

Broca MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,7mm



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 122425 2,7 |
| GTIN | 4045197785107 |
| Classe de artigo | 11E |

Descrição

Modelo:

Concebida para utilização com **velocidades de corte muito elevadas**. Extraordinariamente adequada a máquinas com **consumo de energia reduzido** e velocidades elevadas.

- **Redução significativa das forças de corte devido à geometria de corte especial.**
- **Revestimento para melhor resistência ao desgaste mesmo a altas temperaturas de processo.**
- **Sulcos de aparas polidos para uma boa evacuação de aparas.**

Uma **aresta transversal fina** e a **disposição especial das 4 fases de guiamento** garantem uma **elevada precisão de posicionamento e alinhamento**. Microgeometria otimizada para maior vida útil e desempenho.

Instrução:

Comprimento dos canais de aparas $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Versão HB e HE disponíveis ao mesmo preço que HA.

Forma **HB**: encomendar com **n.º 122426**.

Forma **HE**: encomendar com **n.º 122425 + 129100HE**.

Descrição técnica

| | |
|--|------------|
| Comprimento total L | 55 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø haste D_s | 4 mm |
| Tolerância de Ø nominal | h7 |
| Ø nominal D_c | 2,7 mm |
| Comprimento dos canais de aparas L_c | 20 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerância da haste | h6 |
| Número de arestas de corte Z | 2 |
| Avanço f em aço < 1100 N/mm ² | 0,09 mm/U |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L ₂ | 16 mm |
| Série | Master Steel |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo de corte | VHM |
| Versão | 4×D |
| Ângulo da ponta | 135 grau |
| Haste | DIN 6535 HA com h6 |
| Refrigeração interior | sim, com 25 bar |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Seminorma | sim |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Broca espiral |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG | adequado | | |
| GGG | adequado | | |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | adequado | | |

