

**Garant****Broca craneana MD Profundidade de corte 35 mm, TiAlN, Ø DC: 18****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 118782 18     |
| GTIN             | 4069515028837 |
| Classe de artigo | 11F           |

**Descrição****Versão:**

Adequada para todas as perfuradoras magnéticas comuns. Maquinagem muito boa graças à geometria otimizada das arestas. Fácil de retificar. Com haste Weldon – Ø **19 mm**.

**HM com revestimento TiAlN especial** - longa vida útil e excelente potência de corte.

**Utilização:**

Em perfuradoras magnéticas móveis ou com coluna estacionárias para a produção de grandes furos na construção em aço. A broca craneana apenas corta um anel de material fino. O núcleo da broca é ejetado por um pino ejetor através da força da mola.

**Material fornecido:**

**Sem** pino ejetor.

**Nota:**

Recomenda-se óleo de corte de elevado rendimento para a lubrificação de brocas craneanas (ver n.º 084210).

**Descrição técnica**

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| Comprimento total L      | 74,5 mm          |
| Profundidade de corte    | 35 mm            |
| Ø nominal D <sub>c</sub> | 18 mm            |
| Ø da haste               | 19,05 mm         |
| Revestimento             | TiAlN            |
| Material de corte        | HM               |
| Norma                    | Norma de fábrica |

## Ficha de dados

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Haste           | Haste Weldon   |
| Tipo de produto | Broca craneana |

### Dados de utilizador

|                              | Adequabilidade            | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Alumínio (apara curta)       | adequado                  |                |            |
| Alumínio > 10% Si            | adequado                  |                |            |
| 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                  |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| GG                           | adequado                  |                |            |
| GGG                          | adequado                  |                |            |
| Uni                          | adequado                  |                |            |
| Óleo                         | adequado                  |                |            |
| máximo a molhado             | adequado                  |                |            |
| mínimo a molhado             | condicionalmente adequado |                |            |
| seco                         | adequado                  |                |            |