

**Garant**
**Inserto de mandrinar interior, a la derecha, L1 = 10 mm, Ø Dmin: 3,2mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	270212 3,2
GTIN	4045197466051
Clase de artículo	211

## Descripción

### Aplicación:

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

## Descripción técnica

Profundidad máxima de corte $t_{\text{máx.}}$	0,15 mm
Distancia entre puntas y centro $L_3$	1,45 mm
Ø mínimo $D_{\text{min.}}$	3,2 mm
Ø del mango $d$	4 mm
Radio R	0,15 mm
Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rev.
Avance $f$ en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm/rev.
Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rev.
Longitud de voladizo $L_1$	10 mm
Atributo del nombre de producto	$L_1 = 10$ 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 <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		