

**Garant**

Izmjenjivi nož za unutarnje kopirno tokarenje, lijevi, L1 = 21 mm, Ø Dmin: 6,2mm

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 270294 6,2    |
| GTIN           | 4045197466624 |
| Razred artikla | 211           |

**Opis****Upotreba:**

Za držače za tokarenje br. 270200 – 270204.

**Tehnički opis**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Minimalni Ø D <sub>min</sub>                      | 6,2 mm                         |
| Ø drške d   | 6 mm                           |
| maksimalna dubina reza t <sub>maks</sub>          | 1,75 mm                        |
| Udaljenost između vrhova i sredine L <sub>3</sub> | 2,95 mm                        |
| Radijus R   | 0,2 mm                         |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,05 mm/okr                    |
| Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,05 mm/okr                    |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | 0,05 mm/okr                    |
| Serija  | Micro                          |
| Duljina izboja L <sub>1</sub>                     | 21 mm                          |
| Atribut imena proizvoda                           | L <sub>1</sub> = 21 mm         |
| Vrsta proizvoda                                   | Umetak za rezanje za tokarenje |

**Podaci korisnika**

|                                | <b>Prikladno za</b>                | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO kod</b> |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------------|----------------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno samo u posebnim uvjetima | 250 m/min            | N              |
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min            | N              |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min            | N              |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 160 m/min            | P              |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 150 m/min            | P              |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 150 m/min            | P              |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 80 m/min             | P              |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 60 m/min             | P              |
| Čelik < 55 HRC                 | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min             | H              |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 90 m/min             | M              |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 60 m/min             | M              |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min             | S              |
| GG(G)                          | prikladno                          | 90 m/min             | K              |
| CuZn                           | prikladno                          | 150 m/min            | N              |
| kontinuirano                   | prikladno                          |                      |                |
| nepravilno                     | prikladno samo u posebnim uvjetima |                      |                |
| isprekidano                    | prikladno samo u posebnim uvjetima |                      |                |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |                      |                |