

**Garant**

**Micro-cuțit pentru strunjire interioară, pe dreapta, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 3,2mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	270212 3,2
GTIN	4045197466051
Clasa articolului	21I

**Descriere****Aplicație:**

Pentru suporturi de tăişuri Cod 270200 – 270204.

**Descriere tehnică**

Adâncime maximă de aşchiere $t_{max}$	0,15 mm
Distanță între centrele vârfurilor $L_3$	1,45 mm
Ø minim $D_{min}$	3,2 mm
Ø cozii $d$	4 mm
Rază $R$	0,15 mm
Avans $f$ pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rot
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
Lungime activă $L_1$	10 mm
Caracteristici nume produs	$L_1 = 10$ mm
Tip produs	Plăcuță pentru strunjire

**Date utilizator**

	<b>Se recomandă pentru</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Cod ISO</b>
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat 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	indicat 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>	indicat în anumite condiții	30 m/min	S
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
CuZn	recomandat	150 m/min	N
continuu	recomandat		
neregulat	indicat în anumite condiții		
întrerupt	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		