

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 35-Xmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231640 35-X |
| GTIN | 4062406636265 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,47 mm/rev, |
| Número de cambios/cortes | 1 |

| | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| Para el tamaño del elemento básico | 35 mm |
| Serie | HiPer-Drill |
| Intervalo de Ø | 35 - 35,99 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 | | |