

**Garant****Broca HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 8,06-Xmm****Dados do pedido**

Número do pedido	122738 8,06-X
GTIN	4062406079475
Classe de artigo	11E

**Descrição****Modelo:**

**Núcleo forte e ponta em bico especial** – por isso, aresta transversal cortante com **elevada precisão de centragem**. Elevada precisão de alinhamento e circularidade do furo graças às **4 fases de guiamento**. Excelente evacuação de aparas graças aos **4 canais de refrigeração internos** a partir de Ø 3,8 mm. Até Ø 3,7 mm com 2 canais de refrigeração internos. Com um **ângulo da ponta de 140°** e **tolerância de corte especial p6** para produzir furos piloto de forma ideal.

**Instrução:**

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

Um furo piloto é recomendado para perfurações profundas a partir de  $12 \times D$  e é obrigatório para perfurações profundas de  $20 \times D$  até  $30 \times D$ .

**A realização de um furo piloto aumenta sempre a segurança processual.** 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**

Norma	DIN 6537
Ø haste $D_s$	10 mm
Comprimento dos canais de aparas $L_c$	61 mm
Comprimento total L	103 mm

Tolerância de Ø nominal	h7
Avanço f em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/U
Número de arestas de corte Z	2
área de Ø	8,06 - 10,05 mm
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Versão	6×D
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		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		
Ar	adequado		

