

**Garant****Micro-cuțit pentru canelare circulară interioară, pe stânga, L1 = 20 mm, Ø Dmin / W: 5,2/2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 270342 5,2/2  |
| GTIN               | 4045197468444 |
| Clasa articolului  | 211           |

**Descriere****Aplicație:**

Pentru suporturi de tășuri Cod 270200 – 270204.

**Descriere tehnică**

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Distanță între centrele vârfurilor L <sub>3</sub> | 2,45 mm                  |
| Ø cozii d   | 5 mm                     |
| Ø minim D <sub>min</sub>                          | 5,2 mm                   |
| Adâncime maximă de așchiere t <sub>max</sub>      | 1 mm                     |
| Rază R  | 1 mm                     |
| Lungime activă L <sub>1</sub>                     | 20 mm                    |
| Caracteristici nume produs                        | L <sub>1</sub> = 20 mm   |
| Tip produs  | Plăcuță pentru strunjire |

**Date utilizator**

|                             | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | 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 <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                  |           |   |