

Garant**HiPer-Drill Schneideinsatz m7, HB3040, Ø D: 14,5-Xmm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231645 14,5-X |
| GTIN | 4062406637187 |
| Artikelklasse | 20N |

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. Lieferzeit: 10 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: 3 Stück

Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------|
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ² | 0,26 mm/U |
| Serie | HiPer-Drill |
| für Grundelement Größe | 14,5 mm |
| Bohrverwendung | Paketbohren |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 1 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Ø-Bereich | 14,5 - 14,99 mm |
| Spitzenwinkel | 160 Grad |
| Sorte | HB3040 |
| Schneidstoff | HM |
| Semi-Standard | ja |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Produktart | Schneideinsatz zum Bohren |

Anwenderdaten

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