

**Garant****Broca HPC de MDI GARANT Diabolo mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122651 18,06-X
GTIN	4062406078676
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**.

Enfriar solo con aire al perforar en aceros endurecidos de 56 HRC. 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 <sup>2</sup>	0,35 mm/rev,
Número de filos Z	2
Longitud total L	153 mm
Norma	DIN 6537

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	101 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h7
$\varnothing$ de mango $D_s$	20 mm
Intervalo de $\varnothing$	18,06 - 20,05 mm
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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 <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
GG(G)	adecuado	70 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado