



## Bohrereinsatz mit Ausspitzung HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 15,5mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 232286 15,5   |
| GTIN          | 4045197593405 |
| Artikelklasse | 22F           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Auswechselbare HSS-Schneide für universellen Einsatz. Kein Nachschleifen.  
Mit Spanbrecher. Ausgespitzte Schneide für hohe Stabilität und Selbstzentrierung.  
Für Bohrungen bis Genauigkeit IT10.

#### Hinweis:

Weitere Größen, Ausführung mit VHM-Schneiden und 180°-Schneiden, auf Anfrage lieferbar.

### Technische Beschreibung

|   |           |
|---|-----------|
| für Grundelement Typ                        | 13        |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,18 mm/U |
| Ø D   | 15,5 mm   |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,19 mm/U |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                    | 1         |
| Beschichtung                                | TiAlN     |
| Spitzenwinkel                               | 132 Grad  |
| Sorte                                       | TiAlN     |
| Schneidstoff                                | HSS E PM  |

|                    |                           |
|--------------------|---------------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 2                         |
| Produktart         | Schneideinsatz zum Bohren |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet | 200 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet | 200 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 50 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 20 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet | 15 m/min       | S        |
| GG(G)                          | geeignet | 60 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet | 140 m/min      | N        |
| nass maximal                   | geeignet |                |          |