



**simturn AX Axialstecheinsatz an Zapfen rechts, L₂ = 15,2 mm, Ø D_{min} / w:
6,2/2mm**



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 270641 6,2/2 |
| GTIN | 2050002067127 |
| Artikelklasse | 24U |

Beschreibung

Ausführung:

Beschichtung: X800 (Nachfolger der Beschichtung GN39)

Verwendung:

Zuer Herstellung von metrischem ISO-Innengewinde.

Achtung:

Größere Einstich-Ø sind ohne Modifikationen möglich.

$D_1 = D_{\min}$ Innen-Ø.

$D_2 = D_{\min}$ Außen-Ø.

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------------------------|---------------------------|
| für Bohrungen ab Ø D _{min} | 6,2 mm |
| Stechbreite w | 2 mm |
| maximale Stechtiefe t _{max} | 4 mm |
| f | 2,95 mm |
| Radius R | 0,15 mm |
| Ø D | 6 mm |
| Herstellerbezeichnung | AA2DX800 |
| Nutzlänge | 15,2 mm |
| Produktnamensattribut | L ₂ = 15,2 mm |
| Produktart | Schneideinsatz zum Drehen |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 400 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 240 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 40 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 110 m/min | K |
| CuZn | geeignet | 210 m/min | N |
| kontinuierlich | geeignet | | |
| unregelmäßig | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |