

CONJUNTO DE BROCAS ESCALONADAS HSS



PRINCIPALES VENTAJAS

- No deja rebabas.
- No genera vibraciones.
- Permite realizar orificios entre 6 mm y 30 mm con taladros convencionales.

PRODUCTOS ASOCIADOS

- Fluido de corte.
- Brocas HSS.
- Taladro a batería.

Descripción	Art. N°
Conjunto de brocas escalonadas HSS	0694-027-1

Descripción

Para realizar perforaciones libres de rebabas y vibraciones, de varios diámetros con la misma broca y ampliar o aumentar orificios ya existentes en chapas finas y en tubos.

Características

- Producidas con una punta afilada que permite realizar una rápida perforación inicial.
- Fabricadas con un único espiral de corte, que permite realizar perforaciones de varias medidas con elevada precisión y control.
- Los diámetros disponibles están gravados a láser en el interior de la estría, de modo que es fácil de identificarlos para utilización de la broca.
- Material: Acero HSS-G (Rectificado).
- Clasificación del acero: 6542A.
- Dureza: 64-65 HRC.
- Terminación: brillante.
- Recomendadas para utilizar en metales con $R = 800 \text{ N/mm}^2$ (aprox 23 HRC).

Aplicación

- Para utilizar en todo tipo de máquinas en modo de rotación.
- Para realizar orificios de grandes dimensiones en chapas de metal fino y/o agrandar orificios ya existentes.
- Para utilizar en acero de hasta 4 mm de espesor, metales no ferrosos de hasta 5 mm
- Las brocas escalonadas son la mejor alternativa cuando se desea realizar orificios mayores a 13 mm de diámetro con taladros tradicionales eléctricos o a batería, ya que estos poseen encastre cilíndrico con diámetro reducido (entre 6 y 13), las brocas grandes (encima de 14 mm), no pueden ser ajustadas en estos mandriles ya que están limitados a diámetros máximos de 13 mm.
- Es la herramienta ideal para trabajos en chapas metálicas, canalizadores, electricistas y mecánicos automotrices.

Incluye

- 3 brocas escalonadas
- Diámetro de 4 - 12.
 - Diámetro 4 - 20.
 - Diámetro de 6 - 30.

CONJUNTO DE BROCAS ESCALONADAS HSS

Información de seguridad y manipulación del producto

- Utilice siempre los EPP´s adecuados.

Velocidad recomendada en RPM

Diámetro del agujero (mm)	Acero inox. (rpm)	Chapas metálicas (rpm)	Metales no ferrosos (rpm)	Materiales sintéticos (rpm)
Para 12	400-250	800-500	1500-1000	2000-1500
Para 20	250-150	500 -300	1000-600	1500-800
Para 32,5	150-100	300-200	600-400	800-500
Para 36	100-70	200-150	400-300	500-350

- Respetar rigurosamente las RPM indicadas en la tabla de arriba, en caso contrario, la broca se puede destemprar.
- Es obligatorio el uso de fluido de corte.

Para más información por favor contacte:

Wurth Colombia SA
Tel: (57) 1 745 63 89
www.wurth.co