

**Garant****Inserto di tornitura interno sinistro, L1 = 6 mm, Ø Dmin.: 1 mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 270240 1      |
| GTIN            | 4045197466259 |
| Classe articolo | 21I           |

**Descrizione****Uso:**

Per portalamo n. art. 270200 – 270204.

**Descrizione tecnica**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Distanza punta-centro L <sub>3</sub>              | 0,49 mm                         |
| Ø Minimo D <sub>min</sub>                         | 1 mm                            |
| Ø Codolo d  | 4 mm                            |
| Profondità di taglio cave t <sub>max.</sub>       | 0,15 mm                         |
| Raggio R  | 0,1 mm                          |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 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 INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,015 mm/gir.                   |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                   | 6 mm                            |
| Attributo del nome del prodotto                   | L <sub>1</sub> = 6 mm           |
| Tipo di prodotto                                  | Inserto di taglio per tornitura |

**Dati utente**

|  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|--|----------|----------------|------------|
|--|----------|----------------|------------|

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