

**Inserto de broca con agudizado HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 31 mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 232286 31 |
| GTIN | 4045197593610 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,34 mm/rev, |
| para elemento base tipo | 25 |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,24 mm/rev, |
| Ø D | 31 mm |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Ángulo de punta | 132 grados |
| Clase | TiAlN |
| Material de corte | HSS E PM |

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

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 200 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 120 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 60 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 140 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |