

HERRAMIENTAS CUMBRES

CATÁLOGO INDUSTRIAL 2026

BROCAS BTB

DE PERFORACIÓN PROFUNDA

PRECISIÓN QUE POTENCIA TU PRODUCTIVIDAD



ALTA PRECISIÓN
EN CADA DETALLE



MÁXIMA DURABILIDAD
Y RENDIMIENTO



PRODUCTIVIDAD
SIN LÍMITES



www.herramientascumbres.com



www.cumbrescut.com

BROCAS **BTA** PARA PERFORACIÓN PROFUNDA

Precisión Industrial **CumbresCut®**

Para acero estructural

- Página: 2

Para acero inoxidable

- Página: 3

Tabla técnica

PARÁMETROS DE CORTE

- Página: 4

BROCAS BTA PARA PERFORACIÓN PROFUNDA PARA ACERO ESTRUCTURAL

Especificaciones de Perforación

- Diámetro de perforación: 15.6 mm ~ 36.2 mm
- Precisión de perforación: Grado IT9
- Rugosidad de la pared del barreno: Ra 3.2 µm (materiales ferrosos), Ra 1.6 µm (materiales no ferrosos)
- Recubrimiento PVD
- Tres juegos de filos de corte

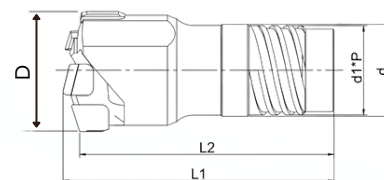
Aplicación por Tipo de Material

Óptimo para:

- Acero de bajo carbono
- Acero estructural
- Acero aleado

Recomendado para:

- Aleaciones de cobre



Unidad de medida: milímetros

Modelo	D(h7)	d	d1*P	L1	L2
BTA-AE-XX.XX	15.6 ≤ D ≤ 16.7	12.6	12.2 * 8 (P2)	43	40.3
BTA-AE-XX.XX	16.7 < D ≤ 17.7	13.6	13.2 * 8 (P2)	43	40.3
BTA-AE-XX.XX	17.7 < D ≤ 18.9	14.5	14 * 8 (P2)	47	44.2
BTA-AE-XX.XX	18.9 < D ≤ 20.0	15.5	15 * 8 (P2)	47	44
BTA-AE-XX.XX	20.0 < D ≤ 21.8	16	15.4 * 10 (P2.5)	52.5	49.3
BTA-AE-XX.XX	21.8 < D ≤ 24.1	18	17.4 * 12 (P3)	56	52.7
BTA-AE-XX.XX	24.1 < D ≤ 26.4	19.5	18.9 * 12 (P3)	57.5	54
BTA-AE-XX.XX	26.4 < D ≤ 28.7	21	20.4 * 12 (P3)	57.5	53.8
BTA-AE-XX.XX	28.7 < D ≤ 31	23.5	22.9 * 16 (P4)	63.5	59.4
BTA-AE-XX.XX	31 < D ≤ 33.3	25.5	24.9 * 16 (P4)	63.5	59.4
BTA-AE-XX.XX	33.3 < D ≤ 36.2	28	27.4 * 16 (P4)	63.5	59
BTA-AE-XX.XX	36.2 < D ≤ 39.6	30	29.2 * 20 (P5)	73.5	68.5
BTA-AE-XX.XX	39.6 < D ≤ 43	33	32.2 * 20 (P5)	73.5	68
BTA-AE-XX.XX	43 < D ≤ 47	36	35.2 * 20 (P5)	75	69.3
BTA-AE-XX.XX	47 < D ≤ 50.1	39	38.2 * 20 (P5)	75	68.8

CumbresCut®

BROCAS BTA PARA PERFORACIÓN PROFUNDA PARA ACERO INOXIDABLE

Especificaciones de Perforación

- Diámetro de perforación: 15.6 mm ~ 36.2 mm
- Precisión de perforación: Grado IT9
- Rugosidad de la pared del barreno: Ra 3.2 µm (materiales ferrosos), Ra 1.6 µm (materiales no ferrosos)
- Recubrimiento PVD
- Tres juegos de filos de corte

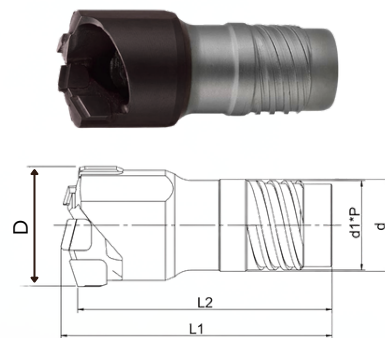
Aplicación por Tipo de Material

Óptimo para:

- Acero inoxidable

Recomendado para:

- Superalaciones
- Aleaciones de titanio



Unidad de medida: milímetros

Modelo	D(h7)	d	d1*P	L1	L2
BTA-AI-XX.XX	15.6 ≤ D ≤ 16.7	12.6	12.2 * 8 (P2)	43	40.3
BTA-AI-XX.XX	16.7 < D ≤ 17.7	13.6	13.2 * 8 (P2)	43	40.3
BTA-AI-XX.XX	17.7 < D ≤ 18.9	14.5	14 * 8 (P2)	47	44.2
BTA-AI-XX.XX	18.9 < D ≤ 20.0	15.5	15 * 8 (P2)	47	44
BTA-AI-XX.XX	20.0 < D ≤ 21.8	16	15.4 * 10 (P2.5)	52.5	49.3
BTA-AI-XX.XX	21.8 < D ≤ 24.1	18	17.4 * 12 (P3)	56	52.7
BTA-AI-XX.XX	24.1 < D ≤ 26.4	19.5	18.9 * 12 (P3)	57.5	54
BTA-AI-XX.XX	26.4 < D ≤ 28.7	21	20.4 * 12 (P3)	57.5	53.8
BTA-AI-XX.XX	28.7 < D ≤ 31	23.5	22.9 * 16 (P4)	63.5	59.4
BTA-AI-XX.XX	31 < D ≤ 33.3	25.5	24.9 * 16 (P4)	63.5	59.4
BTA-AI-XX.XX	33.3 < D ≤ 36.2	28	27.4 * 16 (P4)	63.5	59
BTA-AI-XX.XX	36.2 < D ≤ 39.6	30	29.2 * 20 (P5)	73.5	68.5
BTA-AI-XX.XX	39.6 < D ≤ 43	33	32.2 * 20 (P5)	73.5	68
BTA-AI-XX.XX	43 < D ≤ 47	36	35.2 * 20 (P5)	75	69.3
BTA-AI-XX.XX	47 < D ≤ 50.1	39	38.2 * 20 (P5)	75	68.8

CumbresCut®

Tipo de material	Tratamiento térmico	Dureza Brinell HB	Resistencia a la tracción N/mm ²	Velocidad de corte Vc (m/min) 90			Avance (fn) mm/rev								
							Ø 15.60 - 20.00 mm			Ø 20.01 - 30.00 mm			Ø 30.01 - 40.00 mm		
				MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX
Acero no aleado	Recocido	100 - 150	370 - 500	55	75	95	0.05	0.10	0.15	0.10	0.14	0.18	0.10	0.15	0.20
Acero de bajo carbono	Recocido	175 - 225	600 - 775	55	75	95	0.05	0.10	0.15	0.10	0.14	0.18	0.10	0.15	0.20
Acero de bajo carbono	Templado y revenido	225 - 275	775 - 940	50	70	90	0.05	0.10	0.15	0.08	0.12	0.16	0.10	0.15	0.20
Acero de baja aleación	Recocido	175 - 225	600 - 775	55	75	95	0.05	0.10	0.15	0.10	0.14	0.18	0.10	0.15	0.20
Acero de baja aleación	Recocido	225 - 275	775 - 940	50	70	90	0.05	0.10	0.15	0.08	0.12	0.16	0.10	0.15	0.20
Acero de baja aleación	Templado	325 - 375	1090 - 1265	50	68	85	0.05	0.10	0.15	0.10	0.14	0.18	0.10	0.15	0.20
Acero inoxidable	Marténsitico	135 - 185	480 - 640	40	63	85	0.10	0.14	0.18	0.10	0.15	0.20	0.12	0.17	0.22
Acero inoxidable	Austenítico	185 - 275	640 - 940	30	45	60	0.08	0.12	0.16	0.08	0.13	0.18	0.10	0.15	0.20



www.herramientascumbres.com - www.cumbrescut.com