





Resumen – brocas espirales de metal duro

Brocas para agujeros profundos

Brocas para agujeros profundos	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Ángulo de punta en °	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	●	●	●	●	●		
 <b>GUHRING</b>	3-14	Metal duro integral	WN	RT 100 T	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/126	1234
 <b>GUHRING</b>	3-12	Metal duro integral	WN	RT 100 T	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/127	1235
 <b>GUHRING</b>	3-10	Metal duro integral	WN	RT 100 T	TiAlN	135	●	●	●	●	●	●	1/128	1236

Broca espiral

Broca espiral	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Ángulo de punta en °	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	●	●	●	●	●		
 <b>format</b>	2,8 -16	Metal duro integral	DIN 6537	W	DUO+	-	●	●	●	●	●	●	1/129	1171
 <b>GUHRING</b>	3 -13	Metal duro integral	DIN 6537	FT 200	pulido	130	●	●	●	●	●	●	1/129	1233
 <b>format</b>	5,98-20	Metal duro integral	WN	N	TiAlN	140	●	●	●	●	●	●	1/131	1232
 <b>BECK</b>	4 -16	Metal duro integral	WN	-	TiAlN	140	●	●	●	●	●	●	1/131	1241

Broca cañón monolabial

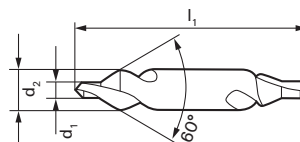
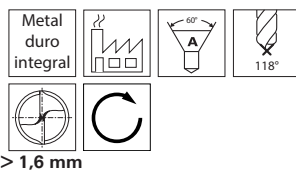
Broca cañón monolabial	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Ángulo de punta en °	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	●	●	●	●	●		
 <b>GUHRING</b>	4,5-20	metal duro	WN	EB 80	TiN	-	●	●	●	●	●	●	1/132	1239
 <b>GUHRING</b>	4 -12	metal duro	WN	EB 80	TiN	-	●	●	●	●	●	●	1/132	1240
 <b>GUHRING</b>	1,2- 5	Metal duro integral	WN	EB 100	pulido	-	●	●	●	●	●	●	1/132	1237
 <b>GUHRING</b>	1,5- 5	Metal duro integral	WN	EB 100	pulido	-	●	●	●	●	●	●	1/132	1238

● recomendado ○ adecuado ○ parcialmente apto

Broca de centrar

**Características:** Con afilado preciso de punta.  
Tolerancia de Ø: Ø 1,00-2,5 = +0,14 mm  
Ø 3,15-5,0 = +0,18 mm  
Ø 6,30 = +0,22 mm

**Aplicación:** Para taladros de centrado sin avellanado protector. Especial para materiales abrasivos, aleaciones AISI, GFRP, plásticos reforzados con fibras, aceros de alta resistencia, fundición de acero, fundición gris, fundición templada, acero duro al manganeso, aceros de CrNi, bronce, metales ligeros y metales no ferrosos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
Vc [m/min]	70	56	45	30	24	19	70	56	25	150	150	-	-	-	-	-	1180

Ø de broca d <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> h <sub>9</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Para Ø de pieza mm	format		Ref.
				ACERO < 700 N/mm²	1180 pulido	
				f mm/rev	€	
1	3.15	31.5	6- 8	0.02	41,63	...0100
1.25	3.15	31.5	8- 10	0.02	45,86	...0125
1.6	4	35.5	10- 15	0.02	44,23	...0160
2	5	40	15- 20	0.03	47,92	...0200
2.5	6.3	45	20- 30	0.03	54,10	...0250
3.15	8	50	30- 40	0.04	72,14	...0315
4	10	56	40- 63	0.05	80,30	...0400
5	12.5	63	63-100	0.07	139,88	...0500
6.3	16	71	100-150	0.09	203,69	...0630

(W108)