

**Garant**
**Outil d'alésage intérieur à droite, L1 = 26 mm, Ø Dmin: 4,2mm**

**Données de commande**

N° commande	270518 4,2
GTIN	4045197802262
Classe d'article	21I

**Description**
**Utilisation:**

Pour porte-plaquettes 270200 – 270204.

Queue Ø d: 4 mm

Distance pointes-centre L<sub>3</sub>: 1,95 mm

Profondeur coupe max. t<sub>max</sub>: 0,3 mm

Rayon R: 0,15 mm

**Description technique**

Ø min. D <sub>min</sub>	4,2 mm
Queue Ø d	4 mm
Profondeur coupe max. t <sub>max</sub>	0,3 mm
Distance pointes-centre L <sub>3</sub>	1,95 mm
Rayon R	0,15 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/tr
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,020 mm/tr
Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/tr
Longueur de col L <sub>1</sub>	26 mm
Attribut des noms de produit	L <sub>1</sub> = 26 mm
Type de produit	Plaquette de coupe pour tournage

**Données utilisateur**

	<b>Adéquation</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Code ISO</b>
Alu Plastiques	moyennement adaptée	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
CuZn	adaptée	150 m/min	N
Continue	adaptée		
Irrégulière	moyennement adaptée		
Interrompue	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		