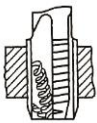


FAMILIA	01440
DESCRIPCIÓN	JUEGO DE 3 MACHOS DE MANO HSS DESBASTE, SEMIACABADO, ACABADO - ROSCA WHITWORTH BSW RECTIFICADA BS-84 - DIN352
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	HSS 4341
COMPOSICIÓN %	C 0,88-0,92 - Si 0,85-0,98 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.003 - S ≤ 0,009 Cr 3,95-4,05 - Mo 2,55-2,65 - W 3,55-3,65 - V 1,25-1,35 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	63-64 HRC
DIN	352
ÁNGULO DE HÉLICE	55°
MANGO	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
ROSCA	WHITWORTH BSW NORMAL BS-84
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - acabado brillante
APLICACIÓN	HIERRO - ACERO - ACERO DE BAJA ALEACIÓN METALES CON RESISTENCIA R ≤ 800 N/mm    
USO	manual: desbaste-semiacabado-acabado
RECOMENDACIÓN	USAR ACEITE REFRIGERANTE al momento de cortar, cuando esto sea requerido
PRESENTACIÓN	ENVASE DE PLÁSTICO
EXPULSIÓN DEL MATERIAL	La viruta no es empujada . Típico en los machos de mano y de uso genérico. Ideal para virutas en polvo y fundición.  EXPULSION NORMAL

FAMILIA

01440

TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO

$\varnothing$	H
	agujeros previos
W1/8"x40	2,50 mm
5/32"x32	3,10 mm
3/16"x24	3,60 mm
1/4"x20	5,10 mm
5/16"x18	6,50 mm
3/8"x16	7,90 mm
7/16"x14	9,30 mm
1/2"x12	10,50 mm
9/16"x12	12,00 mm
5/8"x11	13,50 mm
3/4"x10	16,50 mm
7/8"x9	19,25 mm
1"x8	22,00 mm
1-1/8"x7	24,75 mm
1-1/4"x7	27,75 mm
1-3/8"x6	30,50 mm
1-1/2"x6	33,50 mm
1-5/8"x5	35,50 mm
1-3/4"x5	39,00 mm
1-7/8"x4,5	41,50 mm
2-x4,5x4,5	44,50 mm