

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill n7, HU7810, Ø D: 18mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231630 18 |
| GTIN | 4045197710222 |
| Clase de artículo | 21M |

Descripción**Ejecución:**

Inserto de corte rectificado en prisma para un posicionamiento exacto y un asiento estable. Precisión de la concentricidad en estado montado $\leq 20 \mu\text{m}$. Para perforaciones con una precisión hasta IT9.

Nota:

Los datos de corte son válidos para el elemento de base $5 \times D$. Realizar perforaciones piloto exclusivamente con el inserto de corte del mismo tipo.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------------------------|-------------|
| Ø D | 18 mm |
| Avance f en aluminio que produce virutas cortas | 0,4 mm/rev, |
| Para el tamaño del elemento básico | 18 mm |
| Serie | HiPer-Drill |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Ángulo de punta | 135 grados |

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Clase | HU7810 |
| Material de corte | MD |
| Semiestándar | sí |
| Número de filos Z | 2 |
| Tipo de producto | Placa de corte para taladrado |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 250 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 150 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 180 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |