

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 10-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	231640 10-X
GTIN	4062406635961
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	10 mm
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/rev,

Número de cambios/cortes	1
Serie	HiPer-Drill
Intervalo de Ø	10 - 10,49 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 _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		