

**Inserto de ranurado a la izquierda simturn AX, L₂ = 15,2 mm, Ø D_{min} / w:
6,2/1 mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 270619 6,2/1 |
| GTIN | 2050002066700 |
| Clase de artículo | 24U |

Descripción**Ejecución:**

Sin radio angular (canto vivo).

Recubrimiento: X800 (sucesor del recubrimiento GN39)

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------------------|
| Profundidad de tronzado máxima p _{máx.} | 1,8 mm |
| Ø D | 6 mm |
| Refrigeración interior | no |
| para perforaciones a partir de Ø D _{min.} | 6,2 mm |
| f | 2,95 mm |
| Ancho de tronzado w | 1 mm |
| Quality Dress | AH38X800 |
| Longitud útil | 15,2 mm |
| Atributo del nombre de producto | L ₂ = 15,2 mm |
| Tipo de producto | Inserto de corte para torneado |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|------------|----------------------|-------------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 400 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 240 m/min | N |
| 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 | 210 m/min | N |
| continuo | adecuado | | |
| irregular | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |