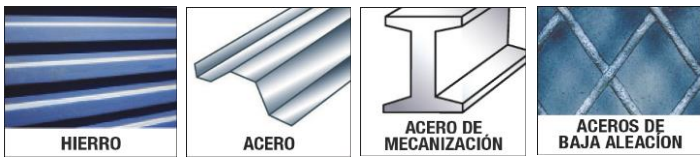


FAMILIA	01480
DESCRIPCIÓN	MACHO CÓNICO DE MANO Y MÁQUINA EN ACERO HSS ROSCA GAS CÓNICA BSPT 1/16
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	HSS 4341
COMPOSICIÓN %	C 0,88-0,92 - Si 0,85-0,98 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.003 - S ≤ 0,009 Cr 3,95-4,05 - Mo 2,55-2,65 - W 3,55-3,65 - V 1,25-1,35 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
TEMPERADO A	1100°
DUREZA	63-64 HRC
CONICIDAD	1/16"
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 CÓNICA BSPT 1/16"
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	de mano y máquina
RECOMENDACIÓN	USAR ACEITE REFRIGERANTE al momento de cortar, cuando esto sea requerido
PRESENTACIÓN	ENVASE DE PLÁSTICO INDIVIDUAL
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



FICHA TÉCNICA

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

FAMILIA

01480

TABLA DE DIÁMETROS PREVIOS AL ROSCADO

$\varnothing$	H
	agujeros previos
1/8"x28	8,20 mm
1/4"x19	11,00 mm
3/8"x19	14,50 mm
1/2"x14	18,00 mm
3/4"x14	23,50 mm
1"x11	29,50 mm
1-1/4"x11	38,50 mm
1-1/2"x11	44,00 mm
2"x11	56,00 mm