

**Garant****Udboringsindsats indvendig højre, L<sub>1</sub> = 21 mm, Ø D<sub>min</sub>: 4,2mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 270516 4,2    |
| GTIN                | 4045197802231 |
| Artikelklasse       | 21I           |

**Beskrivelse****Anvendelse:**

Indsatser til skærholder nr. 270200 – 270204.

Skaft-Ød: 4 mm

Spids-midte-afstand L<sub>3</sub>: 1,95 mm

Maks. skæredybde t<sub>maks</sub>: 0,3 mm

Radius R: 0,15 mm

**Teknisk beskrivelse**

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Skaft-Ød                                      | 4 mm                      |
| Maks. skæredybde t <sub>maks</sub>            | 0,3 mm                    |
| Min. Ø D <sub>min</sub>                       | 4,2 mm                    |
| Spids-midte-afstand L <sub>3</sub>            | 1,95 mm                   |
| Radius R                                      | 0,15 mm                   |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,020 mm/o                |
| Tilspænding f i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,015 mm/o                |
| Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,015 mm/o                |
| Udhængslængde L <sub>1</sub>                  | 21 mm                     |
| Produktnavnsegenskab                          | L <sub>1</sub> = 21 mm    |
| Produkttype                                   | Skæreforsats til drejning |

## Brugerdata

|                               | <b>Egnet til</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-kode</b> |
|-------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Aluminiumskunststoffer        | betinget egnet   | 250 m/min            | N               |
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet   | 200 m/min            | N               |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet   | 200 m/min            | N               |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet            | 160 m/min            | P               |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet            | 150 m/min            | P               |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet            | 150 m/min            | P               |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet            | 80 m/min             | P               |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet            | 60 m/min             | P               |
| Stål < 55 HRC                 | betinget egnet   | 30 m/min             | H               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet            | 90 m/min             | M               |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet            | 60 m/min             | M               |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet   | 30 m/min             | S               |
| GG (G)                        | egnet            | 90 m/min             | K               |
| CuZn                          | egnet            | 150 m/min            | N               |
| kontinuerlig                  | egnet            |                      |                 |
| uregelmæssig                  | betinget egnet   |                      |                 |
| afbrudt                       | betinget egnet   |                      |                 |
| våd, maksimal                 | egnet            |                      |                 |