

**Inserto de broca con agudizado HSS, TiN, Ø D: 54mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 232282 54     |
| GTIN              | 4062406096885 |
| Clase de artículo | 22F           |

**Descripción****Ejecución:**

Filo de HSS intercambiable para uso universal. Sin reafilado.  
Con rompevirutas. Con filo agudizado para estabilidad y autocentrado elevados.  
Para perforaciones con una precisión hasta IT10.

**Nota:**

Otros tamaños, versión con fillos MDI y fillos de 180°, disponibles a petición.

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| para elemento base tipo                   | 48           |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,35 mm/rev, |
| Ø D                                       | 54 mm        |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,29 mm/rev, |
| Número de cambios/cortes                  | 1            |
| Recubrimiento                             | TiN          |
| Ángulo de punta                           | 132 grados   |
| Clase                                     | TiN          |

|                   |                               |
|-------------------|-------------------------------|
| Material de corte | HSS                           |
| Número de filos Z | 2                             |
| Tipo de producto  | Placa de corte para taladrado |

### Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado | 180 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 130 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 100 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 45 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 45 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 30 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado | 25 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado | 22 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado | 22 m/min       | M          |
| GG(G)                                 | adecuado | 45 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado | 90 m/min       | N          |
| húmedo máximo                         | adecuado |                |            |