

**Garant****Lame de perçage HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 36-Xmm****Données de commande**

N° commande	231640 36-X
GTIN	4062406636272
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 5xD.

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**

Série	HiPer-Drill
Nombre de changements/dents	1

pour élément de base réf.	36 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,48 mm/tr
Plage de Ø	36 - 36,99 mm
Angle de pointe	135 degré
Nuance	HB7530
Type d'outils	Carbure
Semi-Standard	oui
Nombre de dents Z	2
Type de produit	Inserts de coupe pour perçage

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	40 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	35 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	H
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	80 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		