

**Garant**

**Inserto de ranurado axial interior, a la derecha, L1 = 15 mm, Ø Dmin / W:  
6,2/1 mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 270360 6,2/1  |
| GTIN              | 4045197467218 |
| Clase de artículo | 211           |

**Descripción****Aplicación:**

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

**Descripción técnica**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Distancia entre puntas y centro L <sub>3</sub> | 2,95 mm                        |
| Ø del mango d                                  | 6 mm                           |
| Ø mínimo D <sub>min.</sub>                     | 6,2 mm                         |
| Profundidad máxima de corte t <sub>máx.</sub>  | 2 mm                           |
| Radio R  | 0,1 mm                         |
| Longitud de voladizo L <sub>1</sub>            | 15 mm                          |
| Atributo del nombre de producto                | L <sub>1</sub> = 15 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                   |           |   |