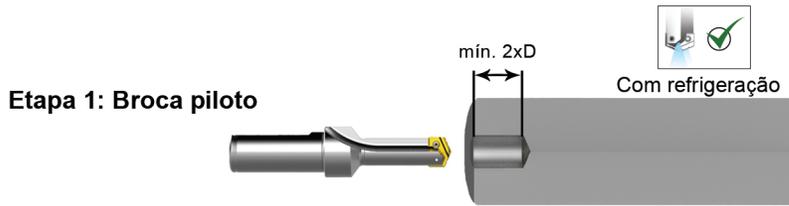


Diretrizes para usinagem de furos profundos

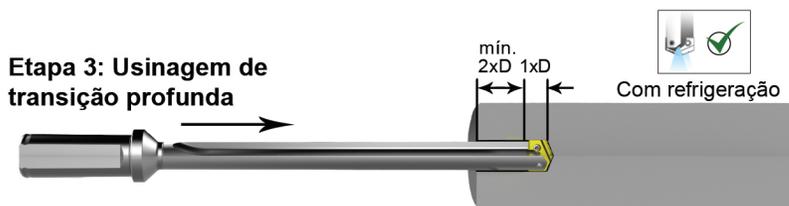
Para uso com todas as brocas AMEC cuja relação comprimento/diâmetro é maior do que nove, incluindo comprimentos estendidos, longos, XL, 3XL e especial.



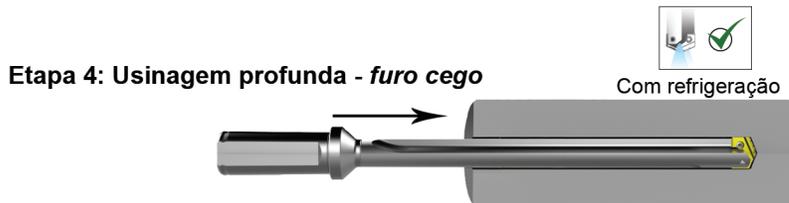
- Estabeleça o furo piloto usando a broca curta com o mesmo diâmetro até uma profundidade mínima de 2xD
- Utilize uma broca piloto com o ângulo de ponta incluído igual ou maior



- Avance a broca mais longa até pouco menos de 1,5 mm (1/16") do fundo do furo piloto estabelecido com uma **rotação máxima de 50 RPM** e velocidade de avanço de 300 mm/min (12 polegadas/min)

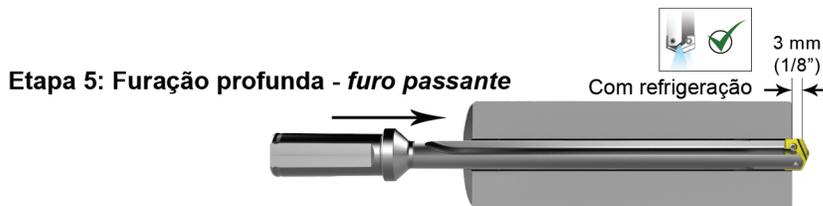


- Usinar mais 1xD além do fundo do furo piloto com 50% de redução de velocidade recomendada e 25% de redução do avanço recomendado
- Deve-se esperar no mínimo 1 segundo para alcançar a velocidade plena antes do avanço



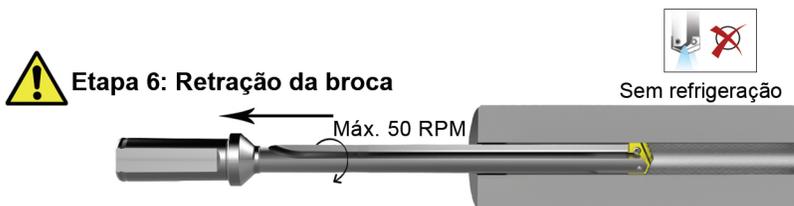
- Usinar até a profundidade total na velocidade e avanço recomendados para brocas mais longas, segundo as tabelas de velocidade e avanço da Allied

O ciclo pica-pau não é recomendado



Somente para furos passantes

- Reduzir a velocidade em aproximadamente 50% e o avanço em 25% antes que a broca saia pelo outro lado
- A broca não deve sair mais de 3 mm (1/8") além de seu diâmetro total



Reduzir a rotação para um **máximo de 50 RPM** antes de retirar a broca do furo

ATENÇÃO

NUNCA girar estas porta-ferramentas mais do que 50 RPM sem que estejam engajadas corretamente com uma peça de trabalho ou acessório. A inobservância disto poderá causar falha da ferramenta e/ou lesão pessoal.

Visite www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx para obter informações e procedimentos mais atualizados.