

Macho de roscar a máquina para agujero pasante, INOX

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

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

- 1633** revenido al vapor Para una geometría especializada en aceros inoxidable. La herramienta representa una variante básica muy potente de la gama HSS-E.
- 1634** TiCN Para una geometría especializada en aceros inoxidable. Una solución de alta calidad para aplicaciones exigentes.
- 1636** CUPRIC Macho de roscar a máquina universal PM especializado para el mecanizado de aceros inoxidable. Macho de roscar HSS-E PM con innovador recubrimiento de material duro CUPRIC PVD. Esta herramienta ha sido fabricada especialmente para el mecanizado en serie de aceros inoxidable. 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.

M	DIN 371	DIN 376
INOX		

HSS-E	ISO 2 6H
-------	----------

HSS-E	ISO 2 6H
-------	----------

HSS-E PM	6HX
----------	-----

- 1633** revenido al vapor
- 1634** TiCN
- 1636** CUPRIC

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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC			
V _c [m/min]	-	12	-	4	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1633		
	-	15	-	7	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1634		
	-	20	-	8	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1636		

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT			Ref.
						1633	1634	1636	
						revenido al vapor	TiCN	CUPRIC	
						€	€	€	
M2	0.4	45	2.8	2.1	1.6	17,27	26,00	29,41	...0020
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.5	14,28	21,75	24,58	...0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.3	14,28	21,75	24,58	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.2	14,86	22,50	25,37	...0050
M6	1	80	6	4.9	5	14,86	22,50	25,37	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	18,58	28,30	31,92	...0080
M10	1.5	100	10	8	8.5	22,15	33,60	38,05	...0100
M12	1.75	110	9	7	10.2	28,12	42,60	48,04	...0120
M14	2	110	11	9	12	36,23	54,78	61,32	...0140
M16	2	110	12	9	14	41,29	62,26	70,31	...0160
M18	2.5	125	14	11	15.5	59,68	89,96	101,68	...0180
M20	2.5	140	16	12	17.5	62,40	93,71	105,47	...0200
M22	2.5	140	18	14.5	19.5	95,62	143,44	161,52	...0220
M24	3	160	18	14.5	21	91,00	136,74	154,87	...0240

Juego de machos de roscar a máquina para agujero pasante, INOX

		format EGT	
		1633	Ref.
		revenido al vapor	
Tamaño	Contenido del juego	€	
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1633) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	147,80	...0001
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1633) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 brocas sacanúcleos Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2 mm	279,18	...0002

(W169)

