

**SIMTEK****Nož za aksialno zarezovanje simturn AX na čepu, desni, L2 = 15,2 mm, Ø D<sub>min</sub>/w: 6,2/1 mm**

## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 270641 6,2/1  |
| GTIN                  | 2050002067103 |
| Razred artikla        | 24U           |

## Opis

### Izvedba:

Rezalni material: X800 (naslednik rezalnega materiala GN39)

### Pazi:

Veliki premeri zarez so možni brez prilagajanj.

D<sub>1</sub> = D<sub>min</sub> notranji Ø.D<sub>2</sub> = D<sub>min</sub> zunanji Ø.

## Tehnični opis

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| f  | 2,95 mm                     |
| Radij R  | 0,15 mm                     |
| maksimalna globina zarezovanja t <sub>maks</sub> | 2 mm                        |
| za izvrtine od Ø D <sub>min</sub>                | 6,2 mm                      |
| Ø D  | 6 mm                        |
| Širina zareze w                                  | 1 mm                        |
| Oznaka proizvajalca                              | ABQAX800                    |
| Uporabna dolžina                                 | 15,2 mm                     |
| Značilnost blagovnega imena                      | L <sub>2</sub> = 15,2 mm    |
| Vrsta izdelka                                    | Rezalni vložek za struženje |

**Uporabniški podatki**

|                              | <b>Primernost</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-oznaka</b> |
|------------------------------|-------------------|----------------------|-------------------|
| Al (kratki odrezki)          | primerno          | 400 m/min            | N                 |
| Al > 10% Si                  | primerno          | 240 m/min            | N                 |
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno          | 180 m/min            | P                 |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno          | 130 m/min            | P                 |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno          | 100 m/min            | M                 |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno          | 70 m/min             | M                 |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | primerno          | 40 m/min             | S                 |
| GG(G)                        | primerno          | 110 m/min            | K                 |
| CuZn                         | primerno          | 210 m/min            | N                 |
| neprekinjeno                 | primerno          |                      |                   |
| neenakomerno                 | primerno          |                      |                   |
| mokro maks.                  | primerno          |                      |                   |