

**Garant****Plăcuță HiPer-Drill m7, HB3040, Ø D: 24-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	231645 24-X
GTIN	4062406637286
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**

Utilizare găurire	Găurire în set
Numărul de schimbări / tășuri	1
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,33 mm/rot
Serie	HiPer-Drill
pentru elementul de bază dimensiunea	24 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Gamă de Ø	24 - 24,99 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		