

Garant**Lame de perçage HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 19,2mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 231640 19,2 |
| GTIN | 4045197659828 |
| 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. | 19 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,3 mm/tr |
| Ø D | 19,2 mm |
| Série | HiPer-Drill |
| Nombre de changements/dents | 1 |
| 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 40 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 35 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | H |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 80 m/min | K |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

Accessoires

| | |
|-------------------------------------|------------|
| Vis Torx Plus® Taille empreinte 9IP | 231999 9IP |
|-------------------------------------|------------|