

Garant**HiPer-Drill skärinsats M7, HB3040, Ø D: 24-Xmm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 231645 24-X |
| GTIN | 4062406637286 |
| Artikelklass | 20N |

Beskrivning**Utförande:**

V-slipad skärinsats för noggrann positionering och stabil infästning.

Rundgångsnoggrannhet i monterat tillstånd $\leq 20 \mu\text{m}$. För hål upp till noggrannhet IT9.

Speciell utspetsning i pyramidform, optimal förborring - också under instabila förhållanden och långa verktygsutkragningar.

Som exempelvis vid plåt- och stålbalcbearbetning. Också lämplig för pakethål.

OBS!:

Borrdjup utan invändig kylning upp till högst $1 \times D$.

Skärdata gäller för grundelement $5 \times D$.

Borra endast pilothål med skärinsats av samma typ. Leveranstid: 10 arbetsveckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning:

Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig.

Teknisk beskrivning

| | |
|----------------|--------------|
| Borranvändning | Paketborring |
|----------------|--------------|

| | |
|--|-----------------------|
| Antal byten/skär | 1 |
| Matning f i stål < 750 N/mm ² | 0,33 mm/v |
| Serie | HiPer-Drill |
| för grundelement storlek | 24 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Ø-Område | 24 - 24,99 mm |
| Spetsvinkel | 160 grad |
| Sort | HB3040 |
| Skärmaterial | VHM |
| Semi Standard | ja |
| Antal skär Z | 2 |
| Produktslag | Skärinsats för borrar |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| GG(G) | mindre lämplig | 80 m/min | K |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |