

# Broca MDI Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 3,0-Xmm



# Dados do pedidoNúmero do pedido123026 3,0-XGTIN4062406522926Classe de artigo11E

### Descrição

#### Modelo:

Concebida para utilização com **velocidades de corte muito elevadas**. Extraordinariamente adequada a máquinas com **consumo de energia reduzido** e velocidades elevadas.

- · Redução significativa das forças de corte devido à geometria de corte especial.
- · Revestimento para melhor resistência ao desgaste mesmo a altas temperaturas de processo.
- · Sulcos de aparas polidos para uma boa evacuação de aparas.

Uma aresta transversal fina e a disposição especial das 4 fases de guiamento garantem uma elevada precisão de posicionamento e alinhamento. Microgeometria otimizada para maior vida útil e desempenho.

#### Instrução:

Comprimento dos canais de aparas  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ . Tempo de entrega: 12 semanas de trabalho 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  $\pm 10\%$  (pelo menos, 1 unidade).

## Descrição técnica

Comprimento dos canais de aparas L <sub>c</sub>	34 mm	
Número de arestas de corte Z	2	
Tolerância de Ø nominal	h7	
Comprimento total L	72 mm	
Norma	Norma de fábrica	

Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/U		
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm		
área de Ø	3 - 3,75 mm		
Série	Master Steel		
Revestimento	TiAIN		
Óleo de corte	VHM		
Versão	8×D		
Ângulo da ponta	135 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	$\mathbf{V}_{c}$	código ISO
Aço < 500 N/mm²	adequado		
Aço < 750 N/mm²	adequado		
Aço < 900 N/mm²	adequado		
Aço < 1100 N/mm²	adequado		
Aço < 1400 N/mm²	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG	adequado		
GGG	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		

