

Garant
Inserto de mandrinar interior, a la derecha, L1 = 16 mm, Ø D_{mín.}: 4,2mm


Datos de pedido

Número de pedido	270514 4,2
GTIN	4045197802194
Clase de artículo	211

Descripción

Aplicación:

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

Ø del mango d: 4 mm

Distancia entre puntas y centro L₃: 1,95 mm

Profundidad máxima de corte t_{máx.}: 0,3 mm

Radio R: 0,15 mm

Descripción técnica

Profundidad máxima de corte t _{máx.}	0,3 mm
Radio R	0,15 mm
Distancia entre puntas y centro L ₃	1,95 mm
Ø mínimo D _{mín.}	4,2 mm
Ø del mango d	4 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,020 mm/rev.
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm/rev.
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm/rev.
Longitud de voladizo L ₁	16 mm
Atributo del nombre de producto	L ₁ = 16 mm
Tipo de producto	Inserto de corte para torneado

Datos de usuario

	Uso	V _c	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 ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		