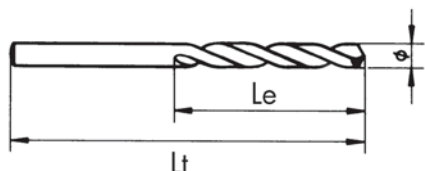


BROCAS HSS DIN 338



Ø mm	L. total mm	L. espiral mm	Art. N°	U/E
1,0	34	12	0625 10	10
1,1	36	14	0625 11	
1,2	38	16	0625 12	
1,3			0625 13	
1,4			0625 14	
1,5	40	18	0625 15	
1,8			0625 18	
2,0			0625 20	
2,1	49	24	0625 21	
2,2			0625 22	
2,3			0625 23	
2,4	53	27	0625 24	
2,5			0625 25	
2,6			0625 26	
2,7	57	30	0625 27	
2,8			0625 28	
2,9			0625 29	
3,0	61	33	0625 30	
3,1			0625 31	
3,2			0625 32	
3,25	65	36	0625 325	
3,3			0625 33	
3,4			0625 34	
3,5	70	39	0625 35	
3,6			0625 36	
3,7			0625 37	
3,8	75	43	0625 38	
3,9			0625 39	
4,0			0625 40	
4,1	80	47	0625 41	
4,2			0625 42	
4,3			0625 43	
4,4	86	52	0625 44	
4,5			062545	
4,6			0625 46	
4,7	93	57	0625 47	
4,8			0625 48	
4,9			0625 49	
5,0	101	63	062550	
5,1			0625 51	
5,2			0625 52	
5,3	101	63	0625 53	
5,4			0625 54	
5,5			062555	
5,6	101	63	0625 56	
5,7			0625 57	
5,8			0625 58	
6,0	101	63	0625 60	
6,1			0625 61	
6,2			0625 62	
6,3	101	63	0625 63	
6,4			0625 64	
6,5			0625 65	
6,6	101	63	0625 66	
6,7			0625 67	

* Marcados en **amarillo**, disponibles en stock.

Todos los datos que se indican en este documento, así como las recomendaciones formuladas, son apoyados por numerosos estudios de laboratorio y validados por nuestra larga experiencia. Sin embargo, teniendo en cuenta la gran variedad de materiales existentes en el mercado, así como las técnicas de aplicación de productos que no pueden ser controlados por nosotros, siempre recomendamos llevar a cabo pruebas preliminares con los materiales a utilizar y la de su propia técnica. Por estas razones, cualquier uso del producto se lleva a cabo bajo la exclusiva responsabilidad del usuario y no puede Würth Dominicana hacerse responsable por cualquier pérdida o daño, directa o indirectamente resultante de la aplicación.

Tipo N cilíndricas, corte derecho versión rectificada.

Descripción

- Brocas de gran rendimiento indicadas para trabajos habituales de taladro en superficies normales. Para taladrar acero y acero fundido (con y sin aleación) fundición gris, grafito, etc.

Aplicación

- Brocas de gran rendimiento indicadas para trabajos habituales de taladro en superficies normales.
- Para taladrar acero y acero fundido (con y sin aleación) fundición gris, grato, etc.

Datos técnicos

- HSS DIN 338
- Tipo N
- R ≤ 800 N/mm
- Fabricación: HSS fresado y rectificado
- Dureza: 64-65 HRC
- Acabado: Brillante
- Afilado: 135° Autocentrante SPLIT POINT

Ø mm	L. total mm	L. espiral mm	Art. N°0	U/E
6,8	109	69	0625 68	10
7,0			0625 70	
7,2			0625 72	
7,4			0625 74	
7,5			0625 75	
7,8	117	75	0625 78	5
8,0			0625 80	
8,1			0625 81	
8,2			0625 82	
8,4			0625 84	
8,5	125	85	0625 85	5
8,6			0625 86	
9,0			0625 90	
9,1			0625 91	
9,2			0625 92	
9,5	133	87	0625 95	1
9,6			0625 96	
9,8			0625 98	
9,9			0625 99	
10,0			0625 100	
10,2	142	94	0625 102	
10,5			0625 105	
11,0			0625 110	
11,2			0625 112	
11,5	151	101	0625 115	1
12,0			0625 120	
12,2			0625 122	
12,5			0625 125	
13,0	160	108	0625 130	
13,5			0625 135	
14,0			0625 140	
14,5			0625 145	
15,0	178	120	0625 150	1
15,5			0625 155	
16,0			0625 160	
16,5			0625 165	
17,0	191	130	0625 170	
17,5			0625 175	
18,0			0625 180	
20,0	205	140	0625 200	