

**Garant****Broca MDI Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,71-Xmm****Dados do pedido**

Número do pedido	123236 4,71-X
GTIN	4062406201456
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.**

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

**Instrução:**

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

Para uma utilização com segurança processual da broca de furação profunda  $12 \times D$ , é necessária uma centragem prévia com broca de marcação NC n.º 121130 com **ângulo da ponta de 155°**.

Tempo de entrega: 8 semanas

Quantidade mínima de encomenda: 3 unidades

Produção especial específica do cliente: Cancelamento possível até 3 dias úteis após a receção da confirmação da encomenda. Devolução excluída. Sujeito a fornecimento excessivo ou incompleto de +/-10% (pelo menos, 1 unidade).

**Descrição técnica**

Comprimento dos canais de aparas $L_c$	78 mm
Comprimento total L	116 mm

Número de arestas de corte Z	3
Norma	Norma de fábrica
Tolerância de Ø nominal	h7
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
área de Ø	4,71 - 6 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	12xD
Ângulo da ponta	140 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