

**Garant****Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122642 10,06-X
GTIN	4062406078553
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 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 < 60 HRC	0,11 mm/rev,
Número de filos Z	2
Ø de mango $D_s$	12 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537
Longitud total L	118 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	71 mm
Intervalo de Ø	10,06 - 12,05 mm

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	no
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	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 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 con restricciones	30 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	28 m/min	H
GG(G)	adecuado	70 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado