

**Garant**

**Inserto de ranurado axial interior, a la izquierda, L1 = 15 mm, Ø Dmin / W:  
6,2/2,5mm**


**Datos de pedido**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 270365 6,2/2,5 |
| GTIN              | 4045197467294  |
| Clase de artículo | 211            |

**Descripción**
**Aplicación:**

Para soportes para plaquitas n.º 270200 – 270204.

**Descripción técnica**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Ø del mango d                                 | 6 mm                           |
| Profundidad máxima de corte $t_{\text{máx.}}$ | 5 mm                           |
| Ø mínimo $D_{\text{min.}}$                    | 6,2 mm                         |
| Distancia entre puntas y centro $L_3$         | 2,95 mm                        |
| Radio R                                       | 0,1 mm                         |
| Longitud de voladizo $L_1$                    | 15 mm                          |
| Atributo del nombre de producto               | $L_1 = 15 \text{ mm}$          |
| 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                   |           |   |