# Broca GARANT Diabolo HPC de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 3,76-Xmm



## Datos de pedido

Número de pedido	122652 3,76-X
GTIN	4062406078683
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

Número de filos Z	2
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	36 mm
Norma	DIN 6537
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/rev,
Longitud total L	74 mm
Folerancia Ø nominal h7	
Intervalo de Ø	3,76 - 4,75 mm

Serie	Diabolo	
Recubrimiento	TiAIN	
Material de corte	MDI	
Ejecución	6×D	
Tipo	Н	
Ángulo de punta	140 grados	
Mango	DIN 6535 HB 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	$\mathbf{V}_{c}$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	70 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	Н
GG(G)	adecuado	70 m/min	K

Uni	adecuado	
húmedo máximo	adecuado	
húmedo mínimo	adecuado	
Aire	adecuado	