

**Garant****Mikro-kopierinsats, invändig, vänster, L1 = 21 mm, Ø Dmin: 5,2mm**

## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 270294 5,2    |
| GTIN         | 4045197466617 |
| Artikelklass | 21I           |

## Beskrivning

### Användningsdata:

För skärhållare nr 270200 – 270204.

## Teknisk beskrivning

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Minimidiameter $D_{min}$                           | 5,2 mm                   |
| maximalt sågdjup $t_{max}$                         | 0,95 mm                  |
| Skaft-Ø d  | 5 mm                     |
| Centrumavstånd spetsar $L_3$                       | 2,45 mm                  |
| radie R  | 0,2 mm                   |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,05 mm/v                |
| Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/v                |
| Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/v                |
| Serie  | Mikro                    |
| Utkragningslängd $L_1$                             | 21 mm                    |
| Produktnamnsattribut                               | $L_1 = 21$ mm            |
| Produktslag  | Skärinsats för svarvning |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | mindre lämplig | 250 m/min      | N       |
| Alu (kortspånig)              | mindre lämplig | 200 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | mindre lämplig | 200 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 160 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 150 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 150 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 80 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 60 m/min       | P       |
| Stål < 55 HRC                 | mindre lämplig | 30 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 60 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig | 30 m/min       | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 90 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig        | 150 m/min      | N       |
| kontinuerligt                 | lämplig        |                |         |
| oregelbundet                  | mindre lämplig |                |         |
| intermittent                  | mindre lämplig |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |