

**Garant****Inserto per taglio HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 23-Xmm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 231645 23-X   |
| GTIN            | 4062406637279 |
| Classe articolo | 20N           |

**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. Tempo di consegna: 10 settimane lavorative

Quantità minima d'ordine: 3 pezzi

Lavorazione speciale specifica per cliente:

storno possibile al massimo fino a 3 giorni lavorativi dalla ricezione della conferma dell'ordine.

Restituzione esclusa.

**Descrizione tecnica**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Serie   | HiPer-Drill                    |
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup><br>per dimensioni dell'elemento base | 0,33 mm/gir.<br>23 mm          |
| Utilizzo foro   | Foratura in pacchetti          |
| Numero di sostituzioni/taglienti  | 1                              |
| Rivestimento  | TiAlN                          |
| Ø Campo   | 23 - 23,99 mm                  |
| 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 <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 140 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 |                |            |