

Garant

Broca HPC de MDI Diabolo mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,2 mm



Datos de pedido

Número de pedido	122651 11,2
GTIN	4062406065515
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Forma **HB**: pedir con n.º **122642 / 122652**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122641 / 122651 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 54,2 mm

Longitud total L: 118 mm

Ø de mango D_s : 12 mm

Avance f en acero < 60 HRC: 0,12 mm/rev,

Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta L_c	71 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f en acero < 60 HRC	0,12 mm/rev,
Norma	DIN 6537

Ø nominal D _c	11,2 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Longitud total L	118 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	54,2 mm
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	6×D
Tipo	H
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA 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		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		
Servicios			

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE