

Garant**Inserto per taglio HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 29mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 231645 29 |
| GTIN | 4062406163068 |
| Classe articolo | 21M |

Descrizione**Esecuzione:**

Inserto rettificato a prisma per posizionamento preciso e sede stabile.

Precisione di concentricità radiale di montaggio $\leq 20 \mu\text{m}$. Per fori di precisione fino a IT9.

Affilatura speciale a piramide, foratura ottimale - anche in condizioni di instabilità e in caso di elevate sporgenze degli utensili.

Per esempio: lavorazione di lamiere e supporti in acciaio. Adatta anche per fori a pacchetto.

Nota:

Profondità di foratura senza passaggio interno per LR fino a massimo $1 \times D$.

I dati di taglio valgono per l'elemento base $5 \times D$.

Impostare i fori pilota esclusivamente con l'inserto per taglio dello stesso tipo.

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------------|-----------------------|
| Serie | HiPer-Drill |
| Ø D | 29 mm |
| per dimensioni dell'elemento base | 29 mm |
| Utilizzo foro | Foratura in pacchetti |

| | |
|--|--------------------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,35 mm/gir. |
| Numero di sostituzioni/taglienti | 1 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura | 160 grado |
| Tipo | HB3040 |
| Materiale da taglio | HM |
| Semi-standard | sì |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Tipo di prodotto | Inserto da taglio per foratura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatto | 80 m/min | K |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | limitatamente adatta | | |