

**Garant****Lame de perçage HiPer-Drill m7, HB7725, Ø D: 29-Xmm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 231660 29-X   |
| GTIN             | 4062406637026 |
| 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**

|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| pour élément de base réf.   | 29 mm |
| Nombre de changements/dents | 1     |

|                     |                               |
|---------------------|-------------------------------|
| Série               | HiPer-Drill                   |
| Avance f dans GG(G) | 0,44 mm/tr                    |
| Plage de Ø          | 29 - 29,99 mm                 |
| 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 100 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 90 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 70 m/min       | P        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 100 m/min      | K        |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |