Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 5/16mm



Datos de pedido

| Número de pedido | 122362 5/16 | | |
|-------------------|---------------|--|--|
| GTIN | 4062406121419 | | |
| 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

| Longitud de la ranura de viruta $L_{\rm c}$ | 41 mm | |
|--|--------------|--|
| Avance f en acero < 60 HRC | 0,09 mm/rev, | |
| Ø de mango D _s | 8 mm | |
| Tolerancia Ø nominal | h7 | |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 29,09 mm | |
| Longitud total L | 79 mm | |
| El Ø nominal en pulgadas equivale a | 7,94 mm | |
| Norma | DIN 6537 K | |
| Número de filos Z | 2 | |
| Serie | Diabolo | |
| Recubrimiento | TiAIN | |

| Material de corte | MDI | | |
|-----------------------------------|--------------------|--|--|
| Ejecución | 4×D | | |
| Tipo | Н | | |
| Ángulo de punta | 140 grados | | |
| Mango | DIN 6535 HB 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 | \mathbf{V}_{c} | Código ISO |
|---|----------------------------|------------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 90 m/min | Р |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | Р |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | Р |
| Acero < 1100 N/mm² | adecuado | 65 m/min | Р |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | Р |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 28 m/min | Н |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 16 m/min | Н |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 14 m/min | Н |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 10 m/min | H |
| TOOLOX 33 | adecuado con restricciones | 30 m/min | Н |
| TOOLOX 44 | adecuado con restricciones | 28 m/min | Н |
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | adecuado con restricciones | 28 m/min | Н |
| GG(G) | adecuado | 70 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

Hoja de datos

⚠ Hoffmann Group

seco adecuado