



Broca de MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel Speed DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,9



Dados do pedido

Número do pedido	123025 6,9
GTIN	4045197843968
Classe de artigo	11E

Descrição

Versão:

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.

Nota:

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 123026**.

Forma **HE**: encomendar com **n.º 123025 + 129100HE**.

Descrição técnica

Norma	Norma de fábrica
profundidade de perfuração máxima recomendada L_2	65,7 mm
\varnothing nominal D_c	6,9 mm
\varnothing haste D_s	8 mm
Número de arestas de corte Z	2
Tolerância de \varnothing nominal	h7

Ficha de dados

Comprimento total L	114 mm
Comprimento dos canais de aparas L_c	76 mm
Avanço f em aço < 1100 N/mm ²	0,15 mm/U
Série	Master Steel
Revestimento	TiAIN
Material de corte	VHM
Versão	8xD
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		

Ficha de dados