

BROCAS PARA CENTRAR NC DE METAL DURO INTEGRAL

INDUSTRIA
ARGENTINA



¿PARA QUÉ SIRVEN?

Cuando las tolerancias de las distancias entre centros de agujeros son importantes, se requiere que la broca que realiza el perforado, no se desvíe del lugar prefijado.

Las brocas NC, por su rigidez, marcan un centro en el lugar prefijado con gran precisión. Ello prácticamente impide el desvío de la broca helicoidal en el proceso posterior.

Su aplicación principal es previa a donde se utilizan brocas helicoidales de HSS.

Las brocas de centrar convencionales, tienen un ángulo de 60° y por lo general son más sensibles a la rotura por un uso forzado, lo que no ocurre con una broca de centrar NC de metal duro integral.

OTRA VENTAJA:

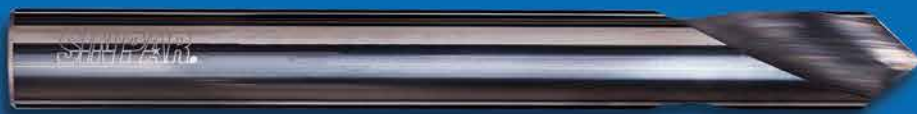
Cuando el agujero necesita de un chanfle, la broca NC de 90° ya lo realiza perforando a la profundidad exacta. Luego la broca helicoidal penetra en el centro preagujereado en su totalidad, lo que disminuye sensiblemente el desvío del centro ideal.



@SINPARGROUP

BROCAS PARA CENTRAR NC

DE METAL DURO INTEGRAL



CARACTERÍSTICAS

ÁNGULO DE LA PUNTA 90° (opcional: 120° o 142°)

CANTIDAD DE FILOS Z = 2

SENTIDO DE CORTE Derecho

TIPO DE MANGO Cilíndrico según DIN 6535 HA

TOLERANCIA DEL MANGO h6

CALIDAD DEL METAL DURO Micrograno

CROQUIS

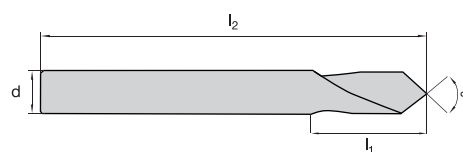


TABLA DE PRODUCTOS

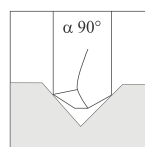
| CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | | | | | DISPONIBILIDAD | ENVASE |
|--------------|-------------|----------------------|----------------------|---------------------------|----------|----------------|--------|
| | d mm | l ₁ mm | l ₂ mm | CANTIDAD DE FILOS Z | Ángulo α | | |
| BRMD-BR03002 | 3 | 15 | 50 | 2 | 90° | ● | 1 u |
| BRMD-BR04002 | 4 | 15 | 55 | 2 | 90° | ● | 1 u |
| BRMD-BR05002 | 5 | 15 | 60 | 2 | 90° | ● | 1 u |
| BRMD-BR06002 | 6 | 15 | 66 | 2 | 90° | ● | 1 u |
| BRMD-BR08002 | 8 | 20 | 79 | 2 | 90° | ● | 1 u |
| BRMD-BR10002 | 10 | 20 | 89 | 2 | 90° | ● | 1 u |

● Producto estándar en stock ● Producto estándar a pedido ○ Producto especial a pedido

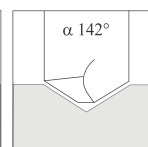
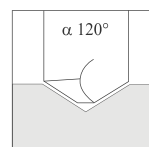
ELECCIÓN DEL ÁNGULO DE PUNTA

Por lo general el **ángulo de 90°** es útil para la mayoría de las aplicaciones en especial utilizando brocas de HSS. Para casos especiales, también ofrecemos (especial a pedido), brocas NC con **ángulos de 120° y 142°**. Estas últimas se aplican cuando se utilizan, posteriormente al centrado, brocas integrales de metal duro, cuyo ángulo de punta es de 140°.

ESTÁNDAR



ESPECIALES A PEDIDO



**¡CONSULTE
POR MEDIDAS
ESPECIALES!**

SIN PAR S.A.
CONESA 10 - (B1878KSB)
QUILMES - BS. AS. - ARGENTINA
VENTAS@SINPAR.COM.AR
WWW.SINPAR.COM.AR

TEL/FAX BS. AS. +54 (0) 11 2152 0670
TEL/FAX CÓRDOBA +54 (0) 351 441 9599
TEL/FAX ROSARIO +54 (0) 341 465 6494
WHATSAPP: +54 (911) 6402 4937



MÁS INFO