

Garant

Micro-cuțit pentru strunjire interioară, pe dreapta, L1 = 21 mm, Ø Dmin: 5,2mm

**Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 270216 5,2 |
| GTIN | 4045197466150 |
| Clasa articolului | 21I |

Descriere**Aplicație:**

Pentru suporturi de tășuri Cod 270200 – 270204.

Descriere tehnică

| | |
|--|--------------------------|
| Ø cozii d | 5 mm |
| Adâncime maximă de aşchiere t_{max} | 0,5 mm |
| Distanță între centrele vârfurilor L_3 | 2,45 mm |
| Ø minim D_{min} | 5,2 mm |
| Rază R | 0,2 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,015 mm/rot |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,028 mm/rot |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm ² | 0,015 mm/rot |
| Lungime activă L_1 | 21 mm |
| Caracteristici nume produs | $L_1 = 21$ mm |
| Tip produs | Plăcuță pentru strunjire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------------|----------------|
| 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 ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |