

**Garant****Inserto de corte HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 24mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 231650 24     |
| GTIN              | 4045197605146 |
| 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                                     | 24 mm        |
| Avance f en INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/rev, |
| Para el tamaño del elemento básico      | 24 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>          | adecuado                   | 65 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 55 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 30 m/min       | S          |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |

### Accesorios

|  |             |
|--|-------------|
| Tornillo Torx Plus® Accionamiento 10IP | 231999 10IP |
|--|-------------|