

Garant**Lame de perçage HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 24-Xmm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 231650 24-X |
| GTIN | 4062406636562 |
| Classe d'article | 20N |

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 $5 \times D$.

Effectuer les alésages pilotes exclusivement avec une plaquette de coupe de même type. Délai de livraison: 10 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pièces

Fabrication spéciale personnalisée:

annulation possible max. 3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande.

Reprise impossible.

Description technique

| | |
|---|-------------|
| Avance f dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/tr |
| Série | HiPer-Drill |

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Nombre de changements/dents | 1 |
| pour élément de base réf. | 24 mm |
| Plage de Ø | 24 - 24,99 mm |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Nuance | HB7630 |
| 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 |
|------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 200 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 150 m/min | N |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | S |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

Accessoires

| | |
|--------------------------------------|-------------|
| Vis Torx Plus® Taille empreinte 10IP | 231999 10IP |
|--------------------------------------|-------------|