

SIMTEK simturn MAX**simturn AX Center Line Cuțit pentru strunjire pe stânga, L<sub>2</sub> = 6,1 mm, Ø D<sub>min</sub>: 1mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 270511 1      |
| GTIN               | 2050002064768 |
| Clasa articolului  | 24U           |

**Descriere****Execuție:**

Strat de acoperire: X800 (succesor stratului de acoperire GN39)

**Descriere tehnică**

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Pentru găuri cu Ø începând de la D <sub>min</sub> | 1 mm                     |
| Rază R  | 0,1 mm                   |
| f   | 1,95 mm                  |
| Răcire interioară                                 | nu                       |
| Adâncime maximă de retezare t <sub>max</sub>      | 0,1 mm                   |
| Ø D   | 4 mm                     |
| Denumirea producătorului                          | AMNZX800                 |
| Lungime utilă                                     | 6,1 mm                   |
| Caracteristici nume produs                        | L <sub>2</sub> = 6,1 mm  |
| Tip produs  | Plăcuță pentru strunjire |

**Date utilizator**

|  |                            |                      |                |
|--|----------------------------|----------------------|----------------|
|  | <b>Se recomandă pentru</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Cod ISO</b> |
|--|----------------------------|----------------------|----------------|

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | indicat în anumite condiții |           |   |
| Alu > 10% Si                 | indicat în anumite condiții |           |   |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 180 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 130 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | indicat în anumite condiții | 40 m/min  | S |
| GG(G)                        | recomandat                  | 110 m/min | K |
| CuZn                         | recomandat                  |           |   |
| continuu                     | recomandat                  |           |   |
| neregulat                    | indicat în anumite condiții |           |   |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |