

**Borindsats med tilspidsning HSS, TiN, Ø D: 29mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 232282 29     |
| GTIN                | 4062406096632 |
| Artikelklasse       | 22F           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Udskiftelige HSS-skær til universel anvendelse. Ingen efterslibning.  
Med spånbryder. Tilspidset skær af hensyn til højere stabilitet og selvcentrering.  
Til borer op til nøjagtighed IT10.

**Bemærk:**

Der kan leveres yderligere størrelser, udførelse med HM-skær og 180°-snit på forespørgsel.

**Teknisk beskrivelse**

|  |            |
|--|------------|
| Ø D  | 29 mm      |
| Til basiselement, type                       | 25         |
| Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,24 mm/o  |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,25 mm/o  |
| Antal skift/skær                             | 1          |
| Belægning                                    | TiN        |
| Spidsvinkel                                  | 132 grader |
| Type   | TiN        |

|                |                         |
|----------------|-------------------------|
| Skæremateriale | HSS                     |
| Antal skær Z   | 2                       |
| Produkttype    | Skæreforsats til boring |

## Brugerdata

|                               | Egnet til | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet     | 180 m/min      | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet     | 130 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet     | 100 m/min      | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 45 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 45 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 30 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 25 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 22 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 22 m/min       | M        |
| GG (G)                        | egnet     | 45 m/min       | K        |
| CuZn                          | egnet     | 90 m/min       | N        |
| våd, maksimal                 | egnet     |                |          |