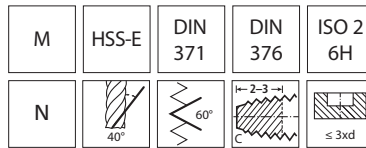


Macho de roscar a máquina para agujeros ciegos

Características: M2–M10 DIN 371 con vástago reforzado.
M12–M30 DIN 376 con vástago extendido.

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.



1682 **format**
revenido al vapor



1671 **GUHRING**
TiN



1623 **fortis**
pulido

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]	8	6	5	-	-	-	-	-	-	10	10	-	-	-	-	-	1682
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1671
	12	8	-	-	-	-	-	10	-	15	-	-	-	-	-	-	1623

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format	GUHRING	fortis	Ref.
						1682	1671	1623	
						revenido al vapor	TiN	pulido	
						€	€	€	
M2	0.40	45	2.8	2.1	1.60	14,93	34,12	-	...0020
M2,5	0.45	50	2.8	2.1	2.00	14,63	41,13	-	...0025
M3	0.50	56	3.5	2.7	2.50	11,04	27,61	8,80	...0030
M4	0.70	63	4.5	3.4	3.30	11,26	30,09	8,80	...0040
M5	0.80	70	6.0	4.9	4.20	11,56	30,50	9,26	...0050
M6	1.00	80	6.0	4.9	5.00	11,56	39,70	9,26	...0060
M8	1.25	90	8.0	6.2	6.80	13,70	43,36	10,97	...0080
M10	1.50	100	10.0	8.0	8.50	17,77	54,31	14,00	...0100
M12	1.75	110	9.0	7.0	10.20	23,47	63,89	17,69	...0120
M14	2.00	110	11.0	9.0	12.00	33,26	94,69	-	...0140
M16	2.00	110	12.0	9.0	14.00	37,52	88,15	-	...0160
M18	2.50	125	14.0	11.0	15.50	48,74	154,22	-	...0180
M20	2.50	140	16.0	12.0	17.50	52,82	149,81	-	...0200
M22	2.50	140	18.0	14.5	19.50	67,95	246,76	-	...0220
M24	3.00	160	18.0	14.5	21.00	66,94	179,33	-	...0240
M27	3.00	160	20.0	16.0	24.00	90,26	252,62	-	...0270
M30	3.50	180	22.0	18.0	26.50	111,78	298,06	-	...0300
						(W164)	(W165)	(W027)	