

**Garant**

**Broca HPC de MDI Diabolo mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 3/32**



## Datos de pedido

Número de pedido	122361 3/32
GTIN	4062406116507
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122362/122372**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122361/122371 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 16,43 mm

Longitud total L: 55 mm

Ø de mango  $D_s$ : 4 mm

Avance f en acero < 60 HRC: 0,05 mm/rev,

## Descripción técnica

Longitud total L	55 mm
Ø de mango $D_s$	4 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	20 mm
Avance f en acero < 60 HRC	0,05 mm/rev,

## Hoja de datos

El Ø nominal en pulgadas equivale a	2,38 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	16,43 mm
Norma	DIN 6537 K
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Profundidad de taladrado hasta	4×D
Tipo	H
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
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	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 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

## Hoja de datos

TOOLOX 33	adecuado con restricciones	30 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	28 m/min	H
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		