

**Garant**
**Audreheinsatz innen rechts, L1 = 35 mm, Ø Dmin: 6,2mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	270522 6,2
GTIN	4045197802323
Artikelklasse	21I

## Beschreibung

### Verwendung:

Für Schneidenhalter Nr. 270200 – 270204.

Schaft-Ø d: 6 mm

Spitzen-Mitten-Abstand L<sub>3</sub>: 2,95 mm

maximale Schnitttiefe t<sub>max</sub>: 0,5 mm

Radius R: 0,2 mm

## Technische Beschreibung

Spitzen-Mitten-Abstand L <sub>3</sub>	2,95 mm
Radius R	0,2 mm
Mindest-Ø D <sub>min</sub>	6,2 mm
maximale Schnitttiefe t <sub>max</sub>	0,5 mm
Schaft-Ø d	6 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,050 mm/U
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/U
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/U
Auskräglänge L <sub>1</sub>	35 mm
Produktnamensattribut	L <sub>1</sub> = 35 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		