

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 15,1 mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231640 15,1 |
| GTIN | 4045197659439 |
| Clase de artículo | 21M |

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.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø D | 15,1 mm |
| Para el tamaño del elemento básico | 15 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,23 mm/rev, |
| Serie | HiPer-Drill |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| 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 | | |

Accesorios

| | |
|---------------------------------------|------------|
| Tornillo Torx Plus® Accionamiento 8IP | 231999 8IP |
|---------------------------------------|------------|