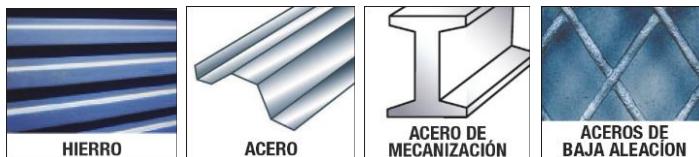




# FICHA TÉCNICA

## HERRAMIENTAS DE ROSCADO

FAMILIA	01340
DESCRIPCIÓN	JUEGO DE 3 MACHOS DE MANO DESBASTE, SEMIACABADO, ACABADO - ACERO HSS - ROSCA MÉTRICA NORMAL ISO
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=Manganoso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	63-64 HRC
DIN	352
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 DIN 13
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 . Tipico en los machos de mano y de uso genérico. Ideal para virutas en polvo y fundición.
	

**ECEF**

# FICHA TÉCNICA

## HERRAMIENTAS DE ROSCADO

FAMILIA

01340

## TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO

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