

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	122470 8,2
GTIN	4067263120063
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 disponíveis ao mesmo preço que HA.

Forma **HB**: encomendar com n.º **122471/122476**.

Forma **HE**: encomendar com n.º **122470/122475** e **129100HE**.

## Descrição técnica

Norma	DIN 6537 K
Número de arestas de corte Z	2
Ø nominal $D_c$	8,2 mm
Tolerância de Ø nominal	h7
profundidade de perfuração máxima recomendada $L_2$	34,7 mm
Comprimento dos canais de aparas $L_c$	47 mm
Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Ø haste $D_s$	10 mm

Comprimento total L	89 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	4×D
Ângulo da ponta	140 grau
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Seminorma	sim
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Brocas espirais

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado	115	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	105	P
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	100	P
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	70	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado	60	P
GG	adequado	110	K
GGG	adequado	75	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
seco	adequado		