



## Płytki skrawające do wcinania osiowego simturn AX, na otworze, prawe, L2 = 10 mm, Ø Dmin / w: 6,2/1,5mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	270645 6,2/1,5
GTIN	2050002067219
Klasa artykułu	24U

### Opis

#### Wykonanie:

Materiał = BK 82.

Od wielkości 5 z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, przy mniejszych średnicach chłodziwo doprowadzane jest przez uchwyt.

#### Ważne:

Podcięcia o większej  $\varnothing$  są możliwe bez modyfikacji.

$D_1 = \varnothing$  wewn.  $D_{min}$ .

$D_2 = \varnothing$  zewn.  $D_{min}$ .

$\varnothing D$ : 6 mm

promień R: 0,15 mm

f: 2,95 mm

maksymalna głębokość podcięcia  $t_{maks.}$ : 3 mm

Szerokość skrawania W: 1,5 mm

### Opis techniczny

promień R	0,15 mm
maksymalna głębokość podcięcia $t_{maks.}$	3 mm
$\varnothing D$	6 mm
do otworów pow. $\varnothing D_{min}$ .	6,2 mm
Szerokość skrawania W	1,5 mm
f	2,95 mm
długość użytkowa	15,2 mm

Atrybut nazwy produktu	$L_2 = 15,2 \text{ mm}$
Rodzaj produktu	Toczenie

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	400 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	240 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	110 m/min	K
CuZn	nadaje się	210 m/min	N
ciągle	nadaje się		
nieregularnie	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		