

Garant**Hartmetalleinsätze zum Axialeinstecken rechts, Ø Dmin Einstich D1/D2:
12/20mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 274061 12/20 |
| GTIN | 4067263558736 |
| Artikelklasse | 21L |

Beschreibung**Ausführung:**

Mit Innenkühlung und zusätzlicher Freiflächenkühlung.

Achtung:

Bestellgröße = minimaler Einstich-Ø.

Größere Einstich-Ø sind ohne Modifikation möglich.

$D_1 = D_{\min}$ Innen-Ø.

$D_2 = D_{\min}$ Außen-Ø.

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

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------------------|---------------------------|
| Stechbreite w | 4 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |
| maximale Schnitttiefe t_{\max} | 43 mm |
| Vorschub f | 0,01 - 0,03 mm |
| Gesamtlänge L | 80 mm |
| Spitzen-Mitten-Abstand L_3 | 1,6 mm |
| Innenkühlung | ja |
| Beschichtung | TiAlN-PVD |
| Produktart | Schneideinsatz zum Drehen |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| 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 ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |