

**Garant****Broca MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel MICRO DIN 6535 HA 12×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,11-Xmm****Dados do pedido**

Número do pedido	121226 1,11-X
GTIN	4062406632588
Classe de artigo	10F

**Descrição****Modelo:**

**Microbroca de alto desempenho** para uso universal do material com enfoque no processamento de aço. Máxima segurança processual com **ferramentas do sistema global que combinam entre si com precisão e fase de guiamento alargada**. Perfuração de diâmetro muito pequenos até à profundidade máxima após o furo piloto perfurado previamente.

**Compromisso ideal entre o diâmetro do núcleo e o tamanho do espaço entre dentes para uma evacuação ideal das aparas** – mesmo para materiais de apra comprida. **Taxas de remoção de metal e vida útil mais elevadas** resultam num processo de perfuração eficiente, mesmo com diâmetros de furo mínimos e uma grande relação comprimento/diâmetro.

**Instrução:**

Para uma utilização com segurança processual das microbrocas a partir de 8×D, é necessário um **furo piloto de pelo menos 4×D** com a microbroca piloto 121223. Para o processamento vertical e a superfície plana da peça de trabalho, não é necessário um furo pilo a partir de  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$  até um comprimento de 12×D. Assegurar sempre de que o **furo piloto está livre de aparas** antes de utilizar a ferramenta de perfuração subsequente. Recomendamos efetuar um escareamento de 90° com uma broca de marcação NC adequada depois de concluir o furo piloto. Para aplicações críticas (p. ex., maior precisão de fabrico possível, formação mínima de rebarbas, pressão reduzida do agente refrigerante), reduzir o avanço da ferramenta antes da entrada e saída do material em 50%. Os materiais de apra comprida podem requerer uma **remoção das aparas** em incrementos de 3×D ao deslocar a broca para trás à profundidade do furo piloto. Assegurar a utilização de **dispositivos de aperto de ferramentas** adequados (mandril de contração, mandril de expansão hidráulico) com uma precisão de concentricidade inferior a 0,003 mm, uma **pressão do agente refrigerante** suficientemente elevada (pelo menos 30 bar), bem como uma **filtragem** suficientemente fina do agente refrigerante ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$  com filtro  $\leq 0,010 \text{ mm}$ ;  $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$  com filtro  $\leq 0,020 \text{ mm}$ ). A relação comprimento/diâmetro especificada corresponde à **profundidade do furo mínima alcançável** com a respetiva microbroca. Comprimento dos canais de aparas  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Tempo de entrega: 10 semanas de trabalho

Quantidade mínima de encomenda: 5 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 +/-10% (pelo menos, 1 unidade).

## Descrição técnica

Norma	Norma de fábrica
Número de arestas de corte Z	2
Tolerância de Ø nominal	h6
Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub>	16,8 mm
Comprimento total L	50 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	3 mm
área de Ø	1,11 - 1,2 mm
Série	Master Steel
Revestimento	AlCrN
Óleo de corte	VHM
Versão	12xD
Ângulo da ponta	128 grau
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	sim, com 40 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
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente 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>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adequado
GG(G)	adequado
CuZn	condicionalmente adequado
Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado