

**Borindsats med tilspidsning HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 31 mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 232286 31     |
| GTIN                | 4045197593610 |
| Artikelklasse       | 22F           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Udskiftelige HSS-skær til universel anvendelse. Ingen efterslibning.

Med spånbryder. Tilspidset skær af hensyn til højere stabilitet og selvcentrering.

Til boringer op til nøjagtighed IT10.

**Bemærk:**

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

**Teknisk beskrivelse**

|  |            |
|--|------------|
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,34 mm/o  |
| Til basielement, type                        | 25         |
| Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,24 mm/o  |
| Ø D  | 31 mm      |
| Antal skift/skær                             | 1          |
| Belægning                                    | TiAlN      |
| Spidsvinkel                                  | 132 grader |
| Type   | TiAlN      |
| Skæremateriale                               | HSS E PM   |

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

### Brugerdata

|                               | Egnet til | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet     | 200 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet     | 200 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet     | 120 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 65 m/min  | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 60 m/min  | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 55 m/min  | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 50 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 30 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 30 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 20 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet     | 15 m/min  | S        |
| GG (G)                        | egnet     | 60 m/min  | K        |
| CuZn                          | egnet     | 140 m/min | N        |
| våd, maksimal                 | egnet     |           |          |