

Broca de furação profunda HPC MDI com haste cilíndrica DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



Dados do pedido

Número do pedido	123688 4,2
GTIN	4045197355270
Classe de artigo	11E

Descrição

Modelo:

Canal em espiral, com **4 fases de guiamento** e canais de refrigeração internos. Broca de furação profunda de alto desempenho da nova geração no setor de HPC. Com um **ângulo da ponta de 135°** e **tolerância de corte h7** para produzir perfurações profundas de forma ideal. **Alta precisão de alinhamento e circularidade do furo.**

Instrução:

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 16×D é necessária uma centragem prévia com o n.º 121068 – 121121 ou um furo piloto 4×D com uma broca piloto n.º 122736. Para perfurações profundas a partir de 20×D 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.** Ver também página 140/141.

Descrição técnica

Avanço f em aço < 900 N/mm ²	0,1 mm/U
Número de arestas de corte Z	2
Ø nominal D _c	4,2 mm
Comprimento dos canais de aparas L _c	75 mm
Tolerância de Ø nominal	h7
Ø haste D _s	6 mm
Comprimento total L	115 mm
Norma	Norma de fábrica

profundidade de perfuração máxima recomendada L ₂	68,7 mm
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	16×D
Ângulo da ponta	135 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 _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		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		