

Garant**HiPer-Drill Schneideinsatz m7, HB7530, Ø D: 24-Xmm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231640 24-X |
| GTIN | 4062406636159 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| für Grundelement Größe | 24 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,36 mm/U |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 1 |
| Serie | HiPer-Drill |

| | |
|--------------------|---------------------------|
| Ø-Bereich | 24 - 24,99 mm |
| Spitzenwinkel | 135 Grad |
| Sorte | HB7530 |
| 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 | 130 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 40 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 35 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | H |
| GG(G) | bedingt geeignet | 80 m/min | K |
| nass maximal | geeignet | | |

Zubehör

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Torx Plus® Schraube Antrieb 10IP | 231999 10IP |
|----------------------------------|-------------|