

Garant**Broca HPC de MDI GARANT Diabolo mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122651 3,0-X
GTIN	4062406078584
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 laborales 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

Número de filos Z	2
Longitud total L	66 mm
Norma	DIN 6537
Ø de mango D_s	6 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	28 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/rev,
Tolerancia \varnothing nominal	h7
Intervalo de \varnothing	3 - 3,75 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
Acero $< 55 \text{ HRC}$	adecuado	28 m/min	H
Acero $< 60 \text{ HRC}$	adecuado	16 m/min	H
Acero $< 65 \text{ HRC}$	adecuado	14 m/min	H
Acero $< 67 \text{ HRC}$	adecuado	10 m/min	H
GG(G)	adecuado	70 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado