



**Outil de rainurage axial sur alésage, à droite simturn AX, L2 = 15,2 mm, Ø Dmin / w: 6,2/3mm**



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 270645 6,2/3  |
| GTIN             | 2050002067240 |
| Classe d'article | 24U           |

## Description

### Exécution:

Revêtement: X800 (successeur du revêtement GN39)

### Attention:

Des Ø de gorge plus grands sont possibles sans modification.

$D_1 = D_{\min} \text{ Ø int.}$

$D_2 = D_{\min} \text{ Ø ext.}$

## Description technique

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Rayon R                                      | 0,15 mm                          |
| Pour alésages à partir de Ø D <sub>min</sub> | 6,2 mm                           |
| Largeur de gorge w                           | 3 mm                             |
| Profondeur gorge max. t <sub>max</sub>       | 6 mm                             |
| f  | 2,95 mm                          |
| Ø D  | 6 mm                             |
| Référence fabricant                          | ABX0X800                         |
| Longueur utile                               | 15,2 mm                          |
| Attribut des noms de produit                 | L <sub>2</sub> = 15,2 mm         |
| Type de produit                              | Plaquette de coupe pour tournage |

**Données utilisateur**

|                               | <b>Adéquation</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Code ISO</b> |
|-------------------------------|-------------------|----------------------|-----------------|
| Alu (à copeaux courts)        | adaptée           | 400 m/min            | N               |
| Alu > 10% Si                  | adaptée           | 240 m/min            | N               |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée           | 180 m/min            | P               |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée           | 130 m/min            | P               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée           | 100 m/min            | M               |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée           | 70 m/min             | M               |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | adaptée           | 40 m/min             | S               |
| Fonte GG(G)                   | adaptée           | 110 m/min            | K               |
| CuZn                          | adaptée           | 210 m/min            | N               |
| Continue                      | adaptée           |                      |                 |
| Irrégulière                   | adaptée           |                      |                 |
| av. arrosage max.             | adaptée           |                      |                 |