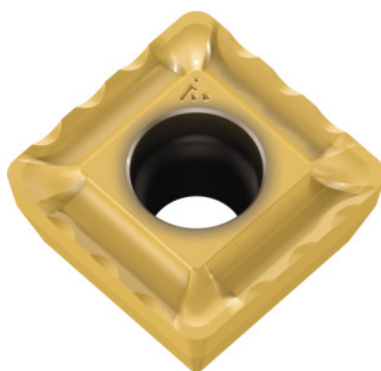


Garant**SOGX 100408, HB6535, Tipo: UNI**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 234072 UNI |
| GTIN | 4062406084325 |
| Clase de artículo | 21E |

Descripción

Idóneo para:

GARANT Power Drill n.º 234000 – 234015.

Recomendación:

En el inicio de taladrado con soporte n.º 234015 reducir el avance al 70 %.

Avance f: 0,08 - 0,16 mm/rev.

Descripción técnica

| | |
|------------------------------|-------------|
| Serie | Power Drill |
| Tipo | UNI |
| Número de cambios/cortes | 4 |
| Recubrimiento | TiN |
| Código ISO plaquita de corte | SOGX 100408 |
| Clase | HB6535 |
| Material de corte | MD |

| | |
|------------------|----------------------------------|
| Avance f | 0,08 - 0,16 mm/rev. |
| Tipo de producto | Plaquita de corte para taladrado |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 270 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 250 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 180 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 170 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 150 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 250 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |