



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



Dane zamówienia

| | |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 270647 6,2/1,5 |
| GTIN | 2050002067264 |
| 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 Ø są możliwe bez modyfikacji.

$D_1 = \text{Ø wewn. } D_{\min}$.

$D_2 = \text{Ø zewn. } D_{\min}$.

Ø D: 6 mm

promień R: 0,15 mm

f: 2,95 mm

maksymalna głębokość podcięcia t_{\max} : 3 mm

Szerokość skrawania W: 1,5 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---------|
| f | 2,95 mm |
| do otworów pow. Ø D_{\min} . | 6,2 mm |
| Szerokość skrawania W | 1,5 mm |
| maksymalna głębokość podcięcia t_{\max} . | 3 mm |
| Ø D | 6 mm |
| promień R | 0,15 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 ² | nadaje się | 180 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 130 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 100 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |