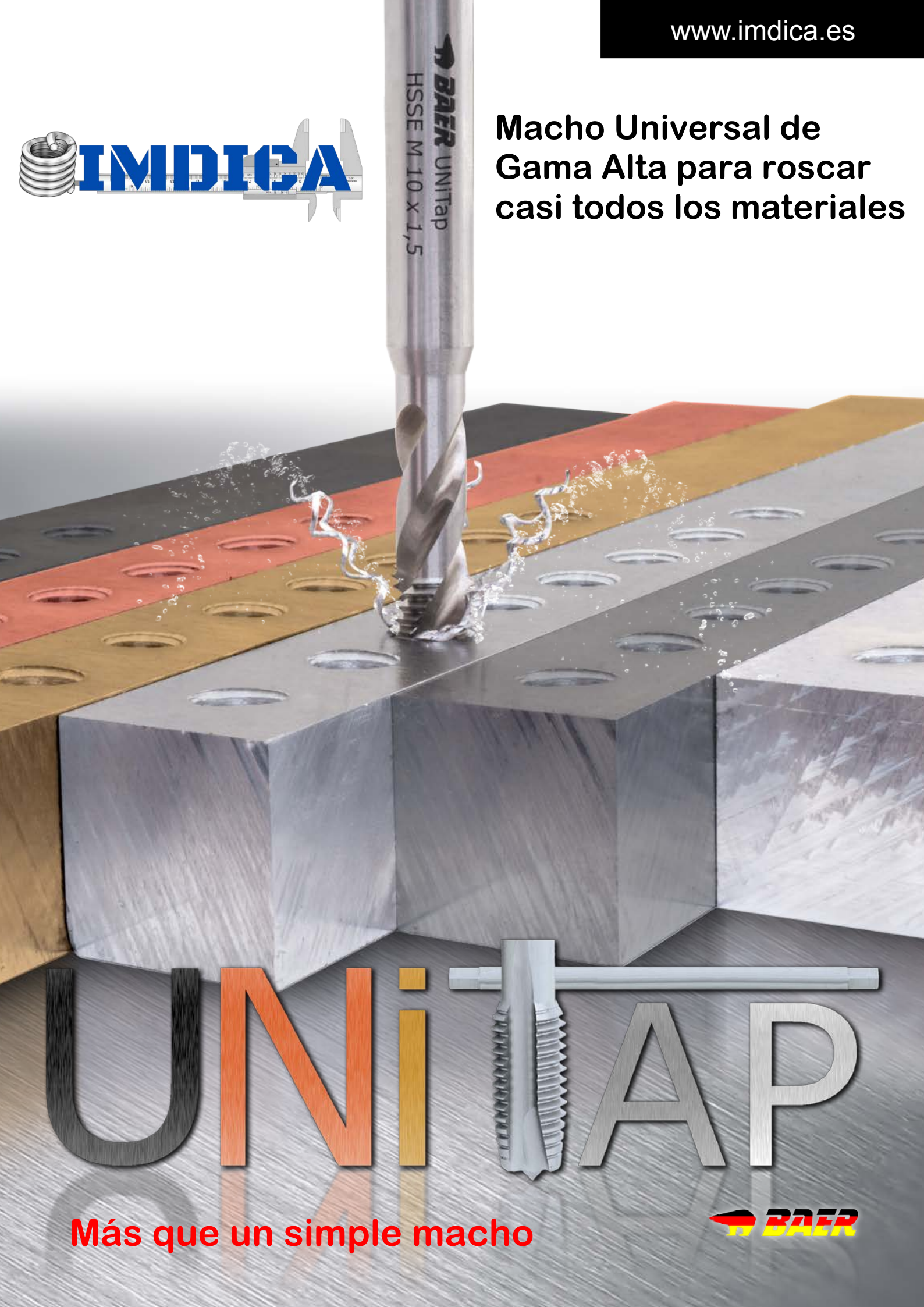
www.imdica.es

IMDICA

Macho Universal de Gama Alta para roscar casi todos los materiales



UNiTap - Macho Roscar Universal de Alta Calidad

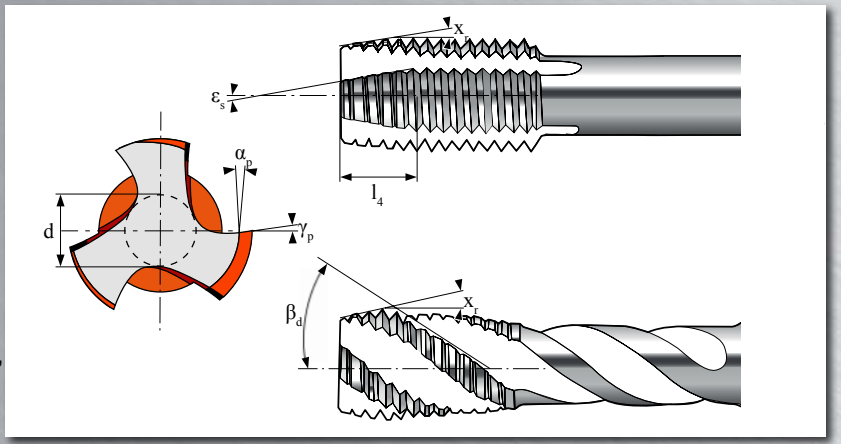
Una revolución en la producción de Machos

UNiTap - Geometría de Corte Patentado

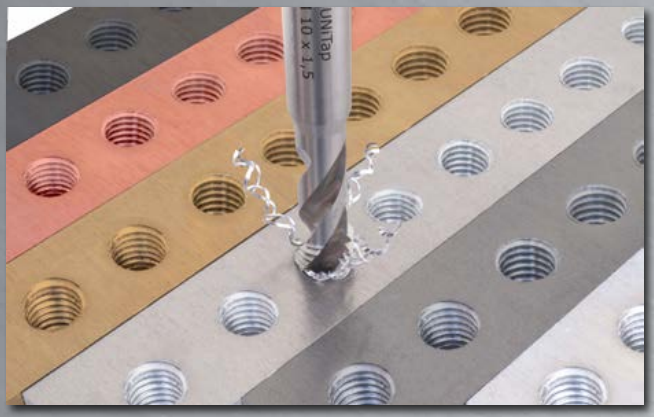
La geometría patentada de machos UNiTap es el resultado de años de investigación, que permite utilizar todos los materiales en la máquina y hace que sea el macho adecuado para casi todas las aplicaciones.

Durante el enhebrado de una rosca interna, las principales fuerzas que se producen en el chaflán de entrada que es sorprendentemente aliviado por cambios estructurales en el UNiTap. La consecuencia es un par reducido y un tiempo de vida más larga del macho. Además, las áreas directamente después del chaflán de entrada han sido cambiadas para liderar el chip óptimamente y evitar atascamientos posibles. Un exceso de alimentación de la rosca tampoco es posible con este cambio de perfil.

El diseño establece nuevos estándares en la facilidad de empleo, durabilidad y versatilidad.



- Para casi todos los materiales.
- Para casi todas las aplicaciones.
- Excelentes resultados de corte.
- Larga duración de la herramienta.
- Geometría única de corte Patentado.
- Macho ideal para la industria y los talleres producciones con requerimientos cambiantes
- Gran ahorro de costes - una sola herramienta de roscar para todas las aplicaciones.



Un profesional para todas las aplicaciones y materiales

- Aceros y aleaciones de acero hasta 1200 N / mm ²
- Aceros Inoxidables; A. Inoxables hasta 1000 N/mm²; VA-Steels; INOX; V2A; V4A
- Aluminio puro; Fundición Aluminio y Aleaciones forjadas
- Hierro Fundido Gris; Dúctil/Nodular/Grafito esferoidal Hierro; Fundición Maleable hasta 1000 N/mm²
- Titanio Puro y Aleaciones Titanio hasta 900 N/mm²
- Níquel Puro y Aleaciones de Níquel hasta 900 N/mm²
- Cobre Puro; Aleaciones; Latón; Bronce (all chip lengths)

Ahorro de costes y flexibilidad

Debido a sus posibilidades de aplicaciónes universales, un UNiTap puede hacer el trabajo de varios machos convencionales. Como resultado, usted puede ahorrar el 85% de los gastos.
Comparación de los gastos:

Macho Máquina M6 para	EURO
aceros normales	6,98
aceros inoxidables	11,68
alumio y aleaciones	34,57
fundición y fundición gris	19,64
titanio y aleaciones	47,30
latón y cobre	11,81
total:	**131,98**

con el mismo resultado → UNiTap HSSE UNiTap Macho Máquina para agujeros pasante M 6 x 1,0

18,75 EUR aproximádamente 85% ahorro

Recubrimientos

Bajo pedido, también están disponibles con recubrimientos de TIN o TiAlN.

El tratamiento de la superficie TIN (nitruro de titanio-oro-amarillo) aumenta la dureza de la superficie (aprox. 2300 HV) y las propiedades de deslizamiento. Como resultado de ello, que proporciona un mejor rendimiento de corte y un aumento del tiempo de vida de la herramienta.

El tratamiento de la superficie TiAlN aumenta la dureza de la superficie (approx. 3300 HV), las propiedades de deslizamiento (coeficiente de fricción: 0,25) y con la resistencia de la temperatura hasta 800°C. Como resultado de ello, que proporciona un mejor rendimiento de corte.....

UNiTAP

Ejemplos de materiales de aplicación y velocidades de corte

Hierro Dulce, Acero Estructural, Acero de Corte, Acero Cementación		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
1.1014	RFe80	25 - 50	25 - 50
1.0570	St52-3	25 - 50	25 - 50
1.0718	9SMnPb28	25 - 50	25 - 50
1.6523	20NiCrMo2	6 - 30	6 - 30

Acero Carbono, Acero Resorte, Aleación Acero, Acero Templado		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
1.0503	C45	20 - 30	20 - 30
1.1269	Ck85	20 - 30	20 - 30
1.7218	25CrMo4	6 - 30	6 - 30
1.2344	X40CrMoV5-1	6 - 30	6 - 30

Acero Inoxidable, Acero Inoxidable (ferrítico, austenítico, martensítico)		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
1.4104	X14CrMoS17	12 - 35	12 - 35
1.4301	X5CrNi18-10 (V2A)	12 - 15	12 - 15
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2 (V4A)	12 - 15	12 - 15
1.4125	X105CrMo17	12 - 15	12 - 15

Níquel Puro y Aleación Níquel		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
1.3926	RNi12	3 - 10	3 - 10
2.4668	NiCr19Fe19NbMo (Inconel 718)	3 - 10	3 - 10
2.4630	Ni-Cr20Ti (Nimonic 75)	1 - 5	1 - 5
2.4665	NiCr22Fe18Mo (Hastelloy X)	1 - 5	1 - 5

Fundición Gris		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
0.6010	GG10	35 - 50	35 - 50
0.6020	GG20	35 - 50	35 - 50
0.6030	GG30	35 - 50	35 - 50
0.6040	GG40	35 - 50	35 - 50

Dúctil/Nodular/ Fundición de Grafito Esferoidal, Fundición Maleable		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
0.7040	GGG40	12 - 45	12 - 45
0.7060	GGG60	12 - 45	12 - 45
0.7070	GGG70	12 - 45	12 - 45
0.8035	GTW35-04	10 - 25	10 - 25

Titanio Puro y Aleación Titanio		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
3.7024	Ti99.5	3 - 15	3 - 15
3.7034	Ti99.7	3 - 15	3 - 15
3.7165	TiAl6V4	1 - 5	1 - 5
3.7174	TiAl6V4Sn2	1 - 5	1 - 5

Cobre Puro y Aleación Cobre, Latón, Bronce (all chip lengths)		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
2.0065	E-Cu 58	50 - 60	50 - 60
2.1247	CuBe2	30 - 65	30 - 65
2.0360	CuZn40	30 - 65	30 - 65
2.1020	CuSn6	12 - 20	12 - 20

Aluminio Puro, Fundición Aluminio Aleaciones Forjadas (all chip lengths)		velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros pasantes	velocidad de corte v_c in m/min machos máquina agujeros ciegos
3.0205	Al99	50 - 65	50 - 65
3.1645	AlCuMgPb	50 - 65	50 - 65
3.2373	G-AlSi9Mg	40 - 65	40 - 65
3.2583	G-AlSi12(Cu)	40 - 65	40 - 65

velocidad de corte v_C [m/min] = (diametro * π * rpm. / 1000

rpm. n [1/min] = (velocidad de corte en m/min * 1000) / (diámetro * π)

programa de alimentación [mm/min] = rpm. * pitch

Por favor, tenga en cuenta que las velocidades de corte como se indica anteriormente sólo sirven como orientación.

La velocidad de corte correcta depende de la lubricación y aplicación.

Se recomienda Aceite de Corte o emulsión.

BAER

IMDICA

Suministros Imdica, S.L.
Aleix Parés i Valls, 24 - local 1
08830 Sant Boi de LLobregat
Barcelona - España
Tel: +34 93 630 88 75
E-Mail: ventas@imdica.es
www.imdica.es