

**Garant**
**Izmjenjivi nož za unutarnje tokarenje, desni, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 4,2mm**


## Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 270212 4,2    |
| GTIN           | 4045197466068 |
| Razred artikla | 211           |

## Opis

### Upotreba:

Za držače za tokarenje br. 270200 – 270204.

## Tehnički opis

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Ø drške d   | 4 mm                           |
| Udaljenost između vrhova i sredine L <sub>3</sub> | 1,95 mm                        |
| Minimalni Ø D <sub>min</sub>                      | 4,2 mm                         |
| maksimalna dubina reza t <sub>maks</sub>          | 0,3 mm                         |
| Radijus R   | 0,15 mm                        |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | 0,020 mm/okr                   |
| Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,015 mm/okr                   |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,015 mm/okr                   |
| Duljina izboja L <sub>1</sub>                     | 10 mm                          |
| Atribut imena proizvoda                           | L <sub>1</sub> = 10 mm         |
| Vrsta proizvoda                                   | Umetak za rezanje za tokarenje |

## Podaci korisnika

|  | Prikladno za | V <sub>c</sub> | ISO kod |
|--|--------------|----------------|---------|
|--|--------------|----------------|---------|

|                                |                                    |           |   |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| 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                          |           |   |