

**Garant****HiPer-Drill Schneideinsatz m7, HB7530, Ø D: 35-Xmm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231640 35-X   |
| GTIN          | 4062406636265 |
| 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.

**Hinweis:**

Schnittdaten gelten für Grundelement 5xD.

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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,47 mm/U   |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                   | 1           |
| für Grundelement Größe                     | 35 mm       |
| Serie                                      | HiPer-Drill |

|                    |                           |
|--------------------|---------------------------|
| Ø-Bereich          | 35 - 35,99 mm             |
| Spitzenwinkel      | 135 Grad                  |
| Sorte              | HB7530                    |
| 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         | 130 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>       | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>       | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| TOOLOX 33                           | geeignet         | 40 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                           | geeignet         | 35 m/min       | H        |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 30 m/min       | H        |
| GG(G)                               | bedingt geeignet | 80 m/min       | K        |
| nass maximal                        | geeignet         |                |          |