

Broca HPC MDI com haste cilíndrica DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,3mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 123110 2,3 |
| GTIN | 4045197357250 |
| Classe de artigo | 11E |

Descrição**Modelo:**

Núcleo forte e ponta em bico especial – por isso, aresta transversal cortante com **elevada precisão de centragem**.

Precisão de alinhamento particularmente elevada graças a **4 fases de guiamento**, que estabilizam a broca mesmo a profundidades extremas!

As **arestas de corte principais retas** com arredondamento das arestas e uma forma especial dos sulcos produzem **aparas curtas**, mesmo em materiais que de outro modo seriam de aparas comprida.

Vantagem:

Alta segurança processual e qualidade da superfície do furo.

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 **123115**.

Forma **HE**: encomendar com n.º **123110 + 129100 HE**.

Descrição técnica

| | |
|---|-----------|
| Avanço f em INOX < 900 N/mm ² | 0,05 mm/U |
| Comprimento dos canais de aparas L _c | 29 mm |
| Número de arestas de corte Z | 2 |
| Ø nominal D _c | 2,3 mm |
| Tolerância da haste | h6 |
| Tolerância de Ø nominal | h7 |
| Ø haste D _s | 4 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Comprimento total L | 60 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L ₂ | 25,6 mm |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo de corte | VHM |
| Versão | 10xD |
| 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 | azul |
| Tipo de produto | Broca espiral |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Alumínio (apara curta) | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| Ti > 850 N/mm ² | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | adequado | | |