

## Axialstechen

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

## Face Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

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

SP  
HM

L

○

Legende  
Legend **354**

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

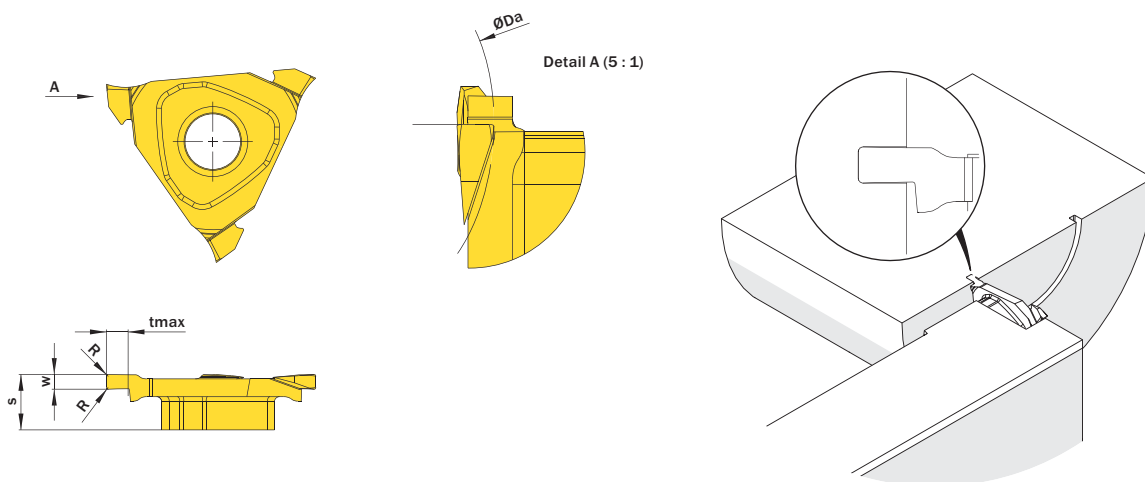


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

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

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