

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 12,5-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	231640 12,5-X
GTIN	4062406636012
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**

Serie	HiPer-Drill
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rev,

Para el tamaño del elemento básico	12,5 mm
Número de cambios/cortes	1
Intervalo de Ø	12,5 - 12,99 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	40 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	35 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	80 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		