# Garant

## Inserto SCMT per finitura 50 pezzi, HB7010-2, Dim.: 09T304



### Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | GG2830 09T304 |
|-----------------|---------------|
| GTIN            | 4067263092278 |
| Classe articolo | GGN           |

#### **Descrizione tecnica**

| Raggio di curvatura  Codice ISO Inserto  SCMT 09T304  Materiale da taglio  HM  Impiego principale  P  Velocità di taglio v <sub>c</sub> applicazione principale  150 - 500 mm/min  Numero pezzi  50  Assegnazione finitura/sgrossatura  Finitura  Avanzamento f  0,07 - 0,25 mm/gir,  Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm  Contenuto | Profondità di taglio a,                                   | 0,2 - 1,5 mm        |
|---|---|---------------------|
| Materiale da taglioHMImpiego principalePVelocità di taglio $v_c$ applicazione principale $150 - 500 \text{ mm/min}$ Numero pezzi $50$ Assegnazione finitura/sgrossaturaFinituraAvanzamento f $0,07 - 0,25 \text{ mm/gir}$ ,Profondità di taglio $a_{p \text{ min.}}$ $0,25 \text{ mm}$ Numero di sostituzioni/taglienti $4$ Profondità di taglio $a_{p \text{ max.}}$ $3,25 \text{ mm}$   | Raggio di curvatura                                       | 0,4 mm              |
| Impiego principale  Velocità di taglio v <sub>c</sub> applicazione principale  Numero pezzi  50  Assegnazione finitura/sgrossatura  Finitura  Avanzamento f  0,07 - 0,25 mm/gir,  Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> 0,25 mm  Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm   | Codice ISO Inserto  | SCMT 09T304         |
| Velocità di taglio v. applicazione principale150 - 500 mm/minNumero pezzi50Assegnazione finitura/sgrossaturaFinituraAvanzamento f0,07 - 0,25 mm/gir,Profondità di taglio apmin.0,25 mmNumero di sostituzioni/taglienti4Profondità di taglio apmax.3,25 mm   | Materiale da taglio                                       | НМ                  |
| Numero pezzi  Assegnazione finitura/sgrossatura  Finitura  Avanzamento f  O,07 - 0,25 mm/gir,  Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm   | Impiego principale  | Р                   |
| Assegnazione finitura/sgrossatura  Finitura  Avanzamento f  O,07 - 0,25 mm/gir,  Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm   | Velocità di taglio v <sub>c</sub> applicazione principale | 150 - 500 mm/min    |
| Avanzamento f  O,07 - 0,25 mm/gir,  Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> O,25 mm  Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm   | Numero pezzi  | 50                  |
| Profondità di taglio a <sub>p min.</sub> Numero di sostituzioni/taglienti  4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm  | Assegnazione finitura/sgrossatura                         | Finitura            |
| Numero di sostituzioni/taglienti 4  Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm  | Avanzamento f   | 0,07 - 0,25 mm/gir, |
| Profondità di taglio a <sub>p max.</sub> 3,25 mm  | Profondità di taglio a <sub>p min.</sub>                  | 0,25 mm             |
|   | Numero di sostituzioni/taglienti                          | 4                   |
| Contenuto 260742 HB7010-2   | Profondità di taglio a <sub>p max.</sub>                  | 3,25 mm             |
|   | Contenuto   | 260742 HB7010-2     |

## Scheda tecnica

| Tipo                 | HB7010-2              |
|----------------------|-----------------------|
| Condizione di taglio | continuo              |
| Rompi-trucioli       | SS                    |
| Tipo di prodotto     | Inserto per tornitura |

### **Prodotti correlati**

No Shop URL available for: GG2830 09T304