

**Garant****Kopiereinsatz innen rechts, L1 = 21mm, Ø Dmin: 6,2mm**

## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 270274 6,2    |
| GTIN          | 4045197466549 |
| Artikelklasse | 21I           |

## Beschreibung

### Verwendung:

Für Schneidenhalter Nr. 270200 – 270204.

## Technische Beschreibung

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Schaft-Ø d                                   | 6 mm                      |
| Mindest-Ø D <sub>min</sub>                   | 6,2 mm                    |
| Spitzen-Mitten-Abstand L <sub>3</sub>        | 2,95 mm                   |
| maximale Schnitttiefe t <sub>max</sub>       | 1,75 mm                   |
| Radius R                                     | 0,2 mm                    |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm/U                 |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/U                 |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm/U                 |
| Serie  | Micro                     |
| Auskraglänge L <sub>1</sub>                  | 21 mm                     |
| Produktnameattribut                          | L <sub>1</sub> = 21mm     |
| 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         |                      |                 |