

ECEF FICHA TÉCNICA

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

FAMILIA	01590
DESCRIPCIÓN	MACHOS DE MÁQUINA EN ACERO HSS-G - ROSCA MÉTRICA ISO NORMAL RECTIFICADA - ENTRADA CORREGIDA "B" - RANURAS RECTAS - PARA AGUJEROS PASANTES - MANGO REBAJADO
IMAGEN PRODUCTO	desde M3 hasta M6  desde M8 hasta M24 
TIPO DE ACERO	HSS AISI M2 plus
COMPOSICIÓN %	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P $\leq$ 0,028 - S $\leq$ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,80-5,00 - W 6,00-6,20 - V 1,80-2,00 - Nb 0,04-0,06 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	64-65 HRC
DIN	376/B
TIPO DE AGUJEROS	AGUJEROS PASANTES
RANURAS	RECTAS
MANGO	REBAJADO - CUADRADO
FABRICACIÓN	POR PROCESO DE FRESADO y RECTIFICADO con máquina fresadora. Forma geométrica con sistema computarizado (CAO), que garantiza la homogeneidad de la calidad del producto a lo largo del tiempo.
TOLERANCIA	H6 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - acabado brillante
APLICACIÓN	HIERRO - ACERO - ACERO DE BAJA ALEACIÓN METALES CON RESISTENCIA $R \leq 800$ N/mm    
USO	con máquina
RECOMENDACIÓN	USAR ACEITE REFRIGERANTE al momento de cortar, cuando esto sea requerido
PRESENTACIÓN	ENVASE DE PLÁSTICO INDIVIDUAL
EXPULSIÓN DEL MATERIAL	La viruta es empujada en la misma dirección del avance del macho. Típico en los machos para agujeros pasantes. Permite la expulsión inmediata 

FAMILIA	01590
TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO	


 H
 agujeros previos

MACHO DE PUNTA

M3	2,50 mm
M4	3,30 mm
M5	4,20 mm
M6	5,00 mm

MACHO DE PUNTA PLANA

M8	6,80 mm
M10	8,50 mm
M12	10,20 mm
M14	12,00 mm
M16	14,00 mm
M18	15,50 mm
M20	17,50 mm
M22	19,50 mm
M24	21,00 mm

Material a roscar	Velocidad de corte (m/min.)	Refriger.
Aceros de baja aleación	10 ÷ 20	
Aceros refractario y de mecanización	4 ÷ 8	
Aceros R>750 N/mm²	2 ÷ 5	
Acero inoxidable	5 ÷ 10	
Aleaciones especiales	2 ÷ 4	
Fundición maleable	6 ÷ 12	
Latón	10 ÷ 15	
Bronce	6 ÷ 15	
Aluminio	10 ÷ 20	
Titanio	3 ÷ 4	
Plástico y materiales termoplásticos	5 ÷ 15	