Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 10,06-Xmm



Datos de pedido

Número de pedido	122372 10,06-X
GTIN	4062406076689
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Plazo de entrega: 12 semanas laborales Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,27 mm/rev,	
Número de filos Z	2	
Norma	DIN 6537 K	
Longitud total L	102 mm	
Tolerancia Ø nominal	h7	
Longitud de la ranura de viruta L _c	55 mm	
Ø de mango D _s	12 mm	
Avance f en acero < 60 HRC	0,12 mm/rev,	

Intervalo de Ø	10,06 - 12,05 mm		
Serie	Diabolo		
Recubrimiento	TiAlN		
Material de corte	MDI		
Ejecución	4×D		
Tipo	Н		
Ángulo de punta	140 grados		
Mango	DIN 6535 HB con h6		
efrigeración 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	\mathbf{V}_{c}	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	120 m/min	Р
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	100 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	85 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	70 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	Н
TOOLOX 33	adecuado	30 m/min	Н
TOOLOX 44	adecuado	28 m/min	Н
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado	28 m/min	Н

GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		