

1.5

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, INOX

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

Aplicación: Macho de roscar a máquina para el mecanizado de aceros inoxidables. Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

1643 revenido al vapor Para una geometría especializada en aceros inoxidables. La herramienta representa una variante básica muy potente de la gama HSS-E.

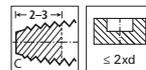
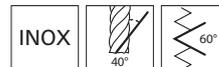
1644 TiCN Para una geometría especializada en aceros inoxidables. Una solución de alta calidad para aplicaciones exigentes.

1645 CUPRIC Macho de roscar a máquina universal PM especializado para el mecanizado de aceros inoxidables. 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 inoxidables. 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



1643 revenido al vapor



1644 TiCN



1645 CUPRIC

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumini- nio < 8% Si	Alumini- 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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1643
	-	20	-	7	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1644
	-	20	-	8	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1645

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT			Ref.
						1643 revenido al vapor	1644 TiCN	1645 CUPRIC	
M2	0.4	45	2.8	2.1	1.6	17,27	26,40	29,82	...0020
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.5	14,28	22,54	25,50	...0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.3	14,28	22,54	25,50	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.2	14,86	23,32	26,28	...0050
M6	1	80	6	4.9	5	14,86	23,32	26,28	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	18,58	29,56	33,48	...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	45,27	51,18	...0120
M14	2	110	11	9	12	36,23	53,18	59,56	...0140
M16	2	110	12	9	14	41,29	60,28	68,28	...0160
M18	2.5	125	14	11	15.5	59,68	89,11	101,02	...0180
M20	2.5	140	16	12	17.5	62,40	90,52	102,88	...0200
M22	2.5	140	18	14.5	19.5	95,62	132,96	165,56	...0220
M24	3	160	18	14.5	21	91,00	128,92	161,46	...0240

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

Tamaño	Contenido del juego	format EGT	
		1643 revenido al vapor	Ref.
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1643) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	147,80	...0001
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1643) 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)

