

Garant**Lame de perçage HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 16,9mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 231650 16,9 |
| GTIN | 4045197662057 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Ø D | 16,9 mm |
| pour élément de base réf. | 16 mm |
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,18 mm/tr |
| Série | HiPer-Drill |
| Nombre de changements/dents | 1 |
| 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 8IP1 | 231999 8IP1 |
|--------------------------------------|-------------|