

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 11,5-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	231640 11,5-X
GTIN	4062406635992
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	11,5 mm
Número de cambios/cortes	1

Serie	HiPer-Drill
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,19 mm/rev,
Intervalo de Ø	11,5 - 11,99 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 _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	40 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	35 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	80 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		