

**Břit vrtáku se zašpičatěním HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 53mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 232286 53     |
| GTIN           | 4045197593863 |
| Třída artiklu  | 22F           |

**Popis****Provedení:**

Vyměnitelný HSS břit pro univerzální použití. Není nutné přebrušovat.  
S lamačem třísek. Zašpičatěný břit pro vysokou stabilitu a samostředění.  
Pro otvory do přesnosti IT10.

**Upozornění:**

Další velikosti, provedení s čepeli TK a čepeli 180° dodáváme na poptávku.

**Technický popis**

|   |             |
|---|-------------|
| Ø D                                     | 53 mm       |
| Pro základní prvek typ                  | 48          |
| Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,36 mm/ot, |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,5 mm/ot,  |
| Počet výměn/řezání                      | 1           |
| Povlak                                  | TiAlN       |
| Vrcholový úhel                          | 132 stupeň  |
| Typ                                     | TiAlN       |
| Řezný materiál                          | HSS E PM    |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| Počet břitů Z | 2                          |
| Druh produktu | Obráběcí vložka pro vrtání |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|---------|----------------|---------|
| Hliník, plasty                | vhodný  | 200 m/min      | N       |
| Hliník (krátké třísky)        | vhodný  | 200 m/min      | N       |
| Al > 10% Si                   | vhodný  | 120 m/min      | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 65 m/min       | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 60 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný  | 55 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný  | 50 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný  | 30 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 30 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 20 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | vhodný  | 15 m/min       | S       |
| GG(G)                         | vhodný  | 60 m/min       | K       |
| CuZn                          | vhodný  | 140 m/min      | N       |
| mokrý max.                    | vhodný  |                |         |