

**Garant****Einstecheinsatz innen rechts, L1 = 15 mm, Ø Dmin / W: 6,2/1,5mm**

## Bestelldaten

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 270312 6,2/1,5 |
| GTIN          | 4045197466761  |
| Artikelklasse | 211            |

## Beschreibung

### Verwendung:

Für Schneidenhalter Nr. 270200 – 270204.

## Technische Beschreibung

|                                 |                           |
|---------------------------------|---------------------------|
| maximale Schnitttiefe $t_{max}$ | 1,8 mm                    |
| Mindest-Ø $D_{min}$             | 6,2 mm                    |
| Schaft-Ø $d$                    | 6 mm                      |
| Spitzen-Mitten-Abstand $L_3$    | 3 mm                      |
| Auskraglänge $L_1$              | 15 mm                     |
| Produktnamensattribut           | $L_1 = 15$ mm             |
| Produktart                      | Schneideinsatz zum Drehen |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| 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        |

## Datenblatt

|                                |                  |           |   |
|--------------------------------|------------------|-----------|---|
| 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         |           |   |