

**Garant****Vändskär rektangelprofil Höger, Ø Dmin instick D1/D2: 8/12Lmm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 274055 8/12L  |
| GTIN         | 4067263021193 |
| Artikelklass | 21L           |

**Beskrivning****Utförande:**

Med invändig kylning och extra friytekylning.

**Observera:**

Beställningsstorlek = minsta insticksdiameter.

Större insticksdiameterar är möjliga utan modifieringar.

$D_1 = D_{min}$  invändig diameter.

$D_2 = D_{min}$  utvändig diameter.

L-utförande med större insticksdjup  $t_{max}$ .

**Teknisk beskrivning**

|                              |                          |
|------------------------------|--------------------------|
| Spårbredd w                  | 2 mm                     |
| maximalt sågdjup $t_{max}$   | 22 mm                    |
| Centrumavstånd spetsar $L_3$ | 1,7 mm                   |
| Skaftdiameter $D_s$          | 6 mm                     |
| totallängd L                 | 64 mm                    |
| Matning f                    | 0,01 - 0,03 mm           |
| Invändig                     | ja                       |
| Produktslag                  | Skärinsats för svarvning |

**Användardata**

|                               | Lämplighet        | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | lämplig           | 50 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig           | 90 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | lämplig           | 70 m/min       | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 55 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 55 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 50 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 40 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | begränsat lämplig | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | begränsat lämplig | 45 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | begränsat lämplig | 25 m/min       | S       |
| GG(G)                         | begränsat lämplig | 55 m/min       | K       |
| CuZn                          | begränsat lämplig | 50 m/min       | N       |
| kontinuerligt                 | lämplig           |                |         |
| vått maximal                  | lämplig           |                |         |