

Broca MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ou polegadas): 17,2



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 122436 17,2 |
| GTIN | 4045197793461 |
| 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

| | |
|--|------------|
| Ø haste D_s | 18 mm |
| Número de arestas de corte Z | 3 |
| Tolerância de Ø nominal | h7 |
| Comprimento dos canais de aparas L_c | 73 mm |
| Comprimento total L | 123 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø nominal D_c | 17,2 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Avanço f em aço < 1100 N/mm ² | 0,66 mm/U |
| profundidade de perfuração máxima recomendada L ₂ | 47,2 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 _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 | | |
| Aço < 55 HRC | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| Ti > 850 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| GG | adequado | | |
| GGG | adequado | | |
| Uni | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |

mínimo a molhado

adequado