

Garant**Plăcuță HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 32-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	231645 32-X
GTIN	4062406637361
Clasa articolului	20N

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. Termen de livrare: 10 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea.

Descriere tehnică

Serie	HiPer-Drill
Numărul de schimbări / tășuri	1
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/rot
pentru elementul de bază dimensiunea	32 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Utilizare găurire	Găurire în set
Gamă de \varnothing	32 - 32,99 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	140 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		