

BROCAS DE CENTRAR
FORETS À CENTRER / CENTRE DRILL-BITS / ZENTRIERBOHRER

Керуц CUTTING
TOOL
EXPERTS

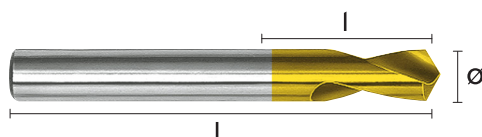
1190

HSSCO



	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 20-30	<1.000 ● 12-16	<1.200 ● 10-14	<1.400	<950 ● 6-12	<1.200	<500 ● 30-35	<800 ● 20-25	<1.400	Al ● 20-25	Cu ● 35-40	Mg/Zn	Plastic ● 35-40	Ni ● 12-16	Ti ● 12-16	50 HRC	55 HRC	60 HRC
Ø2	0,05-0,07	0,04-0,05	0,03-0,04		0,03-0,05		0,10-0,12	0,08-0,10		0,10-0,14	0,06-0,10		0,12-0,14		0,03-0,05			
Ø5	0,07-0,10	0,05-0,07	0,04-0,06		0,04-0,07		0,12-0,14	0,10-0,12		0,12-0,22	0,08-0,12		0,20-0,22		0,05-0,07			
Ø10	0,12-0,16	0,10-0,12	0,08-0,10		0,08-0,12		0,20-0,22	0,16-0,18		0,20-0,30	0,14-0,20		0,28-0,30		0,08-0,12			
Ø15	0,16-0,20	0,14-0,16	0,12-0,14		0,12-0,16		0,28-0,30	0,22-0,24		0,28-0,36	0,18-0,28		0,34-0,36		0,12-0,16			
Ø20	0,20-0,26	0,18-0,20	0,16-0,18		0,16-0,20		0,34-0,36	0,26-0,28		0,34-0,40	0,24-0,34		0,36-0,40		0,16-0,20			

Vc (m/min). ● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative



Ø mm	L mm	l mm	
3,00	46	12	1
4,00	55	12	1
5,00	62	14	1
6,00	66	16	1
8,00	79	21	1

Ø mm	L mm	l mm	
10,00	89	25	1
12,00	102	30	1
16,00	115	38	1
20,00	131	45	1

P Aceros
Aciers
Steels
Stähle

M Aceros Inox
Aciers Inox
Stainless Steels
Edelstahl

K Fundicion
Fonte
Cast Iron
Gusseisen

N Metales no ferrosos
Métal non Ferreux
Non Ferrous metals
NE-Metalle

S Titanio y Superalloys
Titanium et Superalloys
Titanium and Superalloys
Titan und Superlegierungen

H Materiales Duros
Materiels Durs
Hard materials
Hartmaterialien