

**Garant**

**Micro-cuțit pentru strunjire interioară, pe dreapta, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 2,2mm**


**Date comandă**

Numărul de comandă	270512 2,2
GTIN	4045197802132
Clasa articolului	21I

**Descriere**
**Aplicație:**

Pentru suporturi de tășuri Cod 270200 – 270204.

Ø cozii d: 4 mm

Distanță între centrele vârfurilor L<sub>3</sub>: 0,95 mm

Adâncime maximă de așchiere t<sub>max</sub>: 0,15 mm

Rază R: 0,1 mm

**Descriere tehnică**

Rază R	0,1 mm
Ø cozii d	4 mm
Adâncime maximă de așchiere t <sub>max</sub>	0,15 mm
Distanță între centrele vârfurilor L <sub>3</sub>	0,95 mm
Ø minim D <sub>min</sub>	2,2 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm/rot
Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rot
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rot
Lungime activă L <sub>1</sub>	10 mm
Caracteristici nume produs	L <sub>1</sub> = 10 mm
Tip produs	Plăcuță pentru strunjire

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat în anumite condiții	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat în anumite condiții	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat în anumite condiții	30 m/min	S
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
CuZn	recomandat	150 m/min	N
continuu	recomandat		
neregulat	recomandat în anumite condiții		
întrerupt	recomandat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		