

Garant**Plăcuță HiPer-Drill m7, HB7530, Ø D: 12,5-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 231640 12,5-X |
| GTIN | 4062406636012 |
| 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.

Notă:

Datele de așchiere sunt valabile pentru element de bază 5×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 |
| Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rot |
| pentru elementul de bază dimensiunea | 12,5 mm |

| | |
|-------------------------------|------------------------|
| Numărul de schimbări / tășuri | 1 |
| Gamă de Ø | 12,5 - 12,99 mm |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Categorie | HB7530 |
| 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 | 130 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| TOOLOX 33 | recomandat | 40 m/min | H |
| TOOLOX 44 | recomandat | 35 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | H |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 80 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |