

**Inserto di tornitura interno simturn AX, destro, L2 = 10,2 mm, Ø Dmin.: 5,2mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 270547 5,2    |
| GTIN            | 2050002065376 |
| Classe articolo | 24U           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Rivestimento: X800 (versione successiva del rivestimento GN39)

**Descrizione tecnica**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Per fori a partire da Ø D <sub>min</sub> | 5,2 mm                          |
| Raggio R                                 | 0,2 mm                          |
| Profondità max gola t <sub>max</sub>     | 0,5 mm                          |
| Passaggio interno per LR                 | no                              |
| f  | 2,45 mm                         |
| Ø D                                      | 5 mm                            |
| Denominazione originale prodotto         | AFCWX800                        |
| Lunghezza utile                          | 10,2 mm                         |
| Attributo del nome del prodotto          | L <sub>2</sub> = 10,2 mm        |
| Tipo di prodotto                         | Inserto di taglio per tornitura |

**Dati utente**

|  |                 |                      |                   |
|--|-----------------|----------------------|-------------------|
|  | <b>Idoneità</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Codice ISO</b> |
|--|-----------------|----------------------|-------------------|

|                                 |                      |           |   |
|---------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Alluminio (a truciolo corto)    | limitatamente adatto |           |   |
| Alluminio > 10% Si              | limitatamente adatto |           |   |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 180 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 130 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idoneo               | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | idoneo               | 70 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>      | limitatamente adatto | 40 m/min  | S |
| GG(G)                           | idoneo               | 110 m/min | K |
| CuZn                            | idoneo               |           |   |
| continuo                        | idoneo               |           |   |
| irregolare                      | limitatamente adatto |           |   |
| a umido max.                    | idoneo               |           |   |