

**Garant**
**Inserto de mandrinar interior, a la derecha, L1 = 40 mm, Ø Dmin: 6,2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	270224 6,2
GTIN	4045197466242
Clase de artículo	211

**Descripción**
**Aplicación:**

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

**Descripción técnica**

Profundidad máxima de corte $t_{m\acute{a}x.}$	0,5 mm
Distancia entre puntas y centro $L_3$	2,95 mm
Ø del mango d	6 mm
Ø mínimo $D_{m\acute{i}n.}$	6,2 mm
Radio R	0,2 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/rev.
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,050 mm/rev.
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/rev.
Longitud de voladizo $L_1$	40 mm
Atributo del nombre de producto	$L_1 = 40$ 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		