

## Broca de furação profunda MDI haste cilíndrica GARANT Master Steel DEEP DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 3mm



### Dados do pedido

Número do pedido	123890 3
GTIN	4062406266219
Classe de artigo	10E

### Descrição

#### Versão:

**Excelente evacuação de aparas** com o passo de torção irregular dos sulcos, anéis-guia e fases adicionais de guiamento para perfurações com a máxima precisão. **Máxima segurança processual** com ferramentas do sistema global que combinam entre si com precisão. Perfurar até uma profundidade máxima sem Co-Pilot. **Estabilidade da ferramenta claramente elevada** com o núcleo substancialmente reforçado. **Taxas de remoção de metal mais elevadas e vidas úteis excelentes** dão origem a um processo de perfuração económico com um nível high end.

#### Nota:

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

Para uma utilização com segurança processual das brocas de furação profunda 16xD é necessária uma centragem prévia com o n.º 121068 – 121121 ou um furo piloto de pelo menos 4xD com uma broca piloto n.º 122736. Para perfurações profundas a partir de 20xD é obrigatório um furo piloto até à profundidade máxima do furo com a broca piloto n.º 122736. A realização de um furo piloto aumenta a segurança processual. **A relação comprimento/diâmetro especificada corresponde à profundidade do furo mínima alcançável com a respetiva broca de furação profunda.**

### Descrição técnica

Norma	Norma de fábrica
Ø nominal $D_c$	3 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Número de arestas de corte Z	2
profundidade de perfuração máxima recomendada $L_2$	67,5 mm

Avanço f em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/U
Comprimento total L	115 mm
Tolerância de Ø nominal	j6
Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub>	72 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	20xD
Ângulo da ponta	138 grau
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	sim, com 40 bar
Estratégia de maquinagem	HPC
Requer broca-piloto	sim, broca piloto
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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		

mínimo a molhado

condicionalmente adecuado