

 SIMTEK simturn AX**Outil d'alésage à gauche simturn AX Center Line, L₂ = 6,1 mm, Ø D_{min}: 1 mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 270511 1 |
| GTIN | 2050002064768 |
| Classe d'article | 24U |

Description**Exécution:**

Revêtement: X800 (successeur du revêtement GN39)

Description technique

| | |
|--|----------------------------------|
| Pour alésages à partir de Ø D _{min} | 1 mm |
| Rayon R | 0,1 mm |
| f | 1,95 mm |
| Arrosage interne | non |
| Profondeur gorge max. t _{max} | 0,1 mm |
| Ø D | 4 mm |
| Référence fabricant | AMNZX800 |
| Longueur utile | 6,1 mm |
| Attribut des noms de produit | L ₂ = 6,1 mm |
| Type de produit | Plaquette de coupe pour tournage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | | |

| | | | | |
|-------------------------------|---------------------|-----------|----------|---|
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | | | |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P | |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P | |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | M | |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M | |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | | 40 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 110 m/min | K | |
| CuZn | adaptée | | | |
| Continue | adaptée | | | |
| Irrégulière | moyennement adaptée | | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | | |