

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 10-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	231650 10-X
GTIN	4062406636371
Clase de artículo	20N

**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. 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 laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.

**Descripción técnica**

Para el tamaño del elemento básico	10 mm
Serie	HiPer-Drill

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Número de cambios/cortes	1
Intervalo de Ø	10 - 10,49 mm
Ángulo de punta	135 grados
Clase	HB7630
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
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	150 m/min	N
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		