

**Garant**
**Hartmetalleinsätze zum Axialeinstecken links,  $\varnothing$  Dmin Einstich D1/D2:  
8/12mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 274057 8/12   |
| GTIN          | 4067263036555 |
| Artikelklasse | 21L           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit Innenkühlung und zusätzlicher Freiflächenkühlung.

**Achtung:**

Bestellgröße = minimaler Einstich- $\varnothing$ .

Größere Einstich- $\varnothing$  sind ohne Modifikation möglich.

$D_1 = D_{\min}$  Innen- $\varnothing$ .

$D_2 = D_{\min}$  Außen- $\varnothing$ .

L-Ausführung mit größerer Einstehtiefe  $t_{\max}$ .

**Technische Beschreibung**

|                                  |                           |
|----------------------------------|---------------------------|
| Stechbreite w                    | 2 mm                      |
| Schaft- $\varnothing$ $D_s$      | 6 mm                      |
| Gesamtlänge L                    | 64 mm                     |
| maximale Schnitttiefe $t_{\max}$ | 15 mm                     |
| Vorschub f                       | 0,01 - 0,03 mm            |
| Spitzen-Mitten-Abstand $L_3$     | 1,7 mm                    |
| Innenkühlung                     | ja                        |
| Produktart                       | Schneideinsatz zum Drehen |

**Anwenderdaten**

|                                | <b>Eignung</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-Code</b> |
|--------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 50 m/min             | N               |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 90 m/min             | N               |
| Alu > 10% Si                   | geeignet         | 70 m/min             | N               |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 55 m/min             | P               |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 55 m/min             | P               |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 50 m/min             | P               |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 40 m/min             | P               |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 35 m/min             | P               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 45 m/min             | M               |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 45 m/min             | M               |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 25 m/min             | S               |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 55 m/min             | K               |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 50 m/min             | N               |
| kontinuierlich                 | geeignet         |                      |                 |
| nass maximal                   | geeignet         |                      |                 |