

Broca de MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel Speed DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 16



Dados do pedido

| Número do pedido | 123026 16 | | |
|------------------|---------------|--|--|
| GTIN | 4045197847072 | | |
| 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 $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$.

Descrição técnica

| Comprimento dos canais de aparas L _c | 152 mm | | |
|--|------------------|--|--|
| Tolerância de Ø nominal | h7 | | |
| Ø haste D _s | 16 mm | | |
| Comprimento total L | 203 mm | | |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L ₂ | 128 mm | | |
| Norma | Norma de fábrica | | |
| Número de arestas de corte Z | 2 | | |

Ficha de dados

| Avanço f em aço < 1100 N/mm² | 0,26 mm/U | | |
|------------------------------|--------------------|--|--|
| Ø nominal D _c | 16 mm | | |
| Série | Master Steel | | |
| Revestimento | TiAIN | | |
| Material de corte | VHM | | |
| Versão | 8×D | | |
| Ângulo da ponta | 135 grau | | |
| Haste | DIN 6535 HB 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/mm² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG | adequado | | |
| GGG | adequado | | |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | adequado | | |