

Garant**Plăcuță HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 26mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231645 26 |
| GTIN | 4062406163020 |
| Clasa articolului | 21M |

Descriere**Execuție:**

Plăcuță ascuțită prismatic pentru poziționare exactă și așezare stabilă.

Precizie a concentricității în stare montată $\leq 20 \mu\text{m}$. Pentru găuri cu o precizie până la IT9.

Geometrie specială la vârf în formă piramidă, găurire optimă, chiar în condiții de instabilitate și cu console lungi ale sculelor.

Ca de exemplu, la prelucrarea tablei și a grinzilor metalice. Recomandată și pentru alezare în grup.

Notă:

Adâncimea de găurire fără răcire internă până la maximum $1 \times D$.

Datele de așchiere sunt valabile pentru element de bază $5 \times D$.

Realizați găurile pilot exclusiv cu plăcuțe de un singur tip.

Descriere tehnică

| | |
|--------------------------------------|-------------|
| Serie | HiPer-Drill |
| Ø D | 26 mm |
| pentru elementul de bază dimensiunea | 26 mm |

| | |
|---|------------------------|
| Utilizare găurire | Găurire în set |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm ² | 0,33 mm/rot |
| Numărul de schimbări / tăișuri | 1 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Unghiul la vârf | 160 grad |
| Categorie | HB3040 |
| Materialul sculei | Carbura |
| Semistandard | da |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Tip produs | Placuță pentru găurire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 80 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |