

**Garant****Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122372 3,4
GTIN	4062406088811
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Núcleo reforzado y afilado de la punta especial**, con lo que se consigue un labio transversal cortante con alta precisión de centrado. Con sus **filos principales convexos** y un **redondeo de los bordes definido**, la broca alcanza una elevada estabilidad y una máxima capacidad de carga. **Recubrimiento especial de nanocapas múltiples** para taladrar aceros templados.

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

Avance f en acero < 60 HRC	0,03 mm/rev,
Norma	DIN 6537 K
Ø nominal $D_c$	3,4 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	20 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/rev,
Número de filos Z	2
Ø de mango $D_s$	6 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	14,9 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total L	62 mm
Serie	Diabolo

## Hoja de datos

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Tipo	H
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	28 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	16 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	14 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	10 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	30 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	H
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		

## Hoja de datos

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado