

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill n7, HU7810, Ø D: 34-Xmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231630 34-X |
| GTIN | 4062406635848 |
| 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×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 | 34 mm |
| Avance f en aluminio que produce virutas cortas | 0,55 mm/rev, |

| | |
|--------------------------|-------------------------------|
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Serie | HiPer-Drill |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Intervalo de Ø | 34 - 34,99 mm |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Clase | HU7810 |
| 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 |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 250 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 150 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 180 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |