

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 12-Xmm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 231640 12-X   |
| GTIN              | 4062406636005 |
| Clase de artículo | 20N           |

**Descripción****Ejecución:**

Inserto de corte rectificadо 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. Plazo de entrega: 10 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 unidades

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborales tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.

**Descripción técnica**

|                                    |             |
|------------------------------------|-------------|
| Para el tamaño del elemento básico | 12 mm       |
| Serie                              | HiPer-Drill |

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rev,                   |
| Número de cambios/cortes                  | 1                             |
| Intervalo de Ø                            | 12 - 121,49 mm                |
| Ángulo de punta                           | 135 grados                    |
| Clase                                     | HB7530                        |
| Material de corte                         | MD                            |
| Semiestándar                              | sí                            |
| Número de filos Z                         | 2                             |
| Tipo de producto                          | Placa de corte para taladrado |

### 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 con restricciones | 30 m/min       | H          |
| GG(G)                               | adecuado con restricciones | 80 m/min       | K          |
| húmedo máximo                       | adecuado                   |                |            |