

APLICACIONES DE LAS BROCAS EN LOS MATERIALES MAS USUALES

MATERIAL	Tipo de Broca	Calidad	Angulo de Punta	Velocidad de Corte m/min.	Avances s/Tabla	Refrigerante
ACEROS DE DECOLETAJE Hasta 500 N/mm ²	*N	HSS	118°	20-25	D	EMULSION
	N	HSSCo	135°	25-30		
	N	TIN	118°/135°	45-50		
ACERO NO ALEADO CON CONTENIDO EN CARBO- NO≤0,4%.Dureza≤800 N/mm ²	*N	HSS	118°	15-20	D	EMULSION
	*N	HSSCo	135°	20-25		
	N	TIN	118°/135°	35-40		
ACERO NO ALEADO CON CONTENIDO EN CARBO- NO≤0,4% Dureza 800-1000 N/mm ² ACERO CEMENTADO Y TEMPLADO REVENIDO DUREZA ≤700 N/mm ²	N	HSS	118°	12-15	C	EMULSION
	*N	HSSCo	135°	15-20		
	*N	TIN	118°/135°	25-30		
ACERO NO ALEADO PARA HERRAMIENTAS Dureza 800-1000 N/mm ² ACERO CEMENTADO Y TEMPLADO Y REVENIDO DUREZA 700-1000 N/mm ²	N	HSS	118°	10-12	C	EMULSION
	*N	HSSCo	135°	15-17		
	*N	TIN	118°/135°	20-25		
ACERO ALEADO PARA HERRAMIENTAS Dureza 800-1000 N/mm ² ACERO CEMENTADO DUREZA 1000-1200 N/mm ²	--	--	--	---	B	EMULSION
	*N	HSSCo	135°	10-12		
	*N	TIN	118°/135°	18-20		
ACERO ALEADO TEMPLADO Y REVENIDO DUREZA >1200 N/mm ²	--	--	--	--	A	EMULSION (Aceite)
	*N	HSSCo	135°	4-5		
	*N	TIN	118°/235°	8-10		
ACEROS MARTENSITICOS INOXIDABLES Cr-Mo	--	--	--	--	A	EMULSION (Aceite)
	*W/INOX	HSSCo	135°	8-10		
	W/INOX	TIN	135°	18-20		
ACEROS AUSTENITICOS INOXIDABLES Cr-Ni ACEROS TERMOESTABLES	--	--	--	--	A	ACEITE
	*N	HSSCo	135°	8-10		
	*N	TIN	118°/135°	15-20		
ACEROS CON MANGANESO > 10% Mn	--	--	--	--	A	SECO
	*N	HSSCo	135°	3		
	*N	TIN	118°/135°	5-6		
ACEROS PARA MUELLES	--	--	--	--	A	SECO
	*N	HSSCo	135°	5		
	*N	TIN	118°/135°	8-10		
ALEACIONES HASTELLOY	--	--	--	--	A	ACEITE
	*N	HSSCo	135°	4		
	*N	TIN	118°/135°	6-8		
FERRO TIC	--	--	--	--	A	SECO (Aire)
	*N	HSSCo	135°	3		
	*N	TIN	118°/135°	5-6		
TITANIO Y ALEACIONES DE TITANIO	--	--	--	--	A	ACEITE
	*N	HSSCo	135°	5		
	*N	TIN	118°/135°	8-10		
FUNDICION GRIS FUNDICION MALEABLE	*N	HSS	118°	20-25	E	SECO (Emulsión)
	*N	HSSCo	135°	30-35		
	N	TIN	118°/135°	40-50		
FUNDICION DURA (Semimaleable)	--	--	--	--	D	SECO (Emulsión)
	*N	HSSCo	135°	8-10		
	*N	TIN	118°/135°	15-16		
LATON DURO	*H	HSS	118°	50-60	F	SECO (Aceite)
	--	--	--	--		
	H	TIN	118°	90-100		
LATON TENAZ	*H/N	HSS	118°	40-50	E	EMULSION
	--	--	--	--		
	H/N	TIN	118°	80-85		
COBRE SIDERURGICO	*W	HSS	118°	25-30	E	EMULSION
	--	--	--	--		
	W	TIN	118°	50-60		

* TIPO DE BROCA RECOMENDADA. SEGUN MATERIALES

APLICACIONES DE LAS BROCAS EN LOS MATERIALES MAS USUALES

MATERIAL	Tipo de Broca	Calidad	Angulo de Punta	Velocidad de Corte m/min.	Avances s/Tabla	Refrigerante
COBRE ELECTROLITICO	—	—	—	—	E	EMULSION (Aceite)
	N	HSSCo	135°	20-25		
ARGENTON (Latón blanco)	N	TIN	118°/135°	45-50	C	ACEITE (Emulsión)
	N/H	HSS	118°	18/20		
	N/H	HSSCo	135°	22-25		
ALEACIONES COBRE-NIQUEL ALEACIONES COBRE-ESTAÑO	—	—	—	—	C	ACEITE (Emulsión)
	N	HSSCo	135°	22-25		
ALEACIONES COBRE-ALUMINIO	N	TIN	118°/135°	35-40	C	ACEITE (Emulsión)
	—	—	—	—		
ALEACIONES COBRE-BERILIO	N/INOX	HSSCo	135°	10-13	C	ACEITE (Emulsión)
	N/INOX	TIN	118°/135°	20-25		
ALEACIONES COBRE-BERILIO	N/H	HSS	118°	8-10	B	ACEITE (Emulsión)
	N/H	HSSCo	135°	12-13		
	N/H	TIN	118°/135°	18-20		
ALEACIONES COBRE-MANGANESO ALEACIONES COBRE-SILICIO	N	HSS	118°	20-25	C	ACEITE (Emulsión)
	N	HSSCo	135°	30-35		
ALUMINIO PURO	—	—	—	—	E	EMULSION
	W/	HSS	135°	40-50		
	W/INOX	HSSCo	135°	50-55		
ALEACIONES ALUMINIO-MANGANESO ALEACIONES ALUMINIO-CROMO	—	—	—	—	E	EMULSION
	W/	HSS	135°	40-50		
ALEACIONES ALUMINIO-PLOMO ANTIMONIO ESTAÑO	W/INOX	HSSCo	135°	50-55	E	EMULSION
	—	—	—	—		
	W/	HSS	135°	70-80		
ALEACIONES DE ALUMINIO Y COBRE CON SILICIO, MAGNESIO, PLOMO ESTAÑO, TITANIO Y BIRILIO	W/INOX	HSSCo	135°	90-100	E	EMULSION
	—	—	—	—		
	W/	HSS	135°	40-45		
ALEACIONES DE ALUMINIO Y SILICIO CON COBRE, MAGNESIO, MANGANESO Y CROMO	W/INOX	HSSCo	135°	50-55	E	EMULSION
	W	TIN	135°	75-80		
	W/	HSS	135°	70-80		
ALEACIONES DE ALUMINIO Y MAGNESIO CON SILICIO, MANGANESO Y CROMO	W/INOX	HSSCo	135°	90-100	E	EMULSION
	—	—	—	—		
	W/N	HSS	135°/118	70-80		
ALEACIONES DE MAGNESIO (Electrón) (1)	W/N	HSSCo	135°	90-100	E	SECO (Sin Agua)
	—	—	—	—		
ZINC, ZAMAC	N	HSS	118°	30-35	D	EMULSION
	N	HSSCo	135°	40-45		
	N	TIN	118°/135°	60-65		
PLASTICOS DUROS	—	—	—	—	C	SECO (Aire a Presión)
	H	HSSCo	90°	10-15		
TERMOPLASTICOS (Blandos)	H	TIN	118°/90°	20-25	C	SECO (Aire a Presión)
	W	HSS	130°	20-25		
	W	TIN	130°	45-50		
PAPEL DURO	H	HSS	118°/90°	15-20	C	SECO (Aire a Presión)
	W	HSSCo	135°	20-25		
	H	TIN	118°/135°	35-40		
GOMA DURA	—	—	—	—	F	SECO (Aire a Presión)
	H	HSS	90°	10-12		
	H	HSSCo	90°	18-20		
	H	TIN	90°	25-30		

(1) W = Agujeros Profundos N = Agujeros Cortos