

Garant**Inserto de corte HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 19,75mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 231650 19,75 |
| GTIN | 4045197605009 |
| Clase de artículo | 21M |

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.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø D | 19,75 mm |
| Avance f en INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,21 mm/rev, |
| Para el tamaño del elemento básico | 19 mm |
| Serie | HiPer-Drill |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Ángulo de punta | 135 grados |

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Clase | HB7630 |
| 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 con restricciones | 200 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 150 m/min | N |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |

Accesorios

| | |
|---------------------------------------|------------|
| Tornillo Torx Plus® Accionamiento 9IP | 231999 9IP |
|---------------------------------------|------------|