

**Garant****Broca MDI Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm****Dados do pedido**

Número do pedido	123226 8,06-X
GTIN	4062406523466
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Para uma utilização com segurança processual das brocas de furação profunda  $12 \times D$  é necessária uma centragem prévia com o n.º 121068 – 121130 ou um furo piloto  $3 \times D$  com n.º 122736. Tempo de entrega: 12 semanas de trabalho

Quantidade mínima de encomenda: 3 unidades

Produção especial específica do cliente: Cancelamento possível até 3 dias úteis após a receção da confirmação da encomenda. Devolução excluída. Sujeito a fornecimento excessivo ou incompleto de  $\pm 10\%$  (pelo menos, 1 unidade).

**Descrição técnica**

Tolerância de Ø nominal	h7
Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Comprimento total L	162 mm

Número de arestas de corte Z	2
Ø haste D <sub>s</sub>	10 mm
Norma	Norma de fábrica
Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub>	120 mm
área de Ø	8,06 - 10,05 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	12xD
Ângulo da ponta	135 grau
Haste	DIN 6535 HB com h6
Refrigeração interior	sim, com 25 bar
Estratégia de maquinagem	HPC
Requer broca-piloto	sim, broca piloto
Seminorma	sim
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Broca espiral

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG	adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		

máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado