



## Inserto per punte con affilatura HSS-E-PM, TiAlN, Ø D: 48mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 232286 48     |
| GTIN            | 4045197593825 |
| 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

|  |              |
|--|--------------|
| Avanzamento f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,3 mm/gir,  |
| Ø D  | 48 mm        |
| Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,43 mm/gir, |
| Elemento base dimensione                         | 48           |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | idoneo   | 65 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 60 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 55 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 50 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 30 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 30 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 20 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo   | 15 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo   | 60 m/min       | K          |
| CuZn                             | idoneo   | 140 m/min      | N          |
| a umido max.                     | idoneo   |                |            |