

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 16-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	231645 16-X
GTIN	4062406637200
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.

**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. 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**

Serie	HiPer-Drill
Para el tamaño del elemento básico	16 mm
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/rev.
Recubrimiento	TiAlN
Empleo de taladro	Taladrado de paquetes
Número de cambios/cortes	1
Intervalo de Ø	16 - 16,99 mm
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		