

**Garant****Inserto de corte, Ø: 5,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	237621 5,2
GTIN	4045197681485
Clase de artículo	29W

**Descripción****Aplicación:**

Para cabezales de mandrinado micro. **Mango de 7 mm Ø** para asiento directo en cabeza n.º 237495 y 237498.

**Descripción técnica**

Longitud L	20,3 mm
Ø de mango	7 mm
Ø intervalo de husillo	5,2 - 6,3 mm
Ø	5,2 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		