



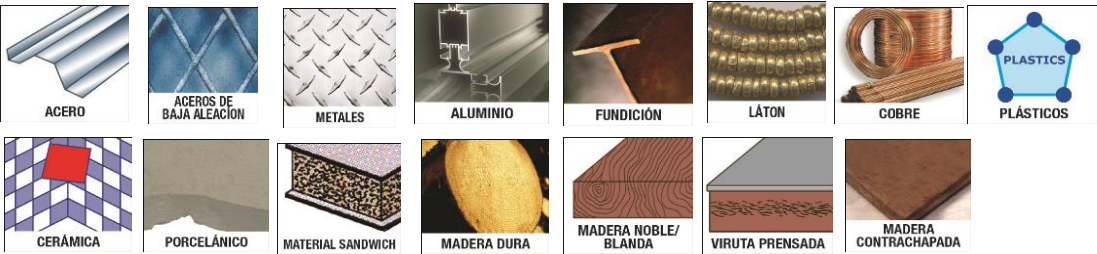



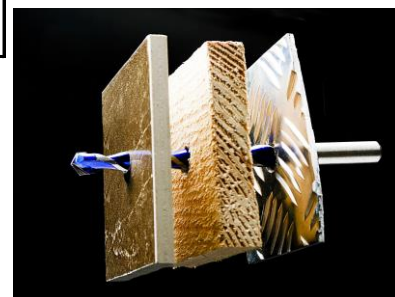
FAMILIA	07290
DESCRIPCIÓN	BROCAS helicoidales MULTIUSO CILÍNDRICAS profesional "STRATOS" - PLAQUITA FRESADA DE DE CARBURO DI TUNGSTENO 130°- DIN8039 - ISO 5468
IMAGEN PRODUCTO	 
TIPO DE ACERO	C45 - EN 10083-2
COMPOSICIÓN%	<p>C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0.045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,10 -Cr+Mo+Ni ≤ 0,63</p> <p>C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Niquel - Cu=Cobre - Ti=Titanio - Al=Aluminio</p>
METAL DURO DE LA PLAQUITA	YG8 - K30 Carburo cementado
COMPOSICIÓN DE LA PLACA	<p>WC 92% - Co 8%</p> <p>WC=Carburo de Tungsteno Co= Cobalto</p> <p>DENSIDAD = 14,70 (g/cm³) HRA=88,5 2300 N/mm²</p>
AFILADO	PLACA AFILADA CON MUELA DE DIAMANTE - 4 aristas afiladas
TEMPERADO A	1120°
TIPO DE EJECUCIÓN	Hélice derecha, ranura en forma W5-3D Max para una rápida eliminación del polvo
MANGO	CILINDRICO - Cónico Ø 12,7 mm - Marcado PGM
FABRICACIÓN	cuerpo fresado en caliente, completamente rectificado. La placa de metal duro tiene un ÁNGULO DE CORTE de 130° para perforar diferentes materiales utilizando tanto la rotación como la percusión ligera en casos raros (ver las tablas de uso a continuación)
RECOMENDACIÓN	<p>ÁNGULO 130° SEMI-POSITIVA</p>  <p>BORDE AUTOCENTRANTE DE 130° CON AFILADO DE DIAMANTE EN LOS 4 ÁNGULOS DE CORTE PARA UNA PENETRACIÓN RÁPIDA EN SUPERFICIES LISAS Y DURAS. AGUJEROS PERFECTAMENTE CONCENTRICOS.</p> 
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso terminación color acero con hélices internas azules
APLICACIÓN POR ROTACIÓN	<p>ACEROS NO ALEADOS - METALES - HIERRO FUNDIDO - LATÓN - ALUMINIO COBRE - PLÁSTICO - CERÁMICA - GRES PORCELÁNICO - MADERA</p>  <p>UTILIZAR AMBOS CON ROTACIÓN Y CON PERCUSIÓN</p>
EMPLEO MEDIANTE PERCUSIÓN LIGERA	<p>LADRILLOS - PIEDRAS - GRANITO - CEMENTO - HORMIGÓN - HORMIGÓN CELULAR - HORMIGÓN PERFORADO - ROCA</p>  <p>PERCUSIÓN LIGERA</p>

FAMILIA	07290
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En taladros manuales con velocidad MEDIA-ALTA y buena presión. DESACTIVAR la percusión si es necesario.
PRESENTACIÓN	EN BOLSITA DE PLÁSTICO COLGABLE 3,00 - 16,00 mm = 1 pc.

TABLA CONVERSION VELOCIDAD periférica - REVOLUCIONES/MINUTO - DIAMETRO BROCA

diámetro		MATERIAL A PERFORAR				
Ø		PIEDRAS	MADERA	METALES		
mm	pulgadas	HORMIGÓN	MAMPOSTERÍA	PLASTICO	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
5,5	7/32	1.800	2.000	900	1.750	750
6	15/64	1.600	1.800	900	1.700	750
6,5	1/4	1.500	1.700	850	1.500	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	1.100	1.200	650	750	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
16	5/8	600	700	400	300	300

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



AVISOS DE SEGURIDAD PERSONAL



Siempre use gafas de protección



En caso de fuerte ruido usar los auriculares de protección



Siempre use guantes



Siempre use la máscara de protección