

FAMILIA	00490
DESCRIPCIÓN	BROCAS HELICOIDALES CILINDRICAS MULTIUSOS "TIGER" - PLACA EN CARBURO DE TUNGSTENO - DIN8039 - ISO 5468
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	Cr40 - EN 10083-2
COMPOSICIÓN%	C 0,38-0,45 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,60-0,90 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,035 - Cr ≤ 0,90-1,10 Ni ≤ 0,30 - Mo ≤ 0,10 -Cu ≤ 0,030 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Niquel - Cu=Cobre - Ti=Titanio - Al=Aluminio
METAL DURO DE LA PLAQUITA	YG8 - K30 REFORZADO Carburo cementado
COMPOSICIÓN DE LA PLACA	WC 95% - Co 4%- TiCN 1% WC=Carburo de Tungsteno Co= Cobalto - TiCN= Carbonitruro de Titanio DENSIDAD = 14,70 (g/cm <sup>3</sup> ) HRA=88,5 2300 N/mm <sup>2</sup>
AFILADO	ÁNGULO SEMI-POSITIVO para garantizar el uso de la percusión.
TEMPERADO A	1100°
DUREZA (Mango)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO DE EJECUCIÓN	RN Hélice derecha
ANGULO HÉLICE	en forma de L
MANGO	CILINDRICO - Cónico - En diámetros mayores, el mango es reducido.
FABRICACIÓN	cuerpo fresado en caliente, completamente rectificado, con ranura en "L" de las hélices.La placa de metal duro es resistente a la percusión fuerte pero también para uso con sola rotación en materiales frágiles
AFILADO DE LA PLACA	ÁNGULO 130° SEMI-POSITIVA 
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - terminación en color acero con hélices internas y cabeza negras
APLICACIÓN POR ROTACIÓN	LADRILLO - HORMIGÓN - CERÁMICA - PIEDRA - MADERA - VIDRIO - METALES - PLASTICO - ACERO  <b>BROCA IDEAL PARA INSTALADORES Y ENSAMBLADORES DE VENTANAS</b> ACCIAIO LEGATO LEGNO LAMINATO
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En taladros manuales, desactivando o activando la función PERCUSIÓN, dependiendo del material a taladrar.Velocidad MEDIA-ALTA y buena presión.
PRESENTACIÓN	EN ENVASE DE PLASTICO COLGABLE 3,00 - 20,00 mm = 1 pc.

FAMILIA	00490
---------	-------

TABLA CONVERSION VELOCIDAD periférica - REVOLUCIONES/MINUTO - DIAMETRO BROCA

diámetro ∅ mm pulgadas	MATERIAL A PERFORAR				
	HORMIGÓN PARED	LADRILLO	MADERA PLASTICO	METALES ACERO	CERÁMICA
3 1/8	2.300	2.400	1.100	2.000	900
4 5/32	2.300	2.400	1.000	1.900	850
5 3/16	2.000	2.200	950	1.800	800
6 15/64	1.600	1.800	900	1.700	750
6,5 1/4	1.600	1.800	900	1.600	700
7 9/32	1.500	1.700	850	1.500	700
8 5/16	1.400	1.500	800	1.300	550
9 11/32	1.400	1.500	750	1.100	550
10 25/64	1.300	1.400	700	900	500
11 7/16	1.200	1.300	650	800	500
12 15/32	1.000	1.100	600	600	500
13 1/2	900	1.000	550	500	400
14 9/16	800	900	500	400	350
15 19/32	700	800	450	350	300
16 5/8	600	700	600	300	250
18 23/32	400	500	400	250	220
20 25/32	300	400	300	200	180

FORMULA	LEYENDA
$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \emptyset}$	RPM = Revoluciones por minuto Vc = Velocidad periférica $\pi$ = 3,1416 $\emptyset$ = Diámetro broca

### AVISOS DE SEGURIDAD PERSONAL



*Siempre use gafas de protección*



*En caso de fuerte ruido usar los auriculares de protección*



*Siempre use guantes*