

**Garant****Inserto de corte, Ø: 1,0mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 237621 1,0    |
| GTIN              | 4045197681447 |
| Clase de artículo | 29W           |

**Descripción****Aplicación:**

Para cabezales de mandrinado micro. **Mango de 4 mm Ø** para asiento directo en cabeza n.º 237490 y 237493.

**Descripción técnica**

|                        |                        |
|------------------------|------------------------|
| Longitud L             | 4 mm                   |
| Ø de mango             | 4 mm                   |
| Ø intervalo de husillo | 1 - 2,3 mm             |
| Ø                      | 1 mm                   |
| Tipo de producto       | Herramienta de husillo |

**Datos de usuario**

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado | 240 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 240 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 240 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 180 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 210 m/min      | P          |

|                                |                            |           |   |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 170 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 100 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 90 m/min  | P |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado                   | 80 m/min  | H |
| Acero < 60 HRC                 | adecuado                   | 70 m/min  | H |
| Acero < 67 HRC                 | adecuado                   | 60 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 90 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado                   | 40 m/min  | S |
| GG(G)                          | adecuado                   | 150 m/min | K |
| CuZn                           | adecuado                   | 290 m/min | N |
| Grafito, PRFV, CFRP            | adecuado                   | 100 m/min | N |
| Uni                            | adecuado                   |           |   |
| Aceite                         | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo                  | adecuado con restricciones |           |   |