

## Broca MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ou polegadas): 15,5



### Dados do pedido

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 122436 15,5   |
| GTIN             | 4045197793393 |
| 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

|   |            |
|---|------------|
| Tolerância de Ø nominal                         | h7         |
| Comprimento total L                             | 115 mm     |
| Norma   | DIN 6537 K |
| Ø haste D <sub>s</sub>                          | 16 mm      |
| Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub> | 65 mm      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                        | 15,5 mm    |
| Número de arestas de corte Z                    | 3          |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>                     | 0,61 mm/U          |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L <sub>2</sub> | 41,8 mm            |
| Série  | Master Steel       |
| Revestimento   | TiAlN              |
| Óleo de corte  | VHM                |
| Versão   | 4xD                |
| 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