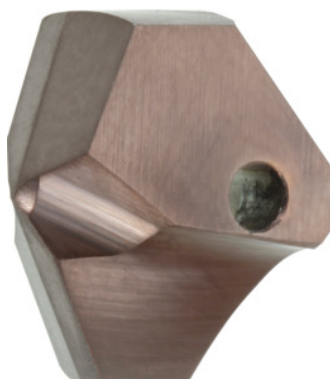


Inserto de corte HiPer-Drill h7, HB7630, Ø D: 11,5mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 231650 11,5 |
| GTIN | 4045197709790 |
| Classe de artigo | 21M |

Descrição**Modelo:**

Inserto de corte retificado prismaticamente para um posicionamento preciso e um assento estável.

Precisão de concentricidade no estado montado $\leq 20 \mu\text{m}$. Para furos até precisão IT9.

Instrução:

Os dados de corte aplicam-se ao elemento de base $5 \times D$.

Realizar os furos pilotos exclusivamente com um inserto de corte do mesmo tipo.

Descrição técnica

| | |
|---|-------------|
| Avanço f em INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm/U |
| para elemento de base do tamanho | 11,5 mm |
| Ø D | 11,5 mm |
| Série | HiPer-Drill |
| Número de trocas/cortes | 1 |
| Ângulo da ponta | 135 grau |

| | |
|------------------------------|-----------------------------|
| Tipo | HB7630 |
| Óleo de corte | HM |
| Seminorma | sim |
| Número de arestas de corte Z | 2 |
| Tipo de produto | Inserto de corte para furar |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| Ti > 850 N/mm ² | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |