

Garant**HiPer-Drill Schneideinsatz h7, HB7630, Ø D: 10,5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231650 10,5 |
| GTIN | 4045197709752 |
| Artikelklasse | 21M |

Beschreibung**Ausführung:**

Prismatisch geschliffener Schneideinsatz für genaue Positionierung und stabilen Sitz.
Rundlaufgenauigkeit im montierten Zustand $\leq 20 \mu\text{m}$. Für Bohrungen bis Genauigkeit IT9.

Hinweis:

Schnittdaten gelten für Grundelement $5 \times D$.

Pilotbohrungen ausschließlich mit Schneideinsatz des gleichen Typs setzen.

Technische Beschreibung

| | |
|---|-------------|
| Ø D | 10,5 mm |
| für Grundelement Größe | 10,5 mm |
| Vorschub f in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/U |
| Serie | HiPer-Drill |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 1 |
| Spitzenwinkel | 135 Grad |

| | |
|--------------------|---------------------------|
| Sorte | HB7630 |
| Schneidstoff | HM |
| Semi-Standard | ja |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Produktart | Schneideinsatz zum Bohren |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 200 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 150 m/min | N |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | S |
| nass maximal | geeignet | | |