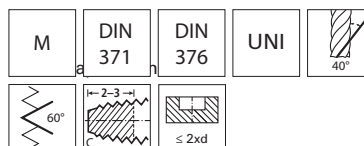


1.5

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, UNI

Características: M2–M10 DIN 371 con vástago reforzado.
M12–M24 DIN 376 con vástago extendido.

Aplicación: Macho de roscar a máquina universal para una amplia gama de Para roscar métricas normales conforme a DIN 13.



1630 revenido al vapor Con una geometría especializada para el uso universal, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.

1631 TiN Con una geometría diseñada para el uso universal. Una solución de alta calidad para aplicaciones exigentes.

1632 SUPRA Machos de roscar a máquina universal PM especializado para una amplia gama de aplicaciones en el ámbito del alto rendimiento. Macho de roscar a máquina HSS-E PM con recubrimiento de material duro SUPRA PVD y geometría para el uso universal. Esta herramienta ha sido fabricada especialmente para el mecanizado de una amplia gama de materiales. HSS-E PM destaca por su gran resistencia (bordes más estables, más resistente al desgaste) y por su mayor duración de corte. Las ventajas son: Una seguridad considerablemente mayor en los procesos, una vida útil hasta 1/3 más larga y una mejor superficie de la rosca.

HSS-E ISO 2 6H

HSS-E ISO 2 6H

HSS-E PM 6HX



1630
revenido al vapor



1631
TiN



1632
SUPRA

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	13	8	-	4	4	-	-	12	-	23	-	13	-	-	-	-	1630
	15	10	-	6	6	-	-	12	-	23	-	13	-	-	-	-	1631
	20	15	-	7	7	-	-	15	-	30	-	18	-	-	-	-	1632

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT			Ref.
						1630 revenido al vapor	1631 TiN	1632 SUPRA	
M2	0.4	45	2.8	2.1	1.6	25,11	29,30	34,23	...0020
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.5	21,80	25,37	29,64	...0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.3	21,80	25,37	29,64	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.2	22,30	26,28	30,68	...0050
M6	1	80	6	4.9	5	22,30	26,28	30,68	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	26,48	30,91	36,03	...0080
M10	1.5	100	10	8	8.5	31,36	36,58	42,80	...0100
M12	1.75	110	9	7	10.2	41,02	47,80	55,83	...0120
M14	2	110	11	9	12	52,14	60,56	71,02	...0140
M16	2	110	12	9	14	58,18	67,68	79,34	...0160
M18	2.5	125	14	11	15.5	83,26	96,70	113,32	...0180
M20	2.5	140	16	12	17.5	86,28	100,26	118,50	...0200
M22	2.5	140	18	14.5	19.5	112,88	131,66	170,64	...0220
M24	3	160	18	14.5	21	109,80	127,62	165,36	...0240

Juego de machos de roscar a máquina para agujero ciego, UNI

Tamaño	Contenido del juego	format EGT 1630 revenido al vapor	Ref.
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1630) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	219,42	...0001

(W169)

Tamaño	Contenido del juego	format EGT 1631 TiN	Ref.
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1631) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	256,70	...0001

(W169)

Juego de machos de roscar a máquina para agujero ciego, UNI

Tamaño	Contenido del juego	format EGT 1632 SUPRA	Ref.
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1632) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	299,22	...0001

(W169)

