

**Garant**
**Ausdreheinsatz innen rechts, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 1,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	270512 1,5
GTIN	4045197802125
Artikelklasse	21I

**Beschreibung**
**Verwendung:**

Für Schneidenhalter Nr. 270200 – 270204.

Schaft-Ø d: 4 mm

Spitzen-Mitten-Abstand L<sub>3</sub>: 0,69 mm

maximale Schnitttiefe t<sub>max</sub>: 0,15 mm

Radius R: 0,1 mm

**Technische Beschreibung**

maximale Schnitttiefe t <sub>max</sub>	0,15 mm
Mindest-Ø D <sub>min</sub>	1,5 mm
Radius R	0,1 mm
Spitzen-Mitten-Abstand L <sub>3</sub>	0,69 mm
Schaft-Ø d	4 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/U
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/U
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/U
Auskraglänge L <sub>1</sub>	10 mm
Produktnameattribut	L <sub>1</sub> = 10 mm
Produktart	Schneideinsatz zum Drehen

## Anwenderdaten

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
CuZn	geeignet	150 m/min	N
kontinuierlich	geeignet		
unregelmäßig	bedingt geeignet		
unterbrochen	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		