

Garant**Lame de perçage HiPer-Drill m7, HB7725, Ø D: 30,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 231660 30,5 |
| GTIN | 4045197714749 |
| Classe d'article | 21M |

Description**Exécution:**

Plaquette de coupe rectifiée de manière prismatique pour un positionnement précis et une assise stable.

Précision de concentricité à l'état monté $\leq 20 \mu\text{m}$. Pour alésages jusqu'à la précision IT9.

Remarque(s):

Les données de coupe sont valables pour l'élément de base 5xD.

Effectuer les alésages pilotes exclusivement avec une plaquette de coupe de même type.

Description technique

| | |
|-----------------------------|-------------|
| pour élément de base réf. | 30 mm |
| Ø D | 30,5 mm |
| Avance f dans GG(G) | 0,45 mm/tr |
| Série | HiPer-Drill |
| Nombre de changements/dents | 1 |
| Angle de pointe | 135 degré |

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Nuance | HB7725 |
| Type d'outils | Carbure |
| Semi-Standard | oui |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Type de produit | Inserts de coupe pour perçage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 70 m/min | P |
| Fonte GG(G) | adaptée | 100 m/min | K |
| av. arrosage max. | adaptée | | |