

Garant
Inserto de mandrinar interior, a la izquierda, L1 = 35 mm, Ø Dmin: 5,2mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 270252 5,2 |
| GTIN | 4045197466457 |
| Clase de artículo | 211 |

Descripción
Aplicación:

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------------------|
| Ø del mango d | 5 mm |
| Profundidad máxima de corte $t_{m\acute{a}x.}$ | 0,5 mm |
| Distancia entre puntas y centro L_3 | 2,45 mm |
| Ø mínimo $D_{min.}$ | 5,2 mm |
| Radio R | 0,2 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,028 mm/rev. |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,015 mm/rev. |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,015 mm/rev. |
| Longitud de voladizo L_1 | 35 mm |
| Atributo del nombre de producto | $L_1 = 35$ 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 ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado con restricciones | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |