

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 29mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 231640 29     |
| GTIN              | 4045197604736 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,42 mm/rev, |
| Para el tamaño del elemento básico       | 29 mm        |
| Ø D                                      | 29 mm        |
| 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 <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                   |                |            |

### Accesorios

|   |              |
|---|--------------|
| Tornillo Torx Plus® Accionamiento 15IP1 | 231999 15IP1 |
|---|--------------|