

**Garant**
**Inserto de mandrinar interior, a la derecha, L1 = 10 mm, Ø D<sub>mín.</sub>: 5,2mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	270512 5,2
GTIN	4045197802163
Clase de artículo	21I

## Descripción

### Aplicación:

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

Ø del mango d: 5 mm

Distancia entre puntas y centro L<sub>3</sub>: 2,45 mm

Profundidad máxima de corte t<sub>máx.</sub>: 0,5 mm

Radio R: 0,2 mm

## Descripción técnica

Profundidad máxima de corte t <sub>máx.</sub>	0,5 mm
Radio R	0,2 mm
Distancia entre puntas y centro L <sub>3</sub>	2,45 mm
Ø mínimo D <sub>mín.</sub>	5,2 mm
Ø del mango d	5 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rev.
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rev.
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm/rev.
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	10 mm
Atributo del nombre de producto	L <sub>1</sub> = 10 mm
Tipo de producto	Inserto de corte para torneado

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
CuZn	adecuado	150 m/min	N
continuo	adecuado		
irregular	adecuado con restricciones		
interrumpido	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		