth, Vollprofil  
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite  
Page

**286**

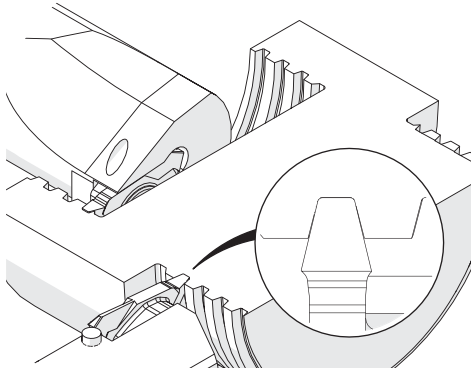


Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil  
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Standardanwendungen  
 Standard Applications

Seite  
 Page

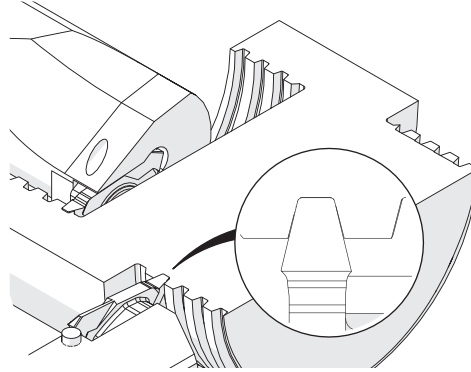
**287**



Gewinden: ACME, Teilprofil  
 Threading: ACME, Partial Profile

Seite  
 Page

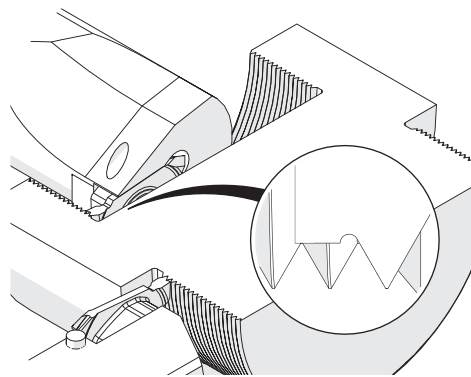
**288**



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

Seite  
 Page

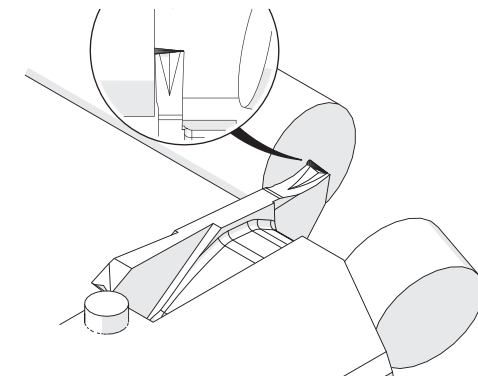
**289**



Gewinden: NPT, Vollprofil  
 Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite  
 As of Page

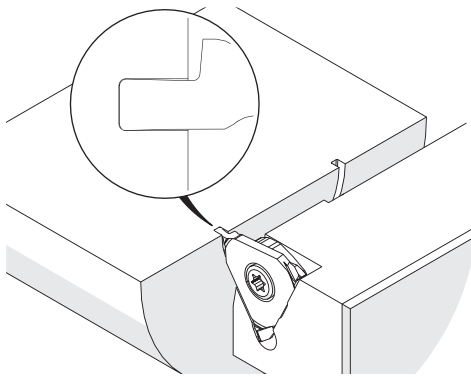
**290**



Abstechen  
 Part-Off

Ab Seite  
 As of Page

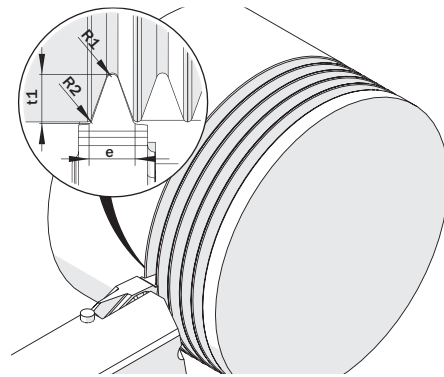
**293**



Axialstechen  
 Face Grooving

Seite  
 Page

**297**



Poly-V-Riemennuten  
 Poly-V-Belt Grooves

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Anhang  
 Appendix

263

## Starterset „Grooving“

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



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

### Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
<b>1</b>	<b>Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten Toolholder to your choice, see below</b>	
<b>1</b>	<b>TE3.0110.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,10 mm	<b>273</b>
<b>1</b>	<b>TE3.0130.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,30 mm	<b>273</b>
<b>1</b>	<b>TE3.0160.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,60 mm	<b>273</b>
<b>1</b>	<b>TE3.0185.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,85 mm	<b>273</b>
<b>1</b>	<b>TE3.0215.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, Nominal width of groove 2,15 mm	<b>273</b>

### Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below Types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	<b>TE3.1616.00 R</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.G1 R GN39</b>
		<b>TE3.2020.00 R</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.G1 R GN39</b>
		<b>TE3.2525.00 R</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.G1 R GN39</b>
	GT45	<b>TE3.1616.00 R</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.G1 R GT45</b>
		<b>TE3.2020.00 R</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.G1 R GT45</b>
		<b>TE3.2525.00 R</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.G1 R GT45</b>
L (Links/Left)	GN39	<b>TE3.1616.00 L</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.G1 L GN39</b>
		<b>TE3.2020.00 L</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.G1 L GN39</b>
		<b>TE3.2525.00 L</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.G1 L GN39</b>
	GT45	<b>TE3.1616.00 L</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.G1 L GT45</b>
		<b>TE3.2020.00 L</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.G1 L GT45</b>
		<b>TE3.2525.00 L</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.G1 L GT45</b>

## Starterset „Allround“

Stechdrehen, NC-Feindrehen, Vollradiusnuten, Abstechen  
Grooving, NC-Profiling, Full Radius, Part-Off



Abbildung ähnlich.  
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset			
Menge Quantity	Artikel Item		Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	<b>Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten</b> <b>Toolholder to your choice, see below</b>		
1	<b>TE3.0110.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,10 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0130.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,30 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0160.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,60 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0185.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, Nominal width of groove 1,85 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0215.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, Nominal width of groove 2,15 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0265.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 2,65 mm / Grooving, Nominal width of groove 2,65 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0315.00 G R/L</b> Stechdrehen, Nutnennbreite 3,15 mm / Grooving, Nominal width of groove 3,15 mm		<b>273</b>
1	<b>TE3.0200.02 N R/L</b> NC-Feindrehen, Schneidenbreite 2,00 mm, R 0,20 mm / NC-Profiling, cutting width 2,00 mm, R 0,20 mm		<b>276</b>
1	<b>TE3.0200.10 V R/L</b> Vollradius, Schneidenbreite 2,00 mm, R 1,00 mm / Full Radius, cutting width 2,00 mm, R 1,00 mm		<b>278</b>
1	<b>TE3.R200.05 PT R / TE3.L200.05 PT L</b> Abstechen, Schneidenbreite 2,00 mm / Part-Off, cutting width 2,00 mm		<b>290 / 291</b>
Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below Types			
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	<b>TE3.1616.00 R</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.A1 R GN39</b>
		<b>TE3.2020.00 R</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.A1 R GN39</b>
		<b>TE3.2525.00 R</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.A1 R GN39</b>
	GT45	<b>TE3.1616.00 R</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.A1 R GT45</b>
		<b>TE3.2020.00 R</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.A1 R GT45</b>
		<b>TE3.2525.00 R</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.A1 R GT45</b>
L (Links/Left)	GN39	<b>TE3.1616.00 L</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.A1 L GN39</b>
		<b>TE3.2020.00 L</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.A1 L GN39</b>
		<b>TE3.2525.00 L</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.A1 L GN39</b>
	GT45	<b>TE3.1616.00 L</b> , 16x16 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S1616.A1 L GT45</b>
		<b>TE3.2020.00 L</b> , 20x20 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2020.A1 L GT45</b>
		<b>TE3.2525.00 L</b> , 25x25 mm, Seite/Page 266	<b>TE3.S2525.A1 L GT45</b>

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Anhang  
Appendix



## Klemmhalter, Außenbearbeitung

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

## Toolholder, For External Application

Toolholder for external Applications. Cutting Depths of up to 5,0 mm.

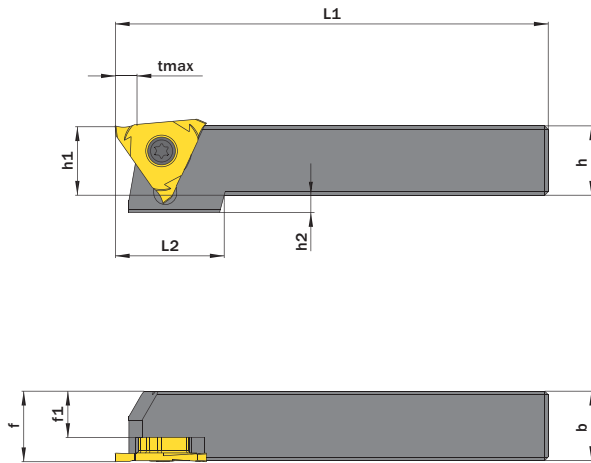
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

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

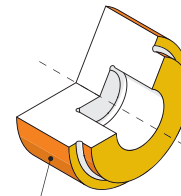


Legende  
 Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/307](http://www.simtek.info/cp/307)



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends from Workpiece diameter (Ød)		tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"		5,0 mm / 0.1969"
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 Partnumber	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	f1	h1 <sup>s14</sup>	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/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	7,0	12,0	9,0	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	11,0	12,0	9,0	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	11,0	12,0	9,0	130,0	24,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 15,875 mm												
15,875	15,875	TE3.0.625.00 R/L	R AEXX L AH51	16,154	10,871	15,875	5,0	101,6	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <b>AKT UPD</b>
▼ h = 16,0 mm												
16,0	16,0	TE3.1616.00 R/L	R AB6B L ADGA	16,3	11,0	16,0	5,0	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	11,0	16,0	5,0	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	19,33	14,046	19,05	5,0	101,6	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 <b>AKT UPD</b>
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	TE3.2020.00 R/L	R AKQ0 L AGSG	20,3	15,0	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	15,0	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	20,0	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	20,0	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	-	127,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 32,0 mm												
32,0	25,0	TE3.3225.17 R/L	R ABFD L AEDK	25,3	20,0	32,0	-	170,0	-	TE3 M5x15 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

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

## Toolholder, For External Application, Cranked

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



TW  
ST

R

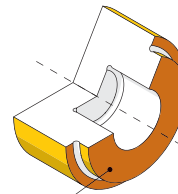
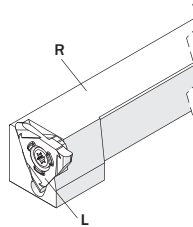
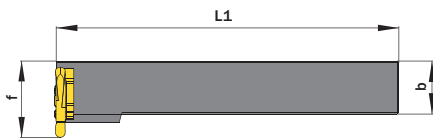
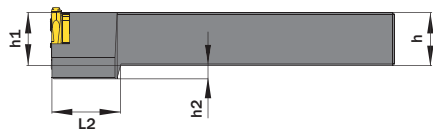
Legende  
Legend

299



Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/331](http://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 <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		f	h1 <sup>is14</sup>	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>	
			R	L								R	L
16,0	16,0	<b>TE3.1616.90 R/L</b>	ASD7	ASD8	23,0	16,0	4,0	125,0	20,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
20,0	20,0	<b>TE3.2020.90 R/L</b>	APXG	AABH	27,0	20,0	-	125,0	20,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
25,0	25,0	<b>TE3.2525.90 R/L</b>	AC7J	AGSY	32,0	25,0	-	150,0	20,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.2525.90 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang  
 Appendix

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

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

## Toolholder, For Internal Applications, Type A

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

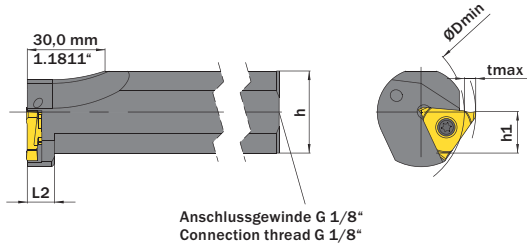
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**



Legende  
 Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/318](http://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)		Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	
Bore diameter (ØDmin)	tmax	Bore diameter (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"

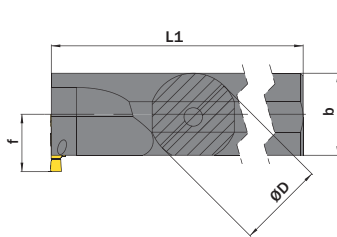
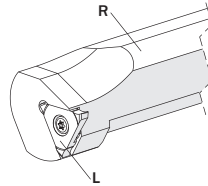
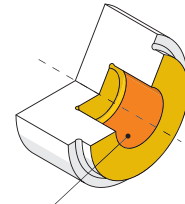


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



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 #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	h	h1	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode	
											R	L
25,0	<b>TE3.0025.A.00 R/L</b>	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	R	TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	<b>TE3.0032.A.00 R/L</b>	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	R	TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	<b>TE3.0040.A.00 R/L</b>	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	R	TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

## Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Stechtiefen bis 5,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

## Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal Applications. Depth of cut up to 5,0 mm without limitation toward cutting width.

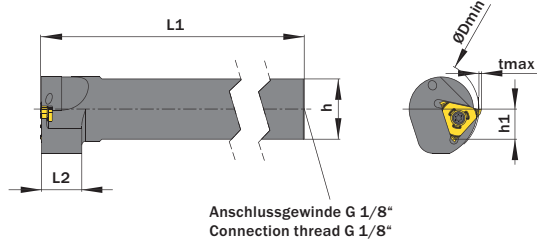
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende Legend 299

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/484](http://www.simtek.info/cp/484)



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"

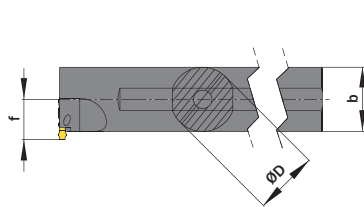
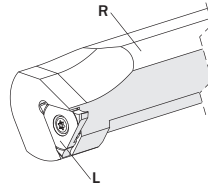
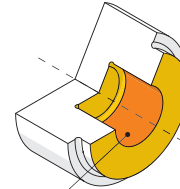


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



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



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

ØD <sup>ø6</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		b mm	f mm	h mm	h1 <sup>js14</sup> mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/ccode">www.simtek.eu/ccode</a>	
		R	L									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 M5x1,5 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
25,4	TE3.1.000.C.00 R/L	R APT1	L AE59	25,4	16,51	25,4	12,7	150,012	20,0	TE3 M5x1,5 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 M5x1,5 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 M5x1,5 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0032.C.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang Appendix

## Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK CAPTO™ TOA-Grundhalter. Kurze Ausführung.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK CAPTO™ TOA-Base Toolholder. Short Version.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

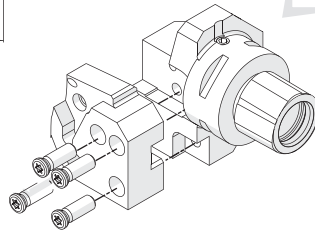
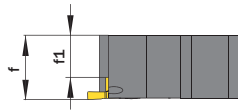
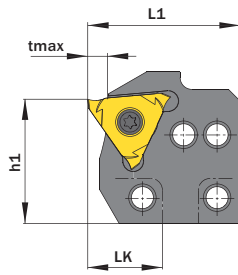
7,0 Nm



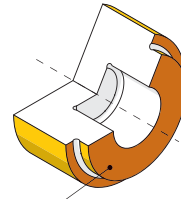
Legende  
 Legend 299



Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/337](http://www.simtek.info/cp/337)



Grundhalter finden Sie ab Seite 373  
 Base Toolholder can be found on page 373



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.V2.00 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
TOA.TE3.V2.00 R/L	R AJGC L AAU6	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TOA.TE3.V2.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Technische Änderungen vorbehalten  
 Technical changes reserved

## Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK CAPTO™ TOA-Grundhalter. Lange Ausführung.

## Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK CAPTO™ TOA-Base Toolholder. Long Version.

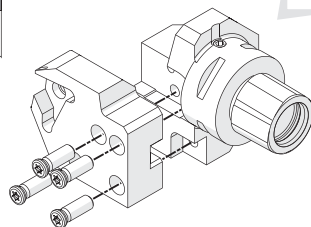
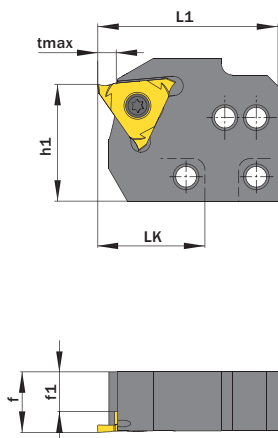
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**7,0 Nm**

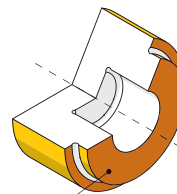


Legende  
 Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/336](http://www.simtek.info/cp/336)



**Grundhalter finden Sie ab Seite 373**  
**Base Toolholder can be found on page 373**



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.V1.00.R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode		AKT UPD
											R	L	
<b>TOA.TE3.V1.00 R/L</b>	R AN04 L AF5C	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order Example: **TOA.TE3.V1.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Technische Änderungen vorbehalten  
 Technical changes reserved

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang  
 Appendix

## 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)

7,0 Nm

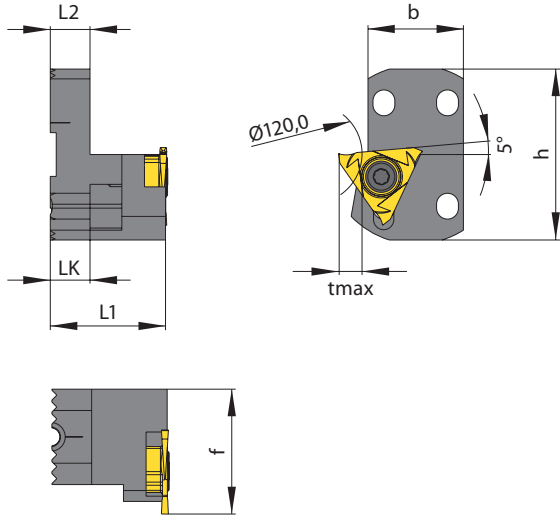


Legende  
 Legend 299



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/975](http://www.simtek.info/cp/975)



Mehr Informationen unter [www.precium.de](http://www.precium.de)  
 More Informations on [www.precium.de](http://www.precium.de)

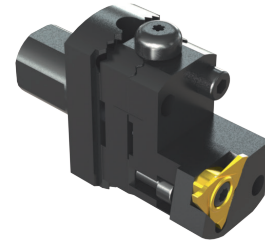


Abbildung ähnlich // Illustration only

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

Mit Kühlmittelzufuhr With Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>			b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	
														R	L
Nein / No	<b>TOG.K.TE3.A1 R/L</b>	R AT4D L AT4C			24,0	43,0	29,0	29,0	10,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
Ja / Yes	<b>TOG.K.TE3.B1 R/L</b>	R AT4H L AT4G			24,0	43,0	44,0	46,0	27,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TOG.K.TE3.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 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

SP

HM

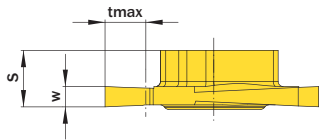
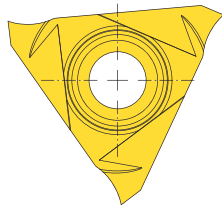
R

Legende  
Legend

299

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/308](http://www.simtek.info/cp/308)



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

Starterset „Grooving“ Seite/Page 264 | Starterset „Allround“ Seite/Page 265

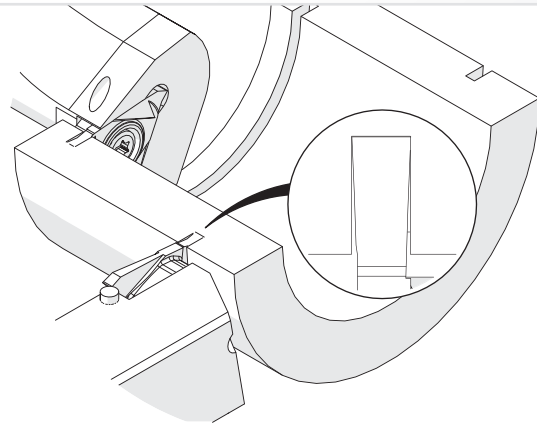


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0185.00 GR

Nennbreite Nominal width of groove	w <sup>-0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	
0,5	0,57	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84	H	5,6	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,67	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK	H	5,6	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,77	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT	H	5,6	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,87	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM	H	5,6	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,97	TE3.0090.00 G R/L	R AGBW L ANNB	H	5,6	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	1,07	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKEK	H	5,6	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,24	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,24	TE3.0110.31 GR/L	R AQBUL AQBS	G	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,3	1,44	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,99	TE3.0185.00 G R/L	R APGF L AMV5	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,29	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,79	TE3.0265.00 G R/L	R AKW4 L ABJZ	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,15	3,29	TE3.0315.00 G R/L	R AJQN L AHE6	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,29	TE3.0415.00 G R/L	R AFAK L AE23	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,15	5,29	TE3.0515.00 G R/L	R AE14 L AF57	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0185.00 G R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XG R** oder/oder **TE3.0156.015 XG L**

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® K4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix



## Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrinne

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

## 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 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

266, 267, 268, 269, 270, 271, 272



SP  
HM R  
Legende  
Legend 299

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/884](http://www.simtek.info/cp/884)

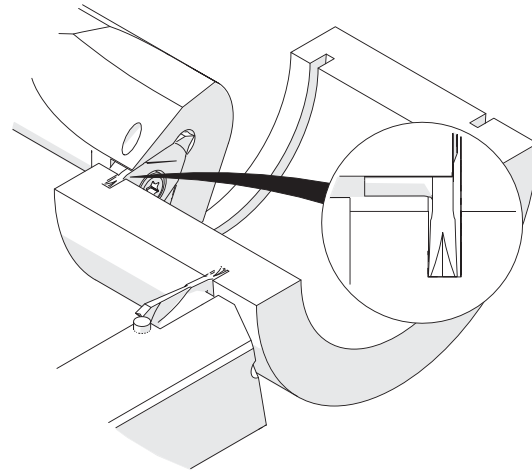
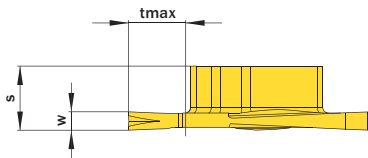
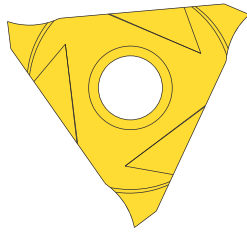


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nennbreite Nominal width of groove	w <sup>-0,05</sup> mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	s mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	
				R	L				R	L
1,1	1,24	Ja / Yes	TE3.0110.00 GT R/L	R AT0M	L AT0N	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,3	1,44	Ja / Yes	TE3.0130.00 GT R/L	R AT0P	L AT0Q	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,6	1,74	Ja / Yes	TE3.0160.00 GT R/L	R AT0S	L AT0T	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
1,85	1,99	Ja / Yes	TE3.0185.00 GT R/L	R AT0U	L AT0V	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,15	2,29	Ja / Yes	TE3.0215.00 GT R/L	R AT0W	L AT0X	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0215.00 GT R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

SP

HM

R

Legende  
Legend

299

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/332](http://www.simtek.info/cp/332)

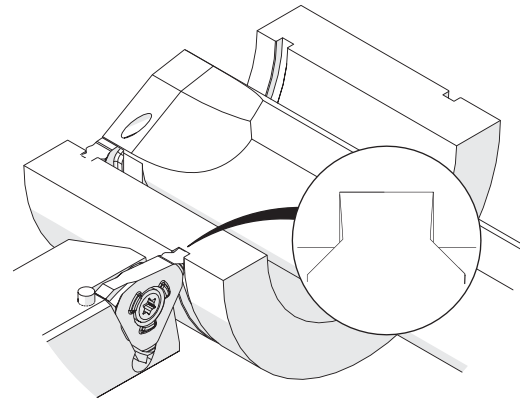
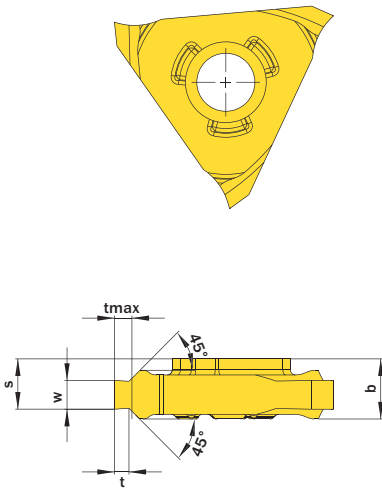


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnennbreite Nominal width of groove	w <sup>-0,05</sup> mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	s	t	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,24	TE3.1105.00 F R/L	R AFC9 L AN28	G	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	1,44	TE3.1306.00 F R/L	R AEQZ L AMVQ	G	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	1,74	TE3.1607.00 F R/L	R AACQ L APPJ	G	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	TE3.1608.00 F R/L	R AK00 L ABUB	G	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	TE3.1609.00 F R/L	R AJ0M L ANCC	G	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,99	TE3.1810.00 F R/L	R ACD6 L ANG2	G	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,99	TE3.1812.00 F R/L	R ABE7 L AG5M	G	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	2,29	TE3.2115.00 F R/L	R AB8G L AGPQ	G	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	2,79	TE3.2616.00 F R/L	R ADY6 L ANB3	G	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,79	TE3.2617.00 F R/L	R ACFT L APV8	G	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	3,29	TE3.3118.00 F R/L	R AC3K L AKVF	G	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	4,29	TE3.4120.00 F R/L	R AAGD L AAGN	G	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,29	TE3.4125.00 F R/L	R AFPP L APTT	G	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	5,29	TE3.5130.00 F R/L	R ADWB L AF7M	G	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 GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

## Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

## Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

**SP** **SP** **R**

**CBN** **HM**

Legende Legend 299

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/309](http://www.simtek.info/cp/309)

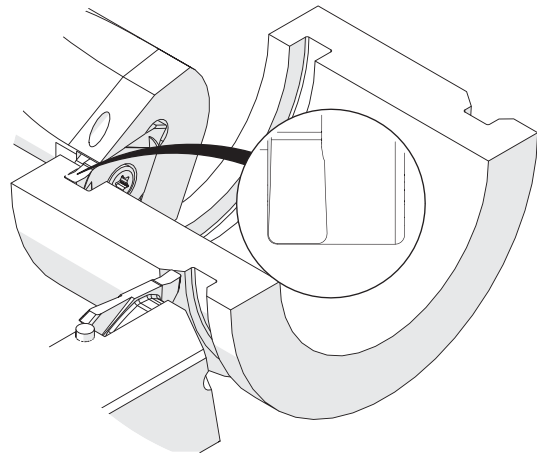
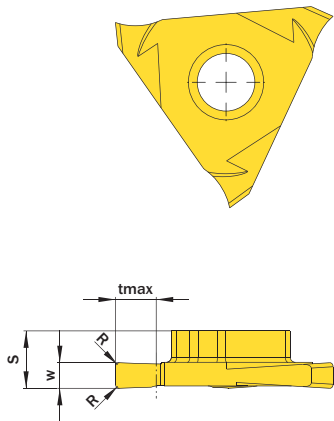


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.04 NR

$w \pm 0,02$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
<b>▼ R = 0,2 mm</b>							
1,0	0,2	<b>TE3.0100.02 NR/L</b>	R AUKW L AUKX	H	5,6	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,2	<b>TE3.0150.02 NR/L</b>	R AGUC L AJCØ	CBN, G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	0,2	<b>TE3.0200.02 NR/L</b>	R AAFU L AMG1	CBN, G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	0,2	<b>TE3.0250.02 NR/L</b>	R AQHV L AQHW	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,2	<b>TE3.0300.02 NR/L</b>	R AEY1 L AJYY	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	0,2	<b>TE3.0400.02 NR/L</b>	R ABXC L AB96	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
<b>▼ R = 0,4 mm</b>							
2,0	0,4	<b>TE3.0200.04 NR/L</b>	R AQMV L AQMW	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	0,4	<b>TE3.0250.04 NR/L</b>	R AG8Y L AGBH	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,4	<b>TE3.0300.04 NR/L</b>	R AQHY L AQHX	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	0,4	<b>TE3.0400.04 NR/L</b>	R ASE2 L ASE1	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
<b>▼ R = 0,6 mm</b>							
3,0	0,6	<b>TE3.0300.06 NR/L</b>	R AT61 L AT6Ø	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
<b>▼ R = 0,8 mm</b>							
3,0	0,8	<b>TE3.0300.08 NR/L</b>	R AT7T L AT7S	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0250.02 NR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XG R** oder/ or **TE3.0156.015 XG L**

## Einstecken und Profildrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.  
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

## Grooving and Profiling, Two ground chip form channels

Grooving and Turning, external.  
 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 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

SP
HM
R

Legende  
Legend **299**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/951](http://www.simtek.info/cp/951)

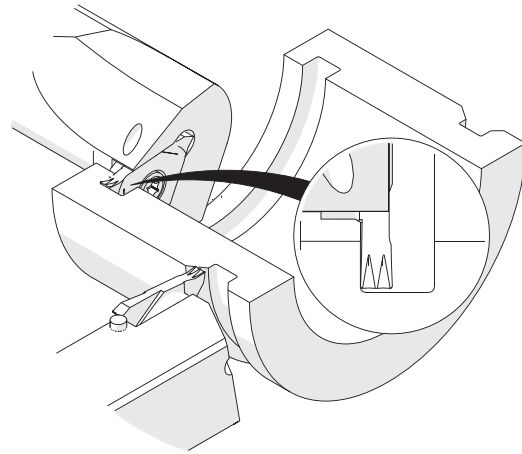
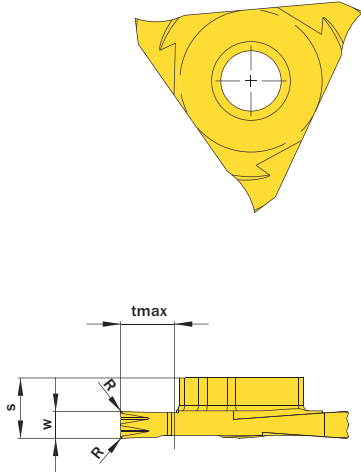


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

<b>w</b> <sup>-0,05</sup>	<b>R</b>	Artikelnummer Part number <b>TE3.0250.02 NW R</b>	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a> <b>AUQT</b>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group <b>G</b>	<b>s</b>	<b>tmax</b>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a> <b>TE3.R.5.3</b>
mm	mm				mm	mm	
2,5	0,2				5,6	5,0	

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0250.02 NW R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® K4  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang  
Appendix

## Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

## Grooving and Profiling, Full Radius

Full Radius, CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 377
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

**SP**  
**HM** **R**

Legende  
Legend **299**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/310](http://www.simtek.info/cp/310)

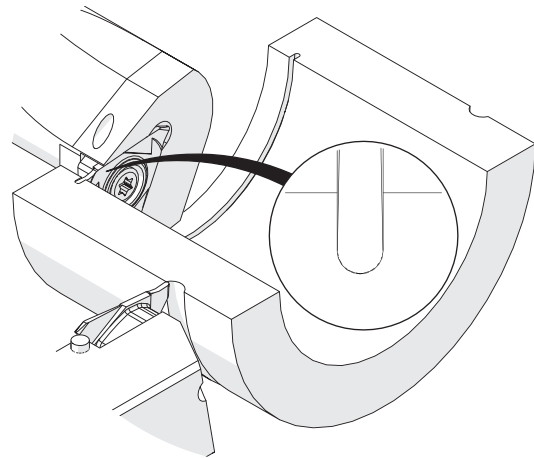
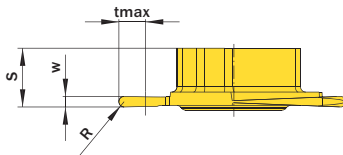
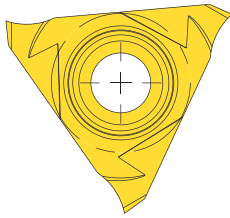


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0100.05 VR

$w^{+0,04}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	S mm	tmax mm	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
1,0	0,5	TE3.0100.05 VR/L	R AA7W L ANCX	G	5,6	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	G	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	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	0,8	TE3.0160.08 VR/L	R AB6N L AJAC	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0160.08 V R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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 <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

**SP**

**HM**

**R**

Legende  
Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/313](http://www.simtek.info/cp/313)

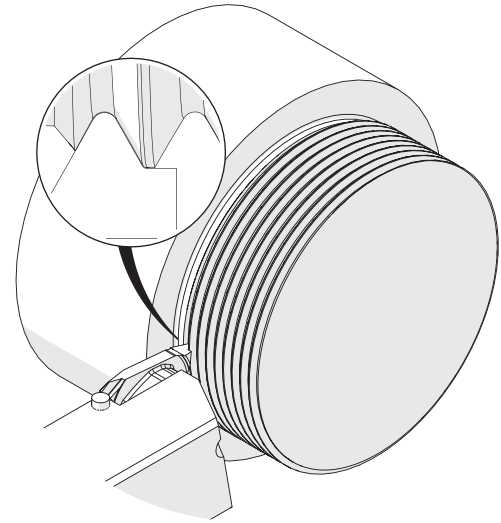
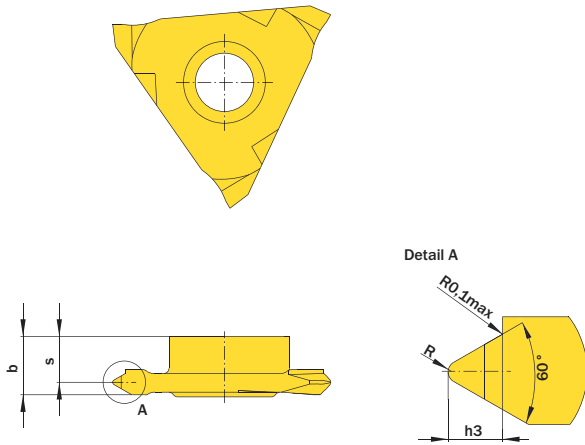


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
								R	L
0,5	<b>TE3.MT05.02 EM R/L</b>	R AV91 L AV92	G	5,6	0,31	0,07	4,8	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,75	<b>TE3.MT07.02 EM R/L</b>	R AQVT L ATWK	G	5,6	0,46	0,11	4,8	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	<b>TE3.MT08.02 EM R/L</b>	R ASFS L ATWM	G	5,6	0,49	0,12	4,7	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	<b>TE3.MT10.02 EM R/L</b>	R AFHK L ANBA	G	5,6	0,61	0,14	4,6	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	<b>TE3.MT12.02 EM R/L</b>	R ABFQ L AEP4	G	5,6	0,77	0,18	4,5	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	<b>TE3.MT15.02 EM R/L</b>	R AKFX L ABVJ	G	5,6	0,92	0,22	4,4	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	<b>TE3.MT17.02 EM R/L</b>	R AHWM L AJFB	G	5,6	1,07	0,25	4,1	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	<b>TE3.MT20.02 EM R/L</b>	R ABX6 L AHXC	G	5,6	1,23	0,29	4,1	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	<b>TE3.MT25.02 EM R/L</b>	R ADA1 L AAXP	G	5,6	1,53	0,36	3,9	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	<b>TE3.MT30.02 EM R/L</b>	R AMUN L ANFC	G	5,6	1,84	0,43	3,8	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	<b>TE3.MT35.02 EM R/L</b>	R AP36 L AM6F	G	5,6	2,15	0,51	3,5	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	<b>TE3.MT40.02 EM R/L</b>	R AAAW L AAFC	G	5,6	2,45	0,58	3,6	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	<b>TE3.MT50.02 EM R/L</b>	R AB6F L AMYX	G	5,95	3,07	0,72	3,55	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	<b>TE3.MT60.02 EM R/L</b>	R AGXM L AMSW	G	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 GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**8 - 12**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 298)**



Legende  
 Legend **299**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/312](http://www.simtek.info/cp/312)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

## Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

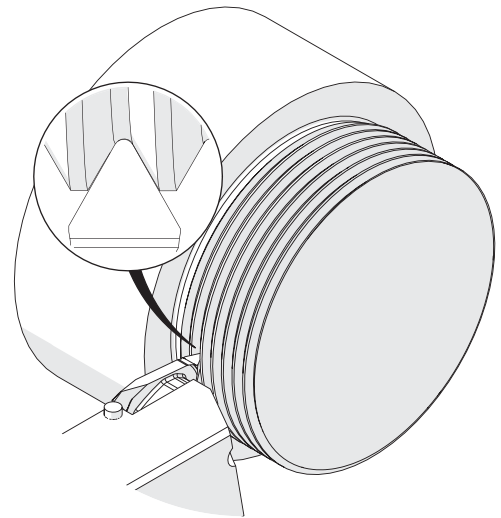
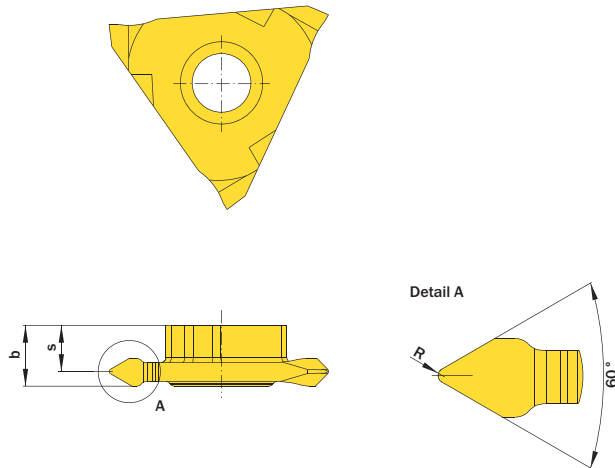


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm				mm	mm	mm	mm	
0,5	<b>TE3.MT05.01 EM R/L</b>	R ATWJ L ATTY	G	1,0	5,6	0,07	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	<b>TE3.MT10.01 EM R/L</b>	R AECT L AKJ3	G	1,5	5,6	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	<b>TE3.MT12.01 EM R/L</b>	R AJSY L AA7M	G	1,75	5,6	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	<b>TE3.MT15.01 EM R/L</b>	R AP1X L ANZ6	G	2,0	5,6	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	<b>TE3.MT17.01 EM R/L</b>	R AGJZ L AJZA	G	2,5	5,6	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	<b>TE3.MT20.01 EM R/L</b>	R AHCM L AAJY	G	2,5	5,6	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	<b>TE3.MT25.01 EM R/L</b>	R AB76 L AH2Z	G	3,0	5,6	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	<b>TE3.MT30.01 EM R/L</b>	R ANB7 L APBE	G	3,5	5,6	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	<b>TE3.MT35.01 EM R/L</b>	R AN82 L AKZ2	G	4,0	5,6	0,51	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	<b>TE3.MT60.01 EM R/L</b>	R AHBQ L AC7V	G	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 GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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 <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

**SP**

**HM**

**R**

●

Legende  
Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/315](http://www.simtek.info/cp/315)

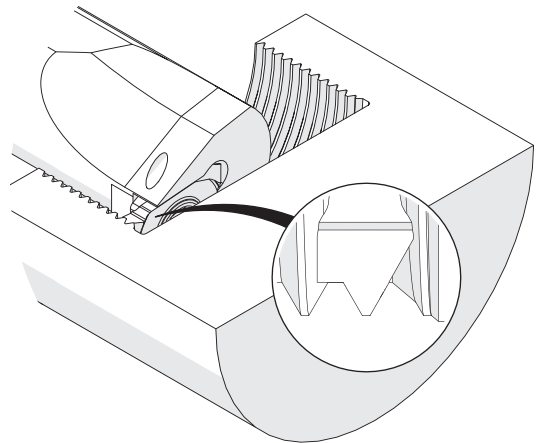
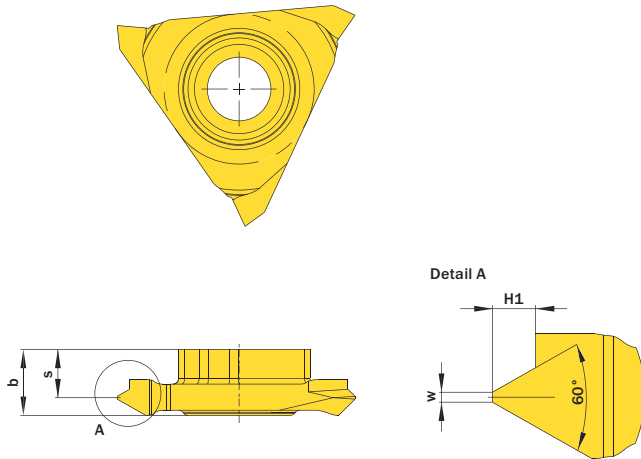


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	H1	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	
1,0	<b>TE3.MT10.02 IM R/L</b>	R ABMX L AGUZ	G	5,6	0,54	4,65	0,12	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	<b>TE3.MT15.02 IM R/L</b>	R AMJ3 L AA52	G	5,6	0,81	4,45	0,19	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	<b>TE3.MT20.02 IM R/L</b>	R AKWM L ABCA	G	5,6	1,08	4,25	0,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	<b>TE3.MT25.02 IM R/L</b>	R AH53 L AM98	G	5,6	1,35	4,1	0,31	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	<b>TE3.MT30.02 IM R/L</b>	R ABUE L AGEJ	G	5,6	1,62	3,85	0,38	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	<b>TE3.MT35.02 IM R/L</b>	R AFW4 L AA9U	G	5,6	1,89	3,85	0,44	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.MT15.02 IM R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)




Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**T01 (Seite/Page 298)**



 Legende Legend **299**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/314](http://www.simtek.info/cp/314)

## Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

## Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

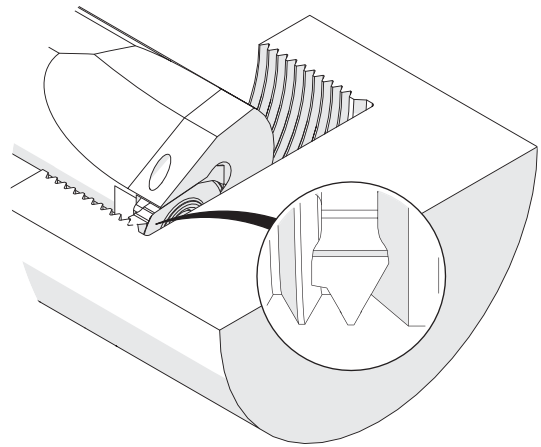
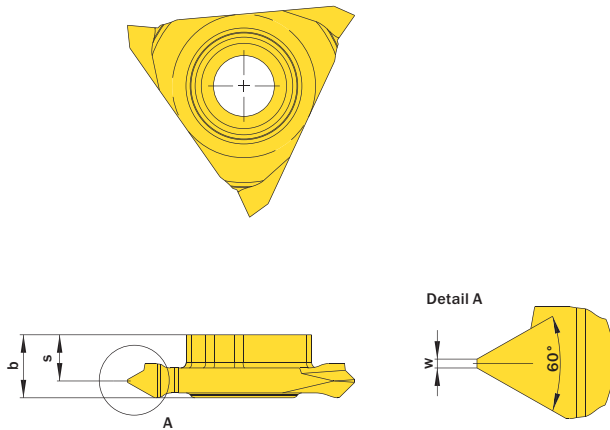


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Steigung (bis) Pitch (up to)	b	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code			
											mm	mm
1,0	TE3.MT10.01 IM R/L	R AJ4D	L AAD6	G	1,5	5,6	4,65	0,12	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,5	TE3.MT15.01 IM R/L	R AADP	L AA8U	G	2,0	5,6	4,45	0,18	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
2,0	TE3.MT20.01 IM R/L	R AGQX	L AFW1	G	2,5	5,6	4,25	0,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
2,5	TE3.MT25.01 IM R/L	R AN3N	L AA3B	G	3,0	5,6	4,1	0,31	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
3,0	TE3.MT30.01 IM R/L	R ADFV	L AEVN	G	3,5	5,6	3,85	0,37	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
3,5	TE3.MT35.01 IM R/L	R AKVB	L ABDH	G	4,0	5,6	3,85	0,43	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.MT35.01 IM R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = 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, 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 <b>8 - 12</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

**SP**  
**HM** **R**

Scan QR-Code

Legende Legend **299**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/847](http://www.simtek.info/cp/847)

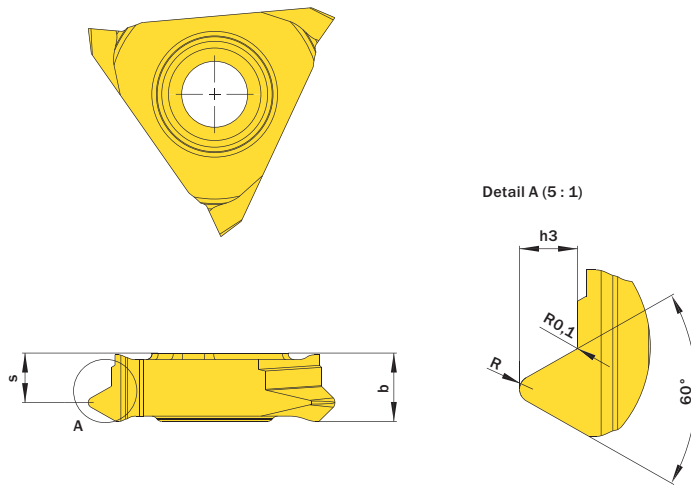
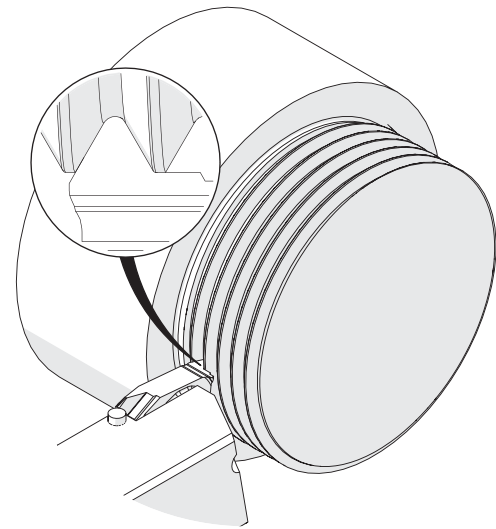


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R



Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group					Connectcode www.simtek.eu/code	
				b	h3	R	S		
				mm	mm	mm	mm		
8	TE3.UN08.02 EM R/L	R AS82 L AS81	G	5,8	1,95	0,46	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
9	TE3.UN09.02 EM R/L	R ATWP L ATWN	G	5,8	1,73	0,41	4,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
10	TE3.UN10.02 EM R/L	R AS84 L AS83	G	5,8	1,56	0,37	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
11	TE3.UN11.02 EM R/L	R ATWS L ATWQ	G	5,8	1,42	0,33	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
12	TE3.UN12.02 EM R/L	R ATWU L ATWT	G	5,8	1,3	0,31	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
14	TE3.UN14.02 EM R/L	R AS86 L AS85	G	5,8	1,11	0,26	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
16	TE3.UN16.02 EM R/L	R AS88 L AS87	G	5,8	0,97	0,23	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
18	TE3.UN18.02 EM R/L	R AS9A L AS89	G	5,8	0,87	0,2	4,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
20	TE3.UN20.02 EM R/L	R AS9C L AS9B	G	5,8	0,78	0,18	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
24	TE3.UN24.02 EM R/L	R AS9E L AS9D	G	5,8	0,65	0,15	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
28	TE3.UN28.02 EM R/L	R AS9G L AS9F	G	5,8	0,56	0,13	5,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
32	TE3.UN32.02 EM R/L	R AS9J L AS9H	G	5,8	0,49	0,11	5,2	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.UN20.02 EM R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

## Gewindedrehen, Innen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innenbearbeitung.

## Threading, Internal, UN Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes  
**10 - 16**

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

Vc  
**Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**



**SP**  
**HM**

**R**

Legende  
 Legend **299**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/864](http://www.simtek.info/cp/864)

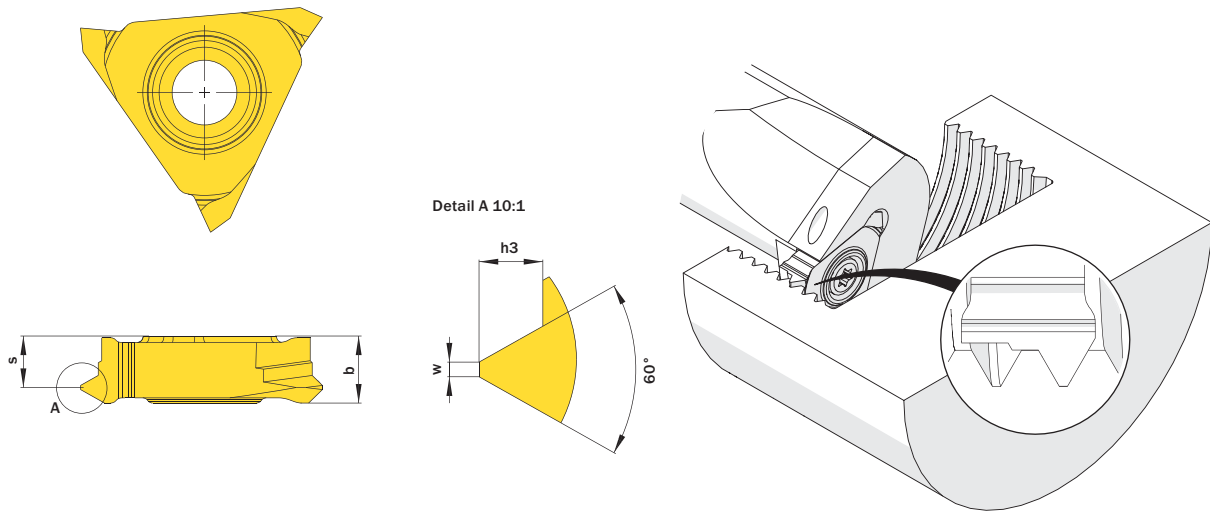


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	h3	S	w	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>					
					mm	mm	mm	mm						
8	TE3.UN08.02 IM R/L	R	ATWW	L	ATWV	G	5,8	1,72	4,3	0,4	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
9	TE3.UN09.02 IM R/L	R	ATWY	L	ATWX	G	5,8	1,53	4,5	0,35	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
10	TE3.UN10.02 IM R/L	R	ATW0	L	ATWZ	G	5,8	1,37	4,6	0,32	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
11	TE3.UN11.02 IM R/L	R	ATW2	L	ATW1	G	5,8	1,25	4,6	0,29	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
12	TE3.UN12.02 IM R/L	R	ATW4	L	ATW3	G	5,8	1,15	4,7	0,26	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.UN09.02 IM R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = 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) <b>8 - 12</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>266, 267, 268, 269, 270, 271, 272</b>




 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/316](http://www.simtek.info/cp/316)

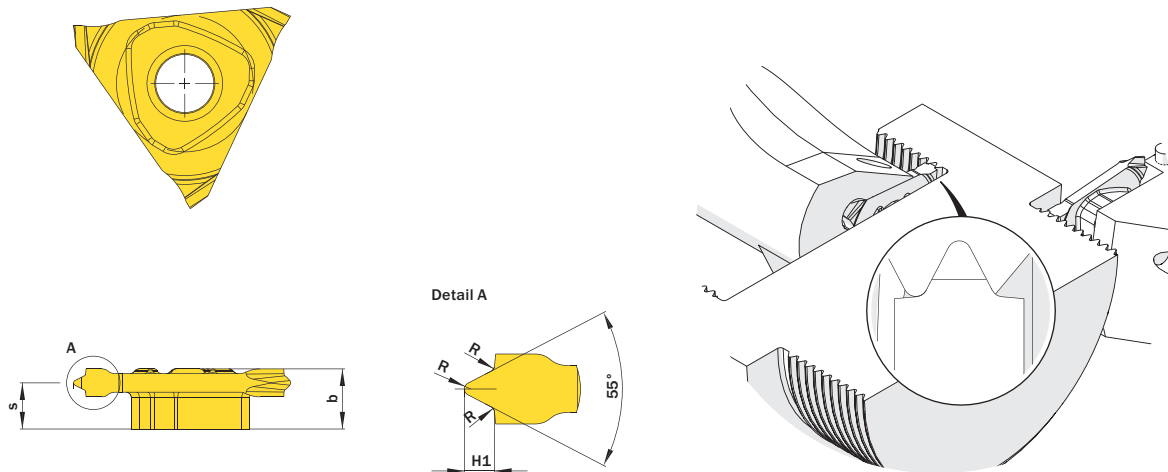


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	
11	TE3.BS11.02 MR/L	R ANTF L ACAF	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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 GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

## 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) <b>10 - 14</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**



**SP** **HM** **R** Legende Legend **299**  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/317](http://www.simtek.info/cp/317)

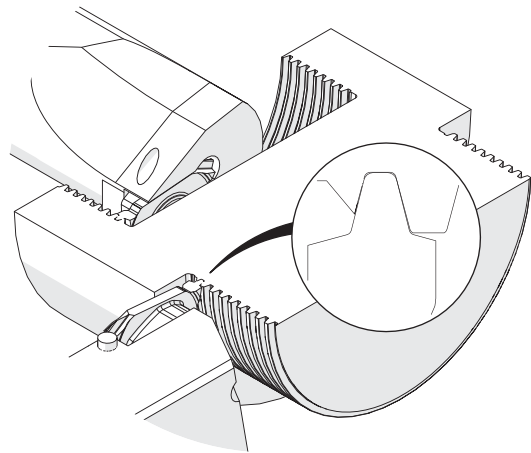
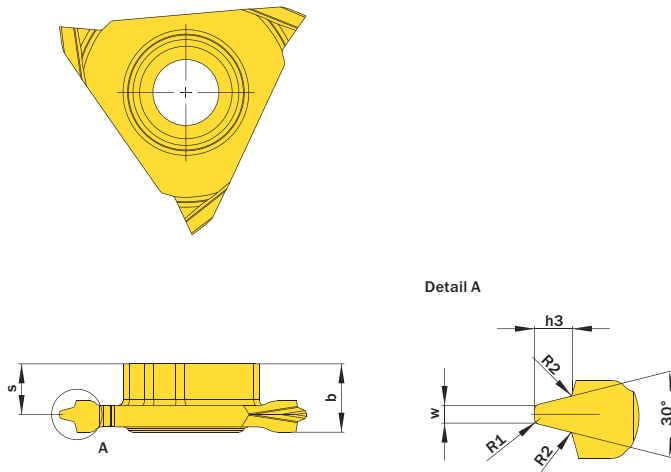


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
										R	L
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R AHGV L AKXY	G	5,6	0,9	0,1	0,075	4,5	0,47	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	TE3.TR20.02 M R/L	R AGE5 L AP3S	G	5,6	1,25	0,2	0,125	4,3	0,6	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	TE3.TR30.02 M R/L	R AJJA L AEXM	G	5,6	1,75	0,2	0,125	4,0	0,96	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	TE3.TR40.02 M R/L	R AG5K L ADDW	G	5,6	2,25	0,2	0,125	3,75	1,33	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	TE3.TR50.02 M R/L	R ABJQ L ABCB	G	5,6	2,75	0,2	0,125	3,25	1,7	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	TE3.TR60.02 M R/L	R AE29 L AD4U	G	5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R	TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.TR40.02 M R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = 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) <b>10 - 14</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page <b>266, 267, 268, 269, 270, 271, 272</b>



**SP** **HM** **R** Legende Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/320](http://www.simtek.info/cp/320)

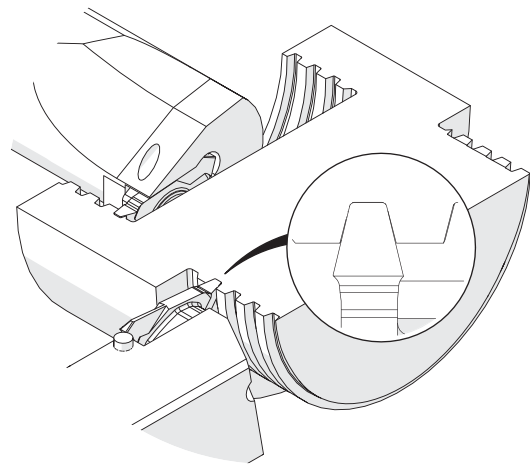
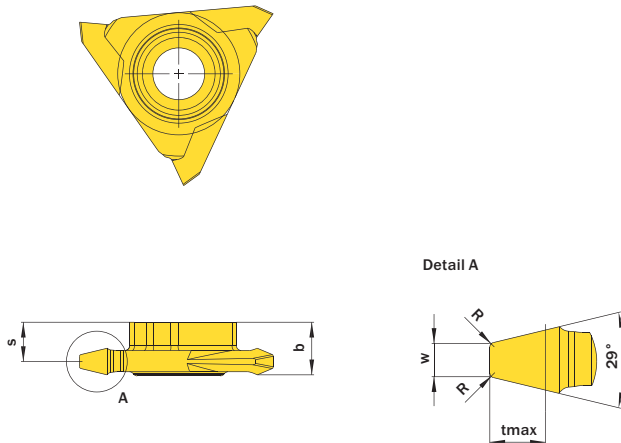


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group						Connectcode www.simtek.eu/code	
				b	R	S	tmax	w		
				mm	mm	mm	mm	mm		
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1 L AEUB	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.AC10.01 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) <b>10 - 14</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>12 - 18</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

## 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.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**

SP

HM

R

Legende  
Legend **299**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/983](http://www.simtek.info/cp/983)

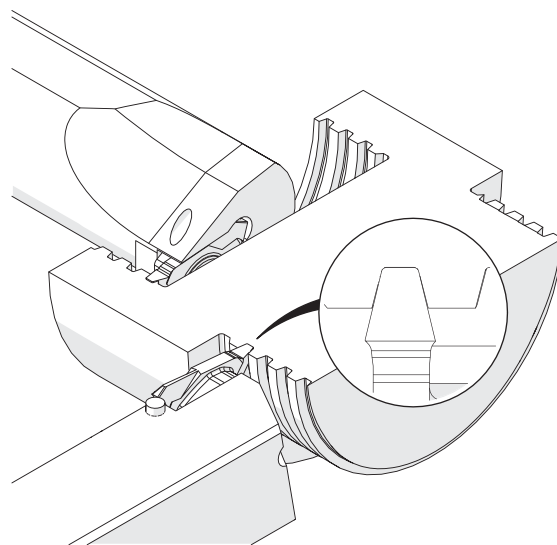
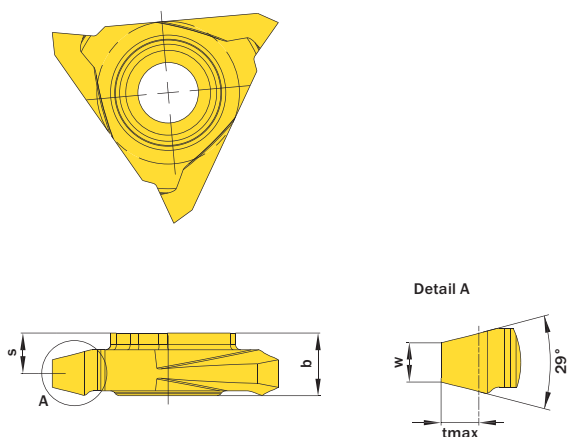


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
				mm	mm	mm	mm	
4	TE3.SA04.01 MR/L	R AVK4 L AVK3	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	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	G	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.SA16.01 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = 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) <b>8 - 12</b>
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method <b>Flankenzustellung // Flank Infeed</b>
Vc <b>Seite/Page 377</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
**266, 267, 268, 269, 270, 271, 272**



**SP** **HM** **R** Legende Legend **299**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/345](http://www.simtek.info/cp/345)

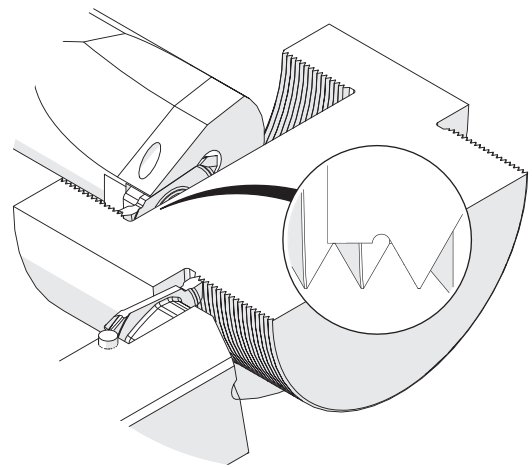
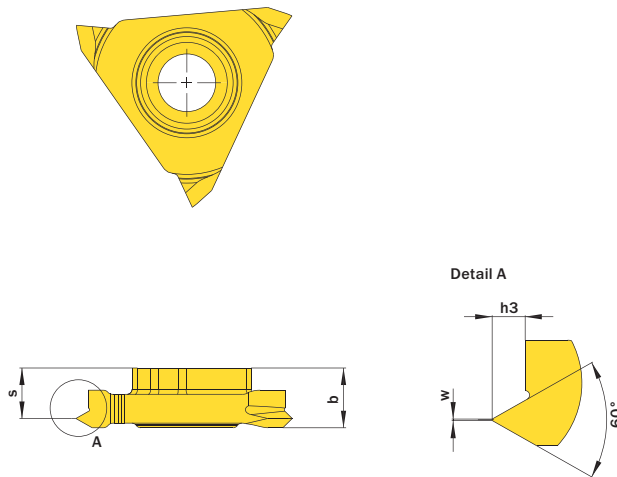


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
		R	L						R	L
14	TE3.NP14.02 MR/L	R AQA4	L AQA5	G	5,8	1,45	4,7	0,07	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
18	TE3.NP18.02 MR/L	R AQA6	L AQA7	G	5,8	1,13	4,9	0,05	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
27	TE3.NP27.02 MR/L	R AQA9	L AQA8	G	5,8	0,75	5,1	0,04	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.NP14.02 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang Appendix



## 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 377
------------------------------	----------------------

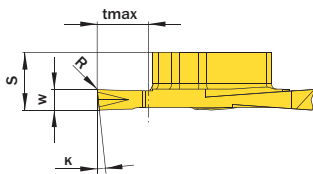
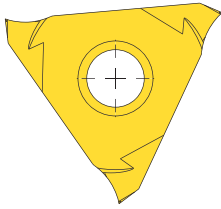
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

**SP**  
**HM** **R**

Scan QR-Code

Legende Legend **299**

Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/311](http://www.simtek.info/cp/311)



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations

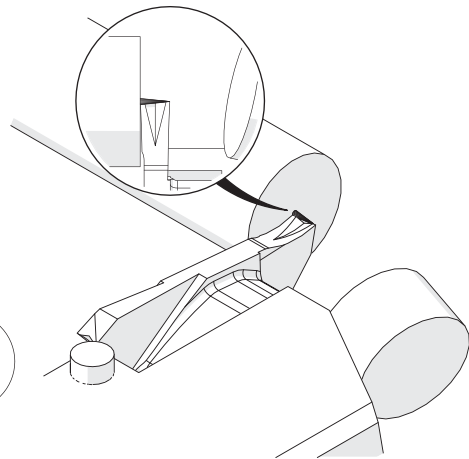


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

w <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.R100.06 PS R</b>	AH0U	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.06 PT R</b>	AGJH	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.06 PV R</b>	AU7D	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	<b>TE3.R100.12 PS R</b>	AP4T	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.12 PT R</b>	ACYU	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.R100.12 PV R</b>	AU7B	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.R160.06 PS R</b>	AJ3Y	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PT R</b>	AMWZ	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PV R</b>	AU7A	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.R200.05 PS R</b>	ANAS	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PT R</b>	AGZ7	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PV R</b>	AU69	G	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.R200.05 PT R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272

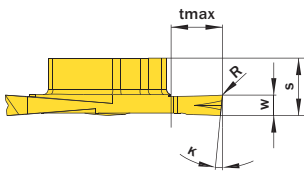
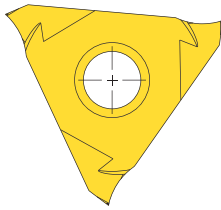
SP  
HM

L

○

Legende  
Legend **299**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/324](http://www.simtek.info/cp/324)



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations

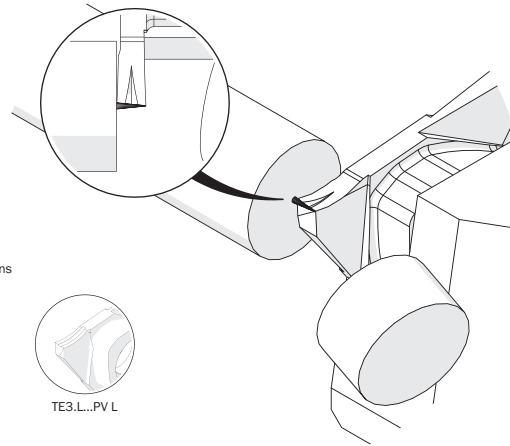


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
						mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.L100.06 PS L</b>	ABKC	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.06 PT L</b>	ATXW	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.06 PV L</b>	AU7M	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	<b>TE3.L100.12 PS L</b>	AP4S	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.12 PT L</b>	ATXV	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	<b>TE3.L100.12 PV L</b>	AU7G	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.L160.06 PS L</b>	APPB	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L160.06 PT L</b>	AMW5	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.L160.06 PV L</b>	AU7K	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.L200.05 PS L</b>	AH4K	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.L200.05 PT L</b>	AHAU	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.L200.05 PV L</b>	AU7F	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.L160.06 PS L GT45** (L = Linke Ausführung // Left Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
simturn® DX  
simturn® H2  
simturn® K2  
simturn® K4  
simturn® C4  
simturn® GX  
simturn® E3  
simturn® E12  
simturn® FX  
simturn® Decolletage  
simturn® OA  
Anhang Appendix

## 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 377

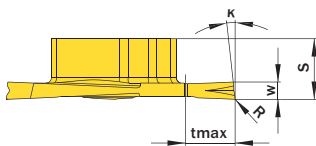
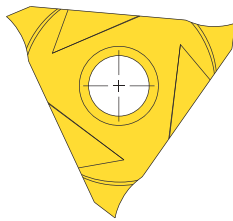
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
266, 267, 268, 269, 270, 271, 272



Legende  
Legend 299

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/326](http://www.simtek.info/cp/326)



Abbildungen ähnlich // Similar Illustrations



TE3.R...PT L



TE3.R...PS L



TE3.R...PV L

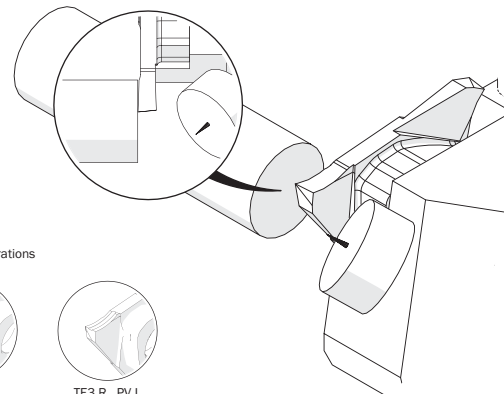


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

w <sup>-0,05</sup> mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	R	S	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
						mm	mm	mm	
<b>▼ w = 1,0 mm</b>									
1,0	6°	Nein / No	<b>TE3.R100.06 PS L</b>	AE0Y	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 1,6 mm</b>									
1,6	6°	Nein / No	<b>TE3.R160.06 PS L</b>	AHQ A	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PT L</b>	AJNP	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	<b>TE3.R160.06 PV L</b>	AU7C	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
<b>▼ w = 2,0 mm</b>									
2,0	5°	Nein / No	<b>TE3.R200.05 PS L</b>	AA8H	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PT L</b>	AHYQ	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	<b>TE3.R200.05 PV L</b>	AU7E	G	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.R200.05 PT L GT45** (L = Linke Ausführung // Left Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

## 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 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272






 Legende Legend 299  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/327](http://www.simtek.info/cp/327)  
 Scan QR-Code

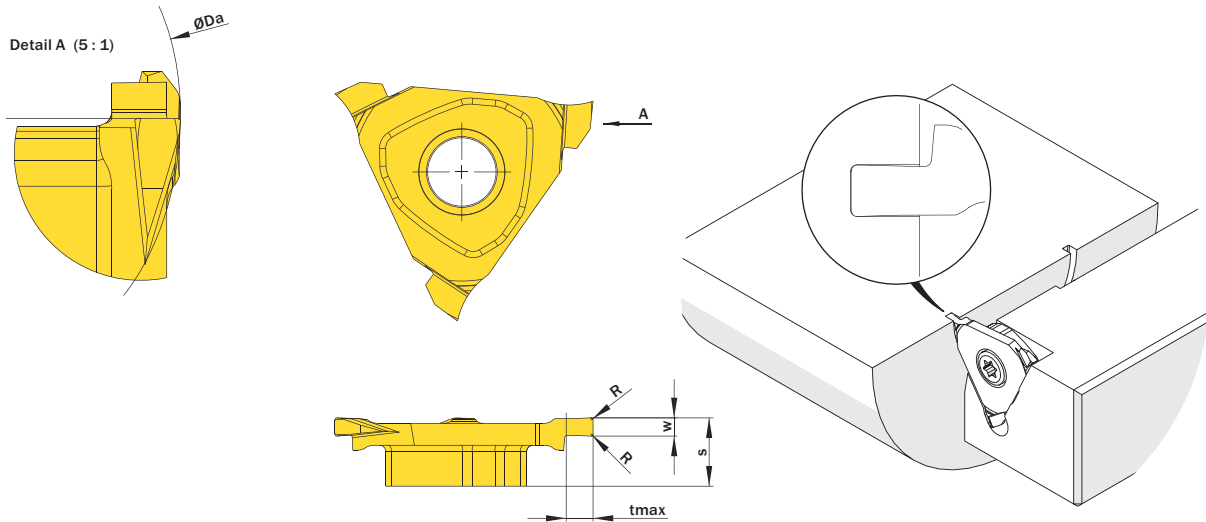


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG R	AF5U	G	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG R	AFVU	G	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG R	ANNM	G	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.R150.020 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang  
 Appendix

## 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 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272




 Legende Legend 299  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/328](http://www.simtek.info/cp/328)

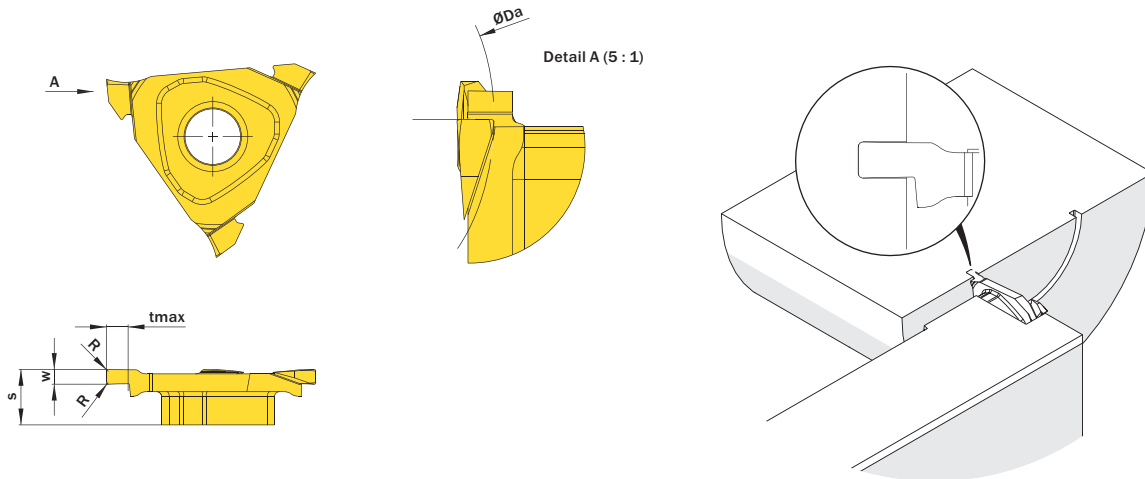


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG L	AE96	G	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG L	ADYQ	G	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG L	APTH	G	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.R200.020 AG L GN39** (L = Linke Ausführung // Left Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## 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 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272






 Legende Legend 299  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/330](http://www.simtek.info/cp/330)

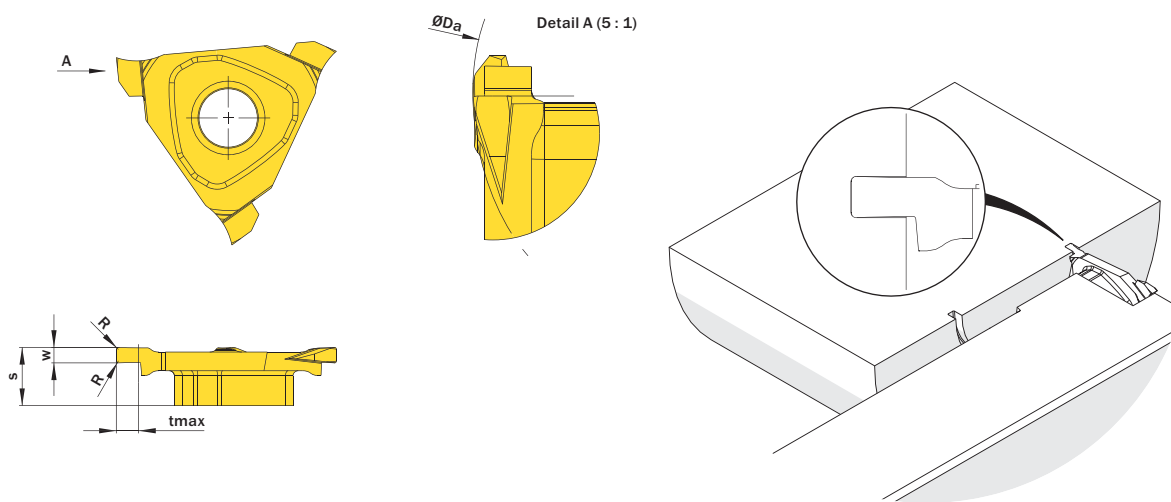


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG L	AAU1	G	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG L	AB5A	G	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG L	ACF5	G	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: TE3.L300.020 AG L GT45 (L = Linke Ausführung // Left Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® C4  
 simturn® GX  
 simturn® E3  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang  
 Appendix

## 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 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272






 Legende Legend 299  
 Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/329](http://www.simtek.info/cp/329)  
 Scan QR-Code

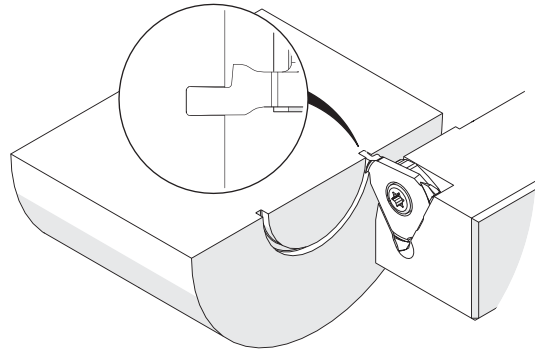
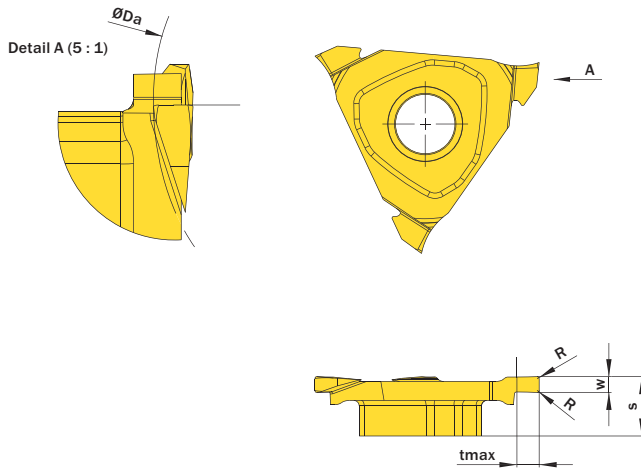


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG R	ABWV	G	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG R	AACH	G	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG R	AK3P	G	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.L150.020 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

## Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.




## Poly-V-Belt Grooves

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 377
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page  
 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272



 Legende Legend 299  
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/344](http://www.simtek.info/cp/344)

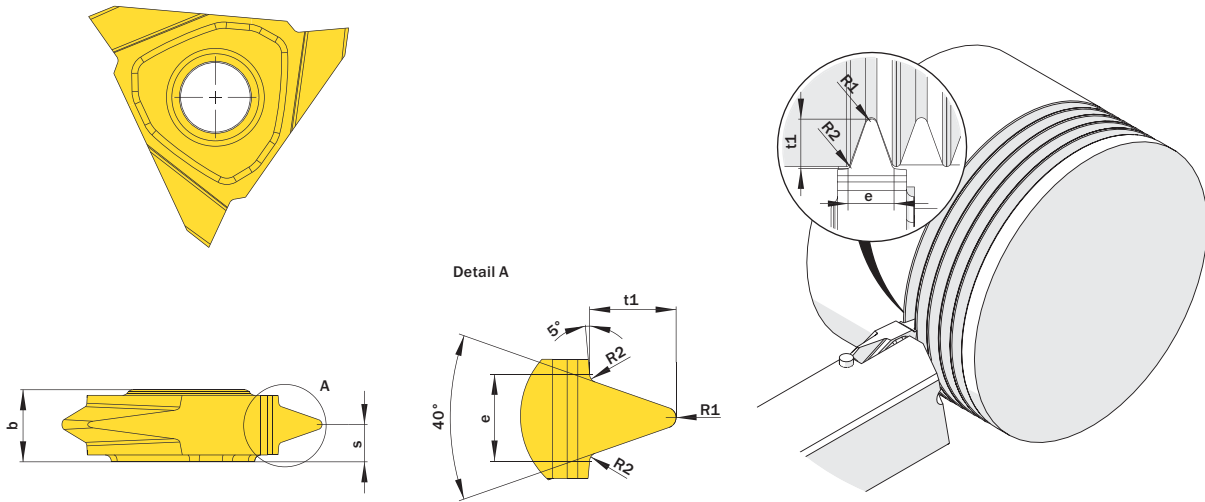


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	
		R	L								R	L
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF	L AK8P	G	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	G	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	G	L	5,45	0,33	0,4	2,7	5,02	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order Example: **TE3.0356.00 JR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX  
 simturn® DX  
 simturn® H2  
 simturn® K2  
 simturn® K4  
 simturn® GX  
**simturn® E3**  
 simturn® E12  
 simturn® FX  
 simturn® Decolletage  
 simturn® OA  
 Anhang Appendix



## Info

Hinweisliste  
Additional information

## T01

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

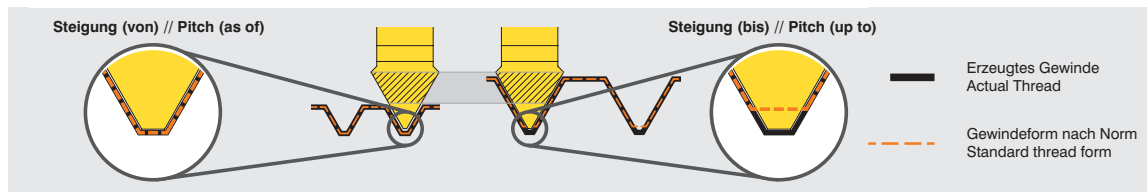
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

The simturn® Threading Inserts with partial profile for metric ISO-Threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.




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

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



Beispiel // Example

# Legende Legend

- SP**  
**CBN** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN Insert // Outils coupants en CBN // Insetto CBN
- SP**  
**HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Insetto in metallo duro
- TW**  
**ST** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- L** Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro
-  Innere Kühlmittelzufuhr // Trough coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
-  Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external Applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna
-  Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal Applications // Seulement pour opérations intérieures // Solo per lavorazione interna

## Index

simturn® E3 Produktverzeichnis  
simturn® E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.625.00 L	266	TE3.0215.00 G L	273	TE3.1609.00 FR	275	TE3.BS28.02 MR	285	TE3.MT25.02 IM R	281
TE3.0.625.00 R	266	TE3.0215.00 G R	273	TE3.1616.00 L	266	TE3.L100.06 PS L	291	TE3.MT30.01 EM L	280
TE3.0.750.00 L	266	TE3.0215.00 GT L	274	TE3.1616.00 R	266	TE3.L100.06 PT L	291	TE3.MT30.01 EM R	280
TE3.0.750.00 R	266	TE3.0215.00 GT R	274	TE3.1616.13 L	266	TE3.L100.06 PV L	291	TE3.MT30.01 IM L	282
TE3.0025.A.00 L	268	TE3.0220.11 V L	278	TE3.1616.13 R	266	TE3.L100.12 PS L	291	TE3.MT30.01 IM R	282
TE3.0025.A.00 R	268	TE3.0220.11 V R	278	TE3.1616.90 L	267	TE3.L100.12 PT L	291	TE3.MT30.02 EM L	279
TE3.0025.C.00 L	269	TE3.0223.00 J L	297	TE3.1616.90 R	267	TE3.L100.12 PV L	291	TE3.MT30.02 EM R	279
TE3.0025.C.00 R	269	TE3.0223.00 J R	297	TE3.1810.00 F L	275	TE3.L150.020 AG L	295	TE3.MT30.02 IM L	281
TE3.0032.A.00 L	268	TE3.0250.02 N L	276	TE3.1810.00 F R	275	TE3.L150.020 AG R	296	TE3.MT30.02 IM R	281
TE3.0032.A.00 R	268	TE3.0250.02 N R	276	TE3.1812.00 F L	275	TE3.L160.06 PS L	291	TE3.MT35.01 EM L	280
TE3.0032.C.00 L	269	TE3.0250.12 N W R	277	TE3.1812.00 F R	275	TE3.L160.06 PT L	291	TE3.MT35.01 EM R	280
TE3.0032.C.00 R	269	TE3.0250.04 N L	276	TE3.2020.00 L	266	TE3.L160.06 PV L	291	TE3.MT35.01 IM L	282
TE3.0040.A.00 L	268	TE3.0250.04 N R	276	TE3.2020.00 R	266	TE3.L200.020 AG L	295	TE3.MT35.01 IM R	282
TE3.0040.A.00 R	268	TE3.0250.12 V L	278	TE3.2020.13 L	266	TE3.L200.020 AG R	296	TE3.MT35.02 EM L	279
TE3.0040.C.00 L	269	TE3.0250.12 V R	278	TE3.2020.13 R	266	TE3.L200.05 PS L	291	TE3.MT35.02 EM R	279
TE3.0040.C.00 R	269	TE3.0265.00 G L	273	TE3.2020.90 L	267	TE3.L200.05 PT L	291	TE3.MT35.02 IM L	281
TE3.0050.00 G L	273	TE3.0265.00 G R	273	TE3.2020.90 R	267	TE3.L200.05 PV L	291	TE3.MT35.02 IM R	281
TE3.0050.00 G R	273	TE3.0280.14 V L	278	TE3.2115.00 F L	275	TE3.L300.020 AG L	295	TE3.MT35.02 EM L	279
TE3.0060.00 G L	273	TE3.0280.14 V R	278	TE3.2115.00 F R	275	TE3.L300.020 AG R	296	TE3.MT40.02 EM R	279
TE3.0060.00 G R	273	TE3.0300.02 N L	276	TE3.2525.00 L	266	TE3.MT05.01 EM L	280	TE3.MT50.02 EM L	279
TE3.0070.00 G L	273	TE3.0300.02 N R	276	TE3.2525.00 R	266	TE3.MT05.01 EM R	280	TE3.MT50.02 EM R	279
TE3.0070.00 G R	273	TE3.0300.04 N L	276	TE3.2525.15 L	266	TE3.MT05.02 EM L	279	TE3.MT60.01 EM L	280
TE3.0080.00 G L	273	TE3.0300.04 N R	276	TE3.2525.15 R	266	TE3.MT05.02 EM R	279	TE3.MT60.01 EM R	280
TE3.0080.00 G R	273	TE3.0300.06 N L	276	TE3.2525.90 L	267	TE3.MT07.02 EM L	279	TE3.MT60.02 EM L	279
TE3.0090.00 G L	273	TE3.0300.06 N R	276	TE3.2525.90 R	267	TE3.MT07.02 EM R	279	TE3.MT60.02 EM R	279
TE3.0090.00 G R	273	TE3.0300.08 N L	276	TE3.2616.00 F L	275	TE3.MT08.02 EM L	279	TE3.NP14.02 ML	289
TE3.0100.00 G L	273	TE3.0300.08 N R	276	TE3.2616.00 F R	275	TE3.MT08.02 EM R	279	TE3.NP14.02 MR	289
TE3.0100.00 G R	273	TE3.0300.15 V L	278	TE3.2617.00 F L	275	TE3.MT10.01 EM L	280	TE3.NP18.02 ML	289
TE3.0100.02 N L	276	TE3.0300.15 V R	278	TE3.3118.00 F L	275	TE3.MT10.01 EM R	280	TE3.NP18.02 MR	289
TE3.0100.02 N R	276	TE3.0315.00 G L	273	TE3.3118.00 F R	275	TE3.MT10.01 IM L	282	TE3.NP27.02 ML	289
TE3.0100.05 V L	278	TE3.0315.00 G R	273	TE3.3225.17 L	266	TE3.MT10.01 IM R	282	TE3.NP27.02 MR	289
TE3.0100.05 V R	278	TE3.0356.00 J L	297	TE3.3225.17 R	266	TE3.MT10.02 EM L	279	TE3.R100.06 PS L	292
TE3.0110.00 G L	273	TE3.0356.00 J R	297	TE3.4120.00 F L	275	TE3.MT10.02 EM R	279	TE3.R100.06 PS R	290
TE3.0110.00 G R	273	TE3.0360.18 V L	278	TE3.4120.00 F R	275	TE3.MT10.02 IM L	281	TE3.R100.06 PT R	290
TE3.0110.00 GT L	274	TE3.0360.18 V R	278	TE3.4120.00 FR	275	TE3.MT10.02 IM R	281	TE3.R100.06 PV R	290
TE3.0110.00 GT R	274	TE3.0400.02 N L	276	TE3.4125.00 F L	275	TE3.MT12.01 EM L	280	TE3.R100.12 PS R	290
TE3.0110.31 GL	273	TE3.0400.02 N R	276	TE3.4125.00 F R	275	TE3.MT12.01 EM R	280	TE3.R100.12 PT R	290
TE3.0110.31 GR	273	TE3.0400.04 N L	276	TE3.5130.00 F L	275	TE3.MT12.02 EM L	279	TE3.R100.12 PV R	290
TE3.0120.06 V L	278	TE3.0400.04 N R	276	TE3.5130.00 F R	275	TE3.MT12.02 EM R	279	TE3.R150.020 AG L	294
TE3.0120.06 V R	278	TE3.0400.20 V L	278	TE3.AC04.01 ML	287	TE3.MT15.01 EM L	280	TE3.R150.020 AG R	293
TE3.0130.00 G L	273	TE3.0400.20 V R	278	TE3.AC04.01 MR	287	TE3.MT15.01 EM R	280	TE3.R160.06 PS L	292
TE3.0130.00 G R	273	TE3.0415.00 G L	273	TE3.AC05.01 ML	287	TE3.MT15.01 IM L	282	TE3.R160.06 PS R	290
TE3.0130.00 GT L	274	TE3.0415.00 G R	273	TE3.AC05.01 MR	287	TE3.MT15.01 IM R	282	TE3.R160.06 PT L	292
TE3.0130.00 GT R	274	TE3.0470.00 J L	297	TE3.AC06.01 ML	287	TE3.MT15.02 EM L	279	TE3.R160.06 PT R	290
TE3.0150.02 N L	276	TE3.0470.00 J R	297	TE3.AC06.01 MR	287	TE3.MT15.02 EM R	279	TE3.R160.06 PV L	292
TE3.0150.02 N R	276	TE3.0515.00 G L	273	TE3.AC08.01 ML	287	TE3.MT15.02 IM L	281	TE3.R160.06 PV R	290
TE3.0150.02 N R	276	TE3.0515.00 G R	273	TE3.AC08.01 MR	287	TE3.MT15.02 IM R	281	TE3.R200.020 AG L	294
TE3.0150.07 V L	278	TE3.1.000.00 L	266	TE3.AC10.01 ML	287	TE3.MT17.01 EM L	280	TE3.R200.020 AG R	293
TE3.0150.07 V R	278	TE3.1.000.00 R	266	TE3.AC10.01 MR	287	TE3.MT17.01 EM R	280	TE3.R200.05 PS L	292
TE3.0160.00 G L	273	TE3.1.000.C.00 L	269	TE3.AC12.01 ML	287	TE3.MT17.02 EM L	279	TE3.R200.05 PS R	290
TE3.0160.00 G R	273	TE3.1.000.C.00 R	269	TE3.AC12.01 MR	287	TE3.MT17.02 EM R	279	TE3.R200.05 PT L	292
TE3.0160.00 GT L	274	TE3.1105.00 F L	275	TE3.AC14.01 ML	287	TE3.MT20.01 EM L	280	TE3.R200.05 PT R	290
TE3.0160.00 GT R	274	TE3.1105.00 F R	275	TE3.AC14.01 MR	287	TE3.MT20.01 EM R	280	TE3.R200.05 PV L	292
TE3.0160.08 V L	278	TE3.1212.00 L	266	TE3.AC16.01 ML	287	TE3.MT20.01 IM L	282	TE3.R200.05 PV R	290
TE3.0160.08 V R	278	TE3.1212.00 R	266	TE3.AC16.01 MR	287	TE3.MT20.01 IM R	282	TE3.R300.020 AG L	294
TE3.0180.09 V L	278	TE3.1216.00 L	266	TE3.BS11.02 ML	285	TE3.MT20.02 EM L	279	TE3.R300.020 AG R	293
TE3.0180.09 V R	278	TE3.1216.00 R	266	TE3.BS11.02 MR	285	TE3.MT20.02 EM R	279	TE3.SA04.01 ML	288
TE3.0185.00 G L	273	TE3.1216.13 L	266	TE3.BS14.02 ML	285	TE3.MT20.02 IM L	281	TE3.SA04.01 MR	288
TE3.0185.00 G R	273	TE3.1216.13 R	266	TE3.BS16.02 ML	285	TE3.MT20.02 IM R	281	TE3.SA05.01 ML	288
TE3.0185.00 GT L	274	TE3.1306.00 F L	275	TE3.BS16.02 MR	285	TE3.MT25.01 EM L	280	TE3.SA05.01 MR	288
TE3.0185.00 GT R	274	TE3.1306.00 F R	275	TE3.BS19.02 ML	285	TE3.MT25.01 EM R	280	TE3.SA06.01 ML	288
TE3.0200.02 N L	276	TE3.1607.00 F L	275	TE3.BS19.02 MR	285	TE3.MT25.01 IM L	282	TE3.SA06.01 MR	288
TE3.0200.02 N R	276	TE3.1607.00 F R	275	TE3.BS20.02 ML	285	TE3.MT25.01 IM R	282	TE3.SA08.01 ML	288
TE3.0200.04 N L	276	TE3.1608.00 F L	275	TE3.BS20.02 MR	285	TE3.MT25.02 EM L	279	TE3.SA08.01 MR	288
TE3.0200.04 N R	276	TE3.1608.00 F R	275	TE3.BS20.02 MR	285	TE3.MT25.02 EM R	279	TE3.SA10.01 ML	288
TE3.0200.10 V L	278	TE3.1609.00 F L	275	TE3.BS28.02 ML	285	TE3.MT25.02 IM L	281	TE3.SA10.01 MR	288
TE3.0200.10 V R	278								

Index

simturn® E3 Produktverzeichnis  
simturn® E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA12.01 MR	288
TE3.SA14.01 ML	288
TE3.SA14.01 MR	288
TE3.SA16.01 ML	288
TE3.SA16.01 MR	288
TE3.TR15.02 M L	286
TE3.TR15.02 M R	286
TE3.TR20.02 M L	286
TE3.TR20.02 M R	286
TE3.TR30.02 M L	286
TE3.TR30.02 M R	286
TE3.TR40.02 M L	286
TE3.TR40.02 M R	286
TE3.TR50.02 M L	286
TE3.TR50.02 M R	286
TE3.TR60.02 M L	286
TE3.TR60.02 M R	286
TE3.UN08.02 EM L	283
TE3.UN08.02 EM R	283
TE3.UN08.02 IM L	284
TE3.UN08.02 IM R	284
TE3.UN09.02 EM L	283
TE3.UN09.02 EM R	283
TE3.UN09.02 IM L	284
TE3.UN09.02 IM R	284
TE3.UN10.02 EM L	283
TE3.UN10.02 EM R	283
TE3.UN10.02 IM L	284
TE3.UN10.02 IM R	284
TE3.UN11.02 EM L	283
TE3.UN11.02 EM R	283
TE3.UN11.02 IM L	284
TE3.UN11.02 IM R	284
TE3.UN12.02 EM L	283
TE3.UN12.02 EM R	283
TE3.UN12.02 IM L	284
TE3.UN12.02 IM R	284
TE3.UN14.02 EM L	283
TE3.UN14.02 EM R	283
TE3.UN16.02 EM L	283
TE3.UN16.02 EM R	283
TE3.UN18.02 EM L	283
TE3.UN20.02 EM L	283
TE3.UN20.02 EM R	283
TE3.UN24.02 EM L	283
TE3.UN24.02 EM R	283
TE3.UN28.02 EM L	283
TE3.UN28.02 EM R	283
TE3.UN32.02 EM L	283
TE3.UN32.02 EM R	283
TOA.TE3.V1.00 L	271
TOA.TE3.V1.00 R	271
TOA.TE3.V2.00 L	270
TOA.TE3.V2.00 R	270
TOG.K.TE3.A1 L	272
TOG.K.TE3.A1 R	272
TOG.K.TE3.B1 L	272
TOG.K.TE3.B1 R	272

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Anhang  
Appendix