

# 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 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
 335, 336, 337, 338, 339, 340

SP

HM

Scan QR-Code

Legende Legend **365**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/344](http://www.simtek.info/cp/344)

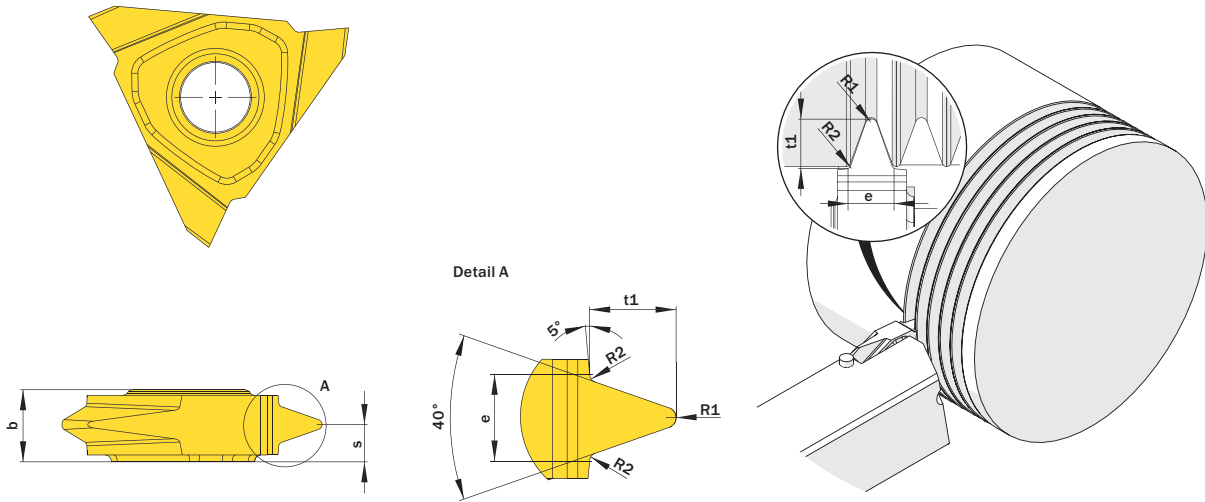


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code		
			P	K	M	N	S	H							O	R	L
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF L AK8P	X800	X400	GX79	X500	X400	J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
3,56	TE3.0356.00 JR/L	R AB95 L AP4U	X800	X400	GX79	X500	X400	K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
4,7	TE3.0470.00 JR/L	R AP4W L AP4V	X800	X400	GX79	X500	X400	L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0223.00 JR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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