

## Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122652 4
GTIN	4045197972262
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** 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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	30 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	36 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	4 mm
Norma	DIN 6537
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	74 mm
Número de filos Z	2
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
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		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado