

**Garant**
**Ausdreheinsatz innen links, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 4,2mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 270242 4,2    |
| GTIN          | 4045197466297 |
| Artikelklasse | 211           |

**Beschreibung**
**Verwendung:**

Für Schneidenhalter Nr. 270200 – 270204.

**Technische Beschreibung**

|                                                |                           |
|------------------------------------------------|---------------------------|
| Spitzen-Mitten-Abstand $L_3$                   | 1,95 mm                   |
| Mindest-Ø $D_{min}$                            | 4,2 mm                    |
| Schaft-Ø $d$                                   | 4 mm                      |
| maximale Schnitttiefe $t_{max}$                | 0,3 mm                    |
| Radius $R$                                     | 0,15 mm                   |
| Vorschub $f$ in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,015 mm/U                |
| Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,020 mm/U                |
| Vorschub $f$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,015 mm/U                |
| Auskraglänge $L_1$                             | 10 mm                     |
| Produktnameattribut                            | $L_1 = 10$ 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 |
| 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         |           |   |