

**Inserto per punte con affilatura HSS, TiN, Ø D: 19,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 232282 19,5   |
| GTIN            | 4062406096519 |
| Classe articolo | 22F           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Tagliante in HSS intercambiabile per impiego universale. Nessuna necessità di riaffilatura. Con rompitruciolo. Tagliante affilato per maggiore stabilità e autocentratura. Per fori di precisione fino a IT10.

**Nota:**

Altre dimensioni, esecuzione con taglienti in HMI e taglienti a 180°, disponibili su richiesta.

**Descrizione tecnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Elemento base dimensione                         | 18           |
| Ø D  | 19,5 mm      |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/gir, |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,19 mm/gir, |
| Numero di sostituzioni/taglienti                 | 1            |
| Rivestimento                                     | TiN          |
| Angolo di affilatura                             | 132 grado    |
| Tipo   | TiN          |

|                     |                                |
|---------------------|--------------------------------|
| Materiale da taglio | HSS                            |
| Numero taglienti Z  | 2                              |
| Tipo di prodotto    | Inserto da taglio per foratura |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo   | 180 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo   | 130 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo   | 100 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 45 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 45 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 25 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 22 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 22 m/min       | M          |
| GG(G)                            | idoneo   | 45 m/min       | K          |
| CuZn                             | idoneo   | 90 m/min       | N          |
| a umido max.                     | idoneo   |                |            |