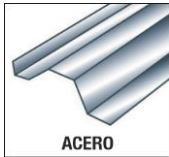
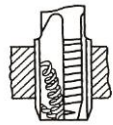


FAMILIA	01420
DESCRIPCIÓN	JUEGO DE 2 MACHOS DE MANO - DESBASTE Y ACABADO - EN ACERO HSS - ROSCA GAS CILÍNDRICA BSP DIN 5157
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	HSS 4341
COMPOSICIÓN %	C 0,88-0,92 - Si 0,85-0,98 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.003 - S ≤ 0,009 Cr 3,95-4,05 - Mo 2,55-2,65 - W 3,55-3,65 - V 1,25-1,35 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	63-64 HRC
DIN	5157
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	GAS CILÍNDRICA BSP - DIN 5157
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	manual: desbaste-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

01420

TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO

$\varnothing$	H
	agujeros previos
G 1/8"x28	8,80 mm
1/4"x19	11,80 mm
3/8"x19	15,25 mm
1/2"x14	19,00 mm
5/8"x14	21,00 mm
3/4"x14	24,50 mm
7/8"x14	28,25 mm
1"x11	30,75 mm
1-1/8"x11	35,30 mm
1-1/4"x11	39,25 mm
1-3/8"x11	41,90 mm
1-1/2"x11	45,25 mm
1-5/8"x11	48,60 mm
1-3/4"x11	51,30 mm
2"x11	57,00 mm
2-1/4"x11	63,10 mm
2-1/2"x11	72,60 mm
2-3/4"x11	79,10 mm
3"x11	85,50 mm
3-1/2"x11	97,70 mm
4"x11	110,50 mm