

**Garant**
**Inserto di tornitura interno destro, L1 = 10 mm, Ø Dmin.: 3,2mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	270512 3,2
GTIN	4045197802149
Classe articolo	21I

## Descrizione

### Uso:

Per portalamo n. art. 270200 – 270204.

Ø codolo d: 4 mm

Distanza punta-centro L<sub>3</sub>: 1,45 mm

Profondità di taglio cave t<sub>max.</sub>: 0,15 mm

Raggio R: 0,15 mm

## Descrizione tecnica

Ø Codolo d	4 mm
Distanza punta-centro L <sub>3</sub>	1,45 mm
Ø Minimo D <sub>min</sub>	3,2 mm
Profondità di taglio cave t <sub>max.</sub>	0,15 mm
Raggio R	0,15 mm
Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/gir.
Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/gir.
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm/gir.
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	10 mm
Attributo del nome del prodotto	L <sub>1</sub> = 10 mm
Tipo di prodotto	Inserto di taglio per tornitura

## Dati utente

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
CuZn	idoneo	150 m/min	N
continuo	idoneo		
irregolare	limitatamente adatto		
interrotto	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		