

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



1.5



1667
TiN

1665
revenido al vapor



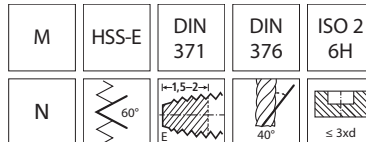
1771
revenido al vapor

Tamaño	Contenido del juego	format	format	format	Ref.
		1665	1667	1771	
		revenido al vapor	TiN	revenido al vapor	
		€	€	€	
M3-M12	7 machos de roscar (ref. 1664) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	118,25	-	-	...1000
M3-M12	7 machos de roscar (ref. 1667) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 brocas espirales (ref. 1013) Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; ;8; 8,5; 10,2 mm	-	259,11	-	...1000
M3-M10	6 machos de roscar (ref. 1665) M3; 4; 5; 6; 8; 10	-	-	77,91	...0500
		(W163)	(W163)	(W163)	

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, TANDEM

Características: Con corte previo extremadamente corto.

Aplicación: Macho de roscar universal con amplia gama de aplicaciones para rosca métrica normal conforme a DIN 13. Especialmente adecuado para agujeros ciegos con fin de rosca muy corto.



revenido al vapor

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	
V _c [m/min]	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	1668

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format	Ref.
						1668	
						revenido al vapor	
						€	
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.5	12,90	...0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.3	14,14	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.2	12,90	...0050
M6	1	80	6	4.9	5	13,11	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	15,86	...0080
M10	1.5	100	10	8	8.5	20,72	...0100
M12	1.75	110	9	7	10.2	24,08	...0120
M16	2	110	12	9	14	35,06	...0160

(W163)