

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 14,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231645 14,5 |
| GTIN | 4062406162733 |
| 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.

Agudizado especial en forma piramidal, inicio de taladrado óptimo, incluso en condiciones inestables y alcances de herramienta largos.

Como en el mecanizado de chapa y soportes de acero, por ejemplo. También adecuado para perforación de paquetes.

Nota:

Profundidad de taladrado sin refrigeración interior hasta $1 \times D$ como máximo.

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

| | |
|------------------------------------|-------------|
| Serie | HiPer-Drill |
| Para el tamaño del elemento básico | 14,5 mm |

| | |
|---|-------------------------------|
| Ø D | 14,5 mm |
| Empleo de taladro | Taladrado de paquetes |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,26 mm/rev. |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Ángulo de punta | 160 grados |
| Clase | HB3040 |
| 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 < 500 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 80 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |