

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7725, Ø D: 15mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231660 15 |
| GTIN | 4045197714374 |
| 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

| | |
|------------------------------------|--------------|
| Para el tamaño del elemento básico | 15 mm |
| Avance f en GG(G) | 0,31 mm/rev, |
| Ø D | 15 mm |
| Serie | HiPer-Drill |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Ángulo de punta | 135 grados |

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Clase | HB7725 |
| 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 |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 90 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 70 m/min | P |
| GG(G) | adecuado | 100 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |