



## Outil de copiage à gauche simturn AX, L2 = 15 mm, Ø Dmin: 5mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 270654 5      |
| GTIN             | 2050002078925 |
| Classe d'article | 24U           |

### Description

#### Exécution:

Exécution similaire (nouveau serrage) aux anciens codes articles 240110 – 240135.  
Revêtement: X800 (successeur du revêtement GN39)

#### Adapté(s) pour:

Porte-outils 270531 – 270536 et 270539 – 270544.

### Description technique

|                                      |                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Rayon R                              | 0,2 mm                           |
| Profondeur de coupe max. $a_{p\max}$ | 0,5 mm                           |
| f                                    | 2,75 mm                          |
| Profondeur gorge max. $t_{\max}$     | 1 mm                             |
| $\emptyset D$                        | 5 mm                             |
| a                                    | 4,7 mm                           |
| Attribut des noms de produit         | $L_2 = 15$ mm                    |
| Type de produit                      | Plaquette de coupe pour tournage |

### Données utilisateur

|                        | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 400 m/min | N        |

|                               |                     |           |   |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Alu > 10% Si                  | moyennement 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>    | moyennement adaptée | 40 m/min  | S |
| Fonte GG(G)                   | adaptée             | 110 m/min | K |
| CuZn                          | adaptée             | 210 m/min | N |
| Continue                      | adaptée             |           |   |
| Irrégulière                   | moyennement adaptée |           |   |
| av. arrosage max.             | adaptée             |           |   |