

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	122761 9,8
GTIN	4067263121749
Classe de artigo	11E

## Descrição

### Modelo:

**Design robusto da broca e ponta em bico especial otimizada para a melhor formação de aparas possível e quebra segura das aparas com valores de avanço elevados.**

**Microgeometria avançada, forma da aresta de corte convexa e polimento de superfície cônica para maior estabilidade da aresta de corte principal. Geometria otimizada dos sulcos de aparas e geometria frontal patenteada para evacuação fiável das aparas em materiais de peça de trabalho de aço e ferro fundido. Revestimento de alto desempenho da mais recente geração.**

### Instrução:

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

Forma HB e HE estão disponíveis ao mesmo preço que HA.

Encomendar forma **HB**: com n.º **122762**.

Encomendar forma **HE**: com n.º **122761 + 129100HE**.

## Descrição técnica

Ø haste $D_s$	10 mm
Número de arestas de corte Z	2
Norma	DIN 6537
Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/U
Comprimento total L	103 mm
Ø nominal $D_c$	9,8 mm
profundidade de perfuração máxima recomendada $L_2$	46,3 mm
Tolerância de Ø nominal	h7

Comprimento dos canais de aparas $L_c$	61 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	6×D
Ângulo da ponta	140 grau
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	sim, com 25 bar
Estratégia de maquinagem	HPC
Seminorma	sim
Tipo de produto	Broca espiral

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado	170	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	155	P
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	145	P
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	130	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado	110	P
Aço < 55 HRC	adequado	60	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	55	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	45	M
GG	adequado	130	K
GGG	adequado	90	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		
Ar	adequado		

