

## Broca MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ou polegadas): 8,5



### Dados do pedido

Número do pedido	122436 8,5
GTIN	4045197792907
Classe de artigo	11E

### Descrição

#### Modelo:

**Broca de 3 cortes**, especialmente desenvolvida para utilização com **velocidades de avanço muito elevadas**. Extraordinariamente adequada a máquinas com **elevado consumo de energia** e condições de processamento estáveis.

- **A geometria de corte especial com cantos de corte estáveis e uma grande folga no centro permite avanços máximos.**
- **A ponta em bico patenteada com evacuação das aparas otimizada proporciona baixa pressão de corte e boa quebra das aparas.**
- **Com ângulo da ponta de 145° para baixa formação de rebarbas nos furos passantes.**

A **tecnologia de ponta da aresta transversal** garante um **comportamento autocentrante otimizado** e também permite a perfuração de superfícies irregulares. 3 fases de guiamento garantem uma saída estável da perfuração e uma circularidade precisa da perfuração.

#### Instrução:

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

### Descrição técnica

Número de arestas de corte Z	3
Tolerância de Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537 K
Ø nominal $D_c$	8,5 mm
Comprimento dos canais de aparas $L_c$	47 mm
Ø haste $D_s$	10 mm
Comprimento total L	89 mm

Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/U
profundidade de perfuração máxima recomendada L <sub>2</sub>	34,3 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	4×D
Ângulo da ponta	145 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 <sub>c</sub>	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG	adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		

mínimo a molhado

adequado