

**Inserto per punte con affilatura HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 16,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 232286 16,5 |
| GTIN | 4045197593429 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Ø D | 16,5 mm |
| Elemento base dimensione | 13 |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm ² | 0,19 mm/gir, |
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm ² | 0,18 mm/gir, |
| Numero di sostituzioni/taglienti | 1 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura | 132 grado |
| Tipo | TiAlN |
| Materiale da taglio | HSS E PM |

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

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 200 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 200 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 120 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 60 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 140 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |