

**Lame avec amincissement HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 32mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 232286 32     |
| GTIN             | 4045197593627 |
| Classe d'article | 22F           |

**Description****Exécution:**

Lame en HSS interchangeable pour utilisation universelle. Non réaffûtable.  
Avec brise-copeaux. Amincissement de la lame pour autocentrage et une grande stabilité.  
Pour alésages jusqu'à la précision IT10.

**Remarque(s):**

Autres dimensions, exécution avec arêtes en carbure monobloc et arêtes à 180°, disponibles sur demande.

**Description technique**

|   |            |
|---|------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,34 mm/tr |
| Ø D   | 32 mm      |
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,24 mm/tr |
| Pour type d'élément de base                   | 25         |
| Nombre de changements/dents                   | 1          |
| Revêtement                                    | TiAlN      |
| Angle de pointe                               | 132 degré  |
| Nuance  | TiAlN      |

|                   |                               |
|-------------------|-------------------------------|
| Type d'outils     | HSS E PM                      |
| Nombre de dents Z | 2                             |
| Type de produit   | Inserts de coupe pour perçage |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | adaptée    | 200 m/min      | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée    | 200 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée    | 120 m/min      | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 65 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 60 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 55 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 50 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 20 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée    | 15 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée    | 60 m/min       | K        |
| CuZn                           | adaptée    | 140 m/min      | N        |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |