

**Garant****HiPer-Drill Schneideinsatz h7, HB7630, Ø D: 11,5-Xmm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231650 11,5-X |
| GTIN          | 4062406636401 |
| 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  $5 \times D$ .

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**

|   |             |
|---|-------------|
| Serie                                     | HiPer-Drill |
| für Grundelement Größe                    | 11,5 mm     |
| Anzahl Wechsel/Schneiden                  | 1           |
| Vorschub f in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm/U   |

|                    |                           |
|--------------------|---------------------------|
| Ø-Bereich          | 11,5 - 11,99 mm           |
| Spitzenwinkel      | 135 Grad                  |
| Sorte              | HB7630                    |
| Schneidstoff       | HM                        |
| Semi-Standard      | ja                        |
| Anzahl Schneiden Z | 2                         |
| Produktart         | Schneideinsatz zum Bohren |

## Anwenderdaten

|                              | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | geeignet         | 65 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 55 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 30 m/min       | S        |
| nass maximal                 | geeignet         |                |          |