

FAMILIA	01270
DESCRIPCIÓN	JUEGO DE 3 MACHOS DE MANO - DESBASTE, SEMIACABADO, ACABADO - ACERO CROMO - ROSCA MÉTRICA NORMAL ISO
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	CrV GCr15 - GB/T 18254
COMPOSICIÓN %	C 0,95-1,05 - Si 0,15-0,35 - Mn 0,25-0,45 - P ≤ 0,025 - S ≤ 0,02 - Cr 1,40-1,65 Mo ≤ 0,10 - Ni ≤ 0,25 - Cu ≤ 0,25 - Ti ≤ 0,005 - Al ≤ 0,05 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Níquel - Cu=Cobre - Ti=Titanio - Al=Aluminio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	62-63 HRC
DIN	352 - UNI 4535
ÁNGULO DE HÉLICE	0°
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	MÉTRICA NORMAL - ISO
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - acabado brillante
APLICACIÓN	HIERRO - ACERO - METALES CON RESISTENCIA R ≤ 600 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 . Typico en los machos de mano y de uso genérico. Ideal para virutas en polvo y fundición.  EXPULSION NORMAL

FAMILIA

01270

TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO

$\varnothing$	H
agujeros previos	
M 2	1,60 mm
M 2,5	2,05 mm
M 3	2,50 mm
M 3,5	2,90 mm
M 4	3,30 mm
M 4,5	3,70 mm
M 5	4,20 mm
M 6	5,00 mm
M 7	6,00 mm
M 8	6,80 mm
M 9	7,80 mm
M 10	8,50 mm
M 11	9,50 mm
M 12	10,20 mm
M 14	12,00 mm
M 16	14,00 mm
M 18	15,50 mm
M 20	17,50 mm
M 22	19,50 mm
M 24	21,00 mm
M 27	24,00 mm
M 30	26,50 mm