

Garant**Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122372 8,5 |
| GTIN | 4045197971623 |
| 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 total L | 89 mm |
| Ø nominal D_c | 8,5 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 47 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 34,3 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Norma | DIN 6537 K |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Avance f en acero < 60 HRC | 0,12 mm/rev, |
| 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 _c | Código ISO |
|-------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 120 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 ² | 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 |