

Garant**Plaquita de corte perfil rectangular derecha, TiAlN-PVD, Ø Dmín escotadura D1/D2: 8/12Lmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 274061 8/12L |
| GTIN | 4067263355496 |
| Clase de artículo | 21L |

Descripción**Ejecución:**

Con refrigeración interior y refrigeración adicional de superficies libres.

Atención:

Tamaño del pedido = Ø de escotadura mínimo.

Se pueden realizar mayores Ø de ranura sin modificaciones.

$D_1 = D_{\min}$. Ø interior.

$D_2 = D_{\min}$. Ø exterior.

Versión L con mayor profundidad de penetración t_{\max} .

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------------------|
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Ancho de tronzado w | 2 mm |
| Avance f | 0,01 - 0,03 mm |
| Profundidad máxima de corte t_{\max} | 22 mm |
| Distancia entre puntas y centro L_3 | 1,7 mm |
| Longitud total L | 64 mm |
| Refrigeración interior | sí |
| Recubrimiento | TiAlN-PVD |
| Tipo de producto | Inserto de corte para torneado |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 50 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 90 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 70 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 25 m/min | S |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 55 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 50 m/min | N |
| continuo | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |