

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill Forma E, HB7530, Ø avellanado: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	231690 10
GTIN	4045197750884
Clase de artículo	21M

**Descripción****Ejecución:**

Inserto de corte rectificado en prisma para un posicionamiento exacto y un asiento estable. Forma E 180° filo con punta de centrado de 142° y chaflán de protección 0,5 mm.

**Aplicación:**

Para agujeros pasantes de tornillo según DIN-ISO 273 y avellanados según DIN74, hoja2 formaH, J y K, modelo medio.

Para tornillos según DIN912, 6912 y 7984, ISO1207 (DIN84).

**Nota:**

Se pueden suministrar otras dimensiones a petición. Los datos de corte son válidos para el elemento de base 5xD.

**Descripción técnica**

Ø avellanado	10 mm
adecuado para Ø agujero pasante	5,5 mm
para tornillos de cabeza cilíndrica DIN	M5
Serie	HiPer-Drill

Ángulo de escalonado de avellanado	180 grados
Clase	HB7530
Tipo de producto	Placa de corte para avellanado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	40 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	35 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	80 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		