

Garant**HiPer-Drill Schneideinsatz m7, HB7725, Ø D: 12-Xmm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 231660 12-X |
| GTIN | 4062406636821 |
| 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

| | |
|--------------------------|-------------|
| für Grundelement Größe | 12 mm |
| Vorschub f in GG(G) | 0,24 mm/U |
| Serie | HiPer-Drill |
| Anzahl Wechsel/Schneiden | 1 |

| | |
|--------------------|---------------------------|
| Ø-Bereich | 12 - 121,49 mm |
| Spitzenwinkel | 135 Grad |
| Sorte | HB7725 |
| Schneidstoff | HM |
| Semi-Standard | ja |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Produktart | Schneideinsatz zum Bohren |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| Stahl < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 70 m/min | P |
| GG(G) | geeignet | 100 m/min | K |
| nass maximal | geeignet | | |