

**Garant****Inserto de ranurado interior, a la derecha, L1 = 20 mm, Ø Dmin / W: 4,2/1mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 270314 4,2/1  |
| GTIN              | 4045197466785 |
| Clase de artículo | 21I           |

## Descripción

### Aplicación:

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

## Descripción técnica

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Ø mínimo D <sub>min.</sub>                     | 4,2 mm                         |
| Profundidad máxima de corte t <sub>máx.</sub>  | 0,8 mm                         |
| Distancia entre puntas y centro L <sub>3</sub> | 2 mm                           |
| Ø del mango d                                  | 4 mm                           |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>            | 20 mm                          |
| Atributo del nombre de producto                | L <sub>1</sub> = 20 mm         |
| Tipo de producto                               | Inserto de corte para torneado |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | 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                   |           |   |