

**Garant****HiPer-Drill Schneideinsatz m7, HB3040, Ø D: 17,5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231645 17,5   |
| GTIN          | 4062406162849 |
| 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. **Spezielle Ausspitzung in Pyramidenform**, optimales Anbohren - selbst bei instabilen Bedingungen und langen Werkzeugauskragungen.

Wie beispielsweise bei der Blech- und Stahlträgerbearbeitung. Auch für Paketbohrungen geeignet.

**Hinweis:**

Bohrtiefe ohne Innenkühlung bis maximal  $1 \times D$ .

Schnittdaten gelten für Grundelement  $5 \times D$ .

Pilotbohrungen ausschließlich mit Schneideinsatz des gleichen Typs setzen.

**Technische Beschreibung**

|                        |             |
|------------------------|-------------|
| für Grundelement Größe | 17 mm       |
| Ø D                    | 17,5 mm     |
| Serie                  | HiPer-Drill |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Bohrverwendung                              | Paketbohren               |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,26 mm/U                 |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                    | 1                         |
| Beschichtung                                | TiAlN                     |
| Spitzenwinkel                               | 160 Grad                  |
| Sorte                                       | HB3040                    |
| Schneidstoff                                | HM                        |
| Semi-Standard                               | ja                        |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2                         |
| Produktart                                  | Schneideinsatz zum Bohren |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 140 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 80 m/min       | K        |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |
| nass minimal                  | bedingt geeignet |                |          |
| trocken                       | bedingt geeignet |                |          |