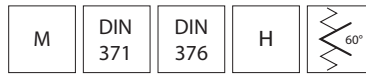


Macho para roscar a máquina para agujero pasante, de alta resistencia

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

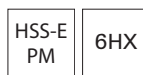
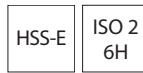
Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.



1596 Macho de roscar a máquina HSS-E con superficie vaporizada. Con una geometría especializada en aceros de alta resistencia, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.

1597 Macho de roscar a máquina HSS-E con recubrimiento de material duro TiCN. Con una geometría especializada en aceros de alta resistencia, la herramienta es una solución de alta calidad para aplicaciones exigentes.

1598 Macho de roscar de alto rendimiento HSS-E PM con innovador recubrimiento de material duro CUPRIC PVD. Con una geometría especializada en aceros de alta resistencia, la herramienta es una solución de alta calidad para aplicaciones exigentes. Macho de roscar a máquina PM especializado para el mecanizado de aceros de alta resistencia. 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.



1596
revenido al vapor



1597
TiCN



1598
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/ Duopl. | < 55 HRC | < 60 HRC | > 60 HRC | |
| V _c [m/min] | - | 10 | 3 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1596 |
| | - | 15 | 5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1597 |
| | - | 18 | 7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1598 |

| Rosca | Paso mm | Longitud total mm | Ø de vástago mm | Vástago cuadrado mm | Ø de agujero de rosca mm | format EGT | | | Ref. |
|-------|---------|-------------------|-----------------|---------------------|--------------------------|-------------------|--------|--------|---------|
| | | | | | | 1596 | 1597 | 1598 | |
| | | | | | | revenido al vapor | TiCN | CUPRIC | |
| M2 | 0.4 | 45 | 2.8 | 2.1 | 1.6 | 18,04 | 27,19 | 30,68 | ...0020 |
| M3 | 0.5 | 56 | 3.5 | 2.7 | 2.5 | 14,94 | 22,80 | 25,81 | ...0030 |
| M4 | 0.7 | 63 | 4.5 | 3.4 | 3.3 | 14,94 | 22,80 | 25,81 | ...0040 |
| M5 | 0.8 | 70 | 6 | 4.9 | 4.2 | 15,50 | 23,44 | 26,40 | ...0050 |
| M6 | 1 | 80 | 6 | 4.9 | 5 | 15,50 | 23,44 | 26,40 | ...0060 |
| M8 | 1.25 | 90 | 8 | 6.2 | 6.8 | 19,40 | 29,43 | 33,22 | ...0080 |
| M10 | 1.5 | 100 | 10 | 8 | 8.5 | 23,10 | 34,91 | 39,43 | ...0100 |
| M12 | 1.75 | 110 | 9 | 7 | 10.2 | 23,95 | 36,36 | 41,02 | ...0120 |
| M14 | 2 | 110 | 11 | 9 | 12 | 31,40 | 47,48 | 53,56 | ...0140 |
| M16 | 2 | 110 | 12 | 9 | 14 | 42,44 | 64,06 | 72,34 | ...0160 |
| M18 | 2.5 | 125 | 14 | 11 | 15.5 | 61,38 | 92,50 | 104,40 | ...0180 |
| M20 | 2.5 | 140 | 16 | 12 | 17.5 | 64,22 | 96,35 | 108,83 | ...0200 |
| M22 | 2.5 | 140 | 18 | 14.5 | 19.5 | 98,36 | 147,31 | 166,81 | ...0220 |
| M24 | 3 | 160 | 18 | 14.5 | 21 | 93,62 | 140,61 | 158,84 | ...0240 |

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

| Tamaño | Contenido del juego | format EGT | Ref. |
|--------|--|---------------------------|---------|
| M3–M12 | 7 machos de roscar (ref. 1596) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 | 1596 revenido al vapor | ...0241 |
| | | € 142,70 | |

(W169)



revenido al vapor