

BROCA ESPIRAL STEEL Ø 9,6 MM HSS-G N DIN 338 118° UNIVERSAL (25203692)

Precio sin IVA 50,30 €

**Descripción**

Brocas con rectificado de estrías cruzadas para usos industriales. Ejecuciones de rectificado plano y rotación a la derecha que, gracias a su alta precisión de concentricidad y centrado exacto, generan orificios taladrados de precisión. PFERD ofrece brocas espiral en las ejecuciones STEEL (118° de ángulo de punta) e INOX (135° de ángulo de punta). Brocas de alto rendimiento de la ejecución STEEL en HSSG (M2) para usos industriales. Ejecución de rectificado plano con estrías cruzadas y rotación a la derecha que produce orificios taladrados de precisión gracias a su alta exactitud de concentricidad y centrado preciso.

Ventajas

Universalmente adecuado para acero, acero fundido, fundición gris, fundición maleable, bronce, latón, aluminio.

Fácil de centrar.

Larga vida útil.

Muy buen desalajo de viruta.

Alta precisión de concentricidad.

Centrado exacto y baja fuerza de avance gracias al rectificado con estrías cruzadas.

Datos técnicos

EAN ud.: 4007220484012

Longitud de la espiral: 87 mm

Longitud, total: 133 mm

Ángulo: 118 °

Ángulo de la espiral, desde: 25 °

Ángulo de la espiral, hasta: 30 °

Ø: 9.6 mm

Ejecución: STEEL

r.p.m. desde, aceros con más de 700 N/mm²: 663

r.p.m. desde, aceros hasta 700 N/mm²: 829

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 332

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 995

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 829

r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC): 498

r.p.m. hasta, aceros con más de 700 N/mm²: 829

r.p.m. hasta, aceros hasta 700 N/mm²: 1161

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 829

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 1990

r.p.m. hasta, metales no férricos: 1659

r.p.m. hasta, termoplásticos, reforzados con fibra Plásticos (PRFV/PRFC): 1327

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

Al taladrar metales es aconsejable usar aceite de corte o lubricante refrigerante de buena calidad. Esto consigue una marcha más suave y una vida útil más larga de la broca. Excepción: No usar aceite de corte en el trabajo de materiales de aluminio, utilizar petróleo en lugar de aceite.

Para evitar la corrosión, se deben eliminar de la pieza de trabajo de acero inoxidable (INOX) las partículas resultantes del proceso. Es recomendable una limpieza de la pieza de trabajo con medios químicos y mecánicos (decapar, pulir, etc.).

Recomendaciones de seguridad

¡Usar gafas protectoras!

¡Seguir las recomendaciones de seguridad!

Tipos de máquina

Taladros de columna

Máquina-herramienta

Taladro

Robots

Máquinas estacionarias

Tipo de trabajo

Taladrar

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Latón

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Costra de fundición

Aglomerado

Cobre

Hierro fundido dúctil

Duroplásticos

Elastómeros

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC)

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra \leq 40 %

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra $>$ 40 %

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Metal no férnico duro

Madera dura

Otros metales no férricos

Otros

Plásticos

Aceros para cojinetes y rodamientos

Metal no férnico blando

Aleaciones de titanio blandas (resistencia a la tracción 500 N/mm²)

Madera blanda

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² ($<$ 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² ($>$ 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² ($<$ 220 HB)

Termoplásticos

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Madera

Cinc



 España
Carretera Madrid-Irún, Km. 417
Olaberria

 943 880 063 - 943 880 855

 943 880 770

 gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00

Viernes hasta las 17:00

Sábados de 9:00 a 12:00.