


Inserto de mandrinar a la izquierda simturn AX, L₂ = 20,3 mm, Ø D_{min}: 4,2mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 270567 4,2 |
| GTIN | 2050002065741 |
| Clase de artículo | 24U |

Descripción
Ejecución:

Recubrimiento: X800 (sucesor del recubrimiento GN39)

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------------------|
| Radio R | 0,15 mm |
| Ø D | 4 mm |
| f | 1,95 mm |
| Profundidad de tronzado máxima p _{máx.} | 0,3 mm |
| para perforaciones a partir de Ø D _{min.} | 4,2 mm |
| Quality Dress | ANGFX800 |
| Longitud útil | 20,3 mm |
| Atributo del nombre de producto | L ₂ = 20,3 mm |
| Tipo de producto | Inserto de corte para torneado |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | | |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | | |

| | | | |
|-------------------------------|----------|-----------|---|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 110 m/min | K |
| CuZn | adecuado | | |
| continuo | adecuado | | |
| irregular | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |