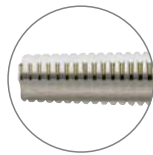
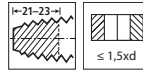


### Macho para roscar tuercas para agujero pasante

**Características:** Extralargo, la longitud del comienzo de corte es aprox. 21-23 pasos de rosca.

**Aplicación:** Para roscas métricas normales conforme a DIN 13. Especialmente apropiada para roscar en puntos de difícil acceso.

M HSS-E DIN 357 ISO 2 6H N 60°



Longitud del comienzo del corte 21-23

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1750
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	5	-	-	-	-	-	-	

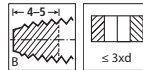
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
						1750 pulido	€	
M3	0.5	70	2.2	-	2.5	19,34	...0030	
M3,5	0.6	80	2.5	2.1	2.9	22,46	...0035	
M4	0.7	90	2.8	2.1	3.3	19,34	...0040	
M5	0.8	100	3.5	2.7	4.2	20,91	...0050	
M6	1	110	4.5	3.4	5	21,66	...0060	
M8	1.25	125	6	4.9	6.8	28,11	...0080	
M10	1.5	140	7	5.5	8.5	31,48	...0100	
M12	1.75	180	9	7	10.2	41,80	...0120	
M14	2	200	11	9	12	53,68	...0140	
M16	2	200	12	9	14	60,72	...0160	
M18	2.5	220	14	11	15.5	117,62	...0180	
M20	2.5	250	16	12	17.5	130,11	...0200	

(W164)

### Macho de roscar a máquina para agujero pasante

**Aplicación:** Para roscas métricas finas conforme a DIN 13.

MF HSS-E DIN 374 ISO 2 6H N 60°



1753 **format** profesional quality  
revenido al vapor



1727 **GUHRING**  
TIN

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1753
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	11	9	7	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	
	12	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format		GUHRING		Ref.
					1753 revenido al vapor	€	1727 TIN	€	
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	22,01	47,72	...0001		
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	21,66	53,64	...0003		
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	21,34	52,17	...0005		
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	18,22	65,36	...0007		
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	18,12	64,68	...0009		
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	24,22	82,18	...0011		
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	21,04	69,01	...0013		
M8 x 1	90	6	4.9	7	19,67	60,93	...0015		
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	28,97	96,18	...0017		
M10 x 1	90	7	5.5	9	22,01	66,79	...0019		
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	23,86	75,60	...0021		
M12 x 1	100	9	7	11	26,07	87,46	...0023		
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	27,71	74,24	...0025		

(W164) (W165)

Continúa en la página siguiente



### Macho de roscar a máquina para agujero pasante

Continuado de la página anterior

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
					GUHRING		
					1753 revenido al vapor €	1727 TIN €	
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	24,82	82,18	...0027
M14 x 1	100	11	9	13	34,30	110,96	...0029
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	32,76	109,43	...0031
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	32,46	85,88	...0033
M16 x 1	100	12	9	15	38,96	121,19	...0035
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	37,18	108,00	...0037
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	44,53	137,31	...0039
M20 x 1	125	16	12	19	56,78	199,78	...0041
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	52,15	177,66	...0043
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	54,74	214,44	...0045
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	59,54	238,00	...0047
M27 x 1,5	140	20	16	25.5	93,90	288,65	...0049
M30 x 1,5	150	22	18	28.5	94,67	358,31	...0051

(W164) (W165)

### Macho de roscar a máquina para agujeros ciegos

Aplicación: Para roscas métricas finas conforme a DIN 13.



1755  
revenido al vapor



1729  
TIN



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	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	Grafito	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
Vc [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	-	1755
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1729

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
					GUHRING		
					1755 revenido al vapor €	1729 TIN €	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	22,84	51,32	...0001
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	22,46	54,31	...0003
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	18,22	67,60	...0005
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	18,12	65,36	...0007
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	24,22	75,76	...0009
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	21,04	70,57	...0011
M8 x 1	90	6	4.9	7	19,67	55,79	...0013
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	28,97	73,03	...0015
M10 x 1	90	7	5.5	9	22,01	66,09	...0017
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	23,86	77,05	...0019
M12 x 1	100	9	7	11	27,71	88,15	...0021
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	27,71	88,15	...0023
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	25,81	75,60	...0025
M14 x 1	100	11	9	13	33,19	118,29	...0027
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	34,02	120,44	...0029
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	31,74	94,69	...0031
M16 x 1	100	12	9	15	39,70	127,77	...0033
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	39,28	110,96	...0035
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	50,88	136,56	...0037
M20 x 1	125	16	12	19	57,98	161,57	...0039
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	53,68	168,93	...0041
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	63,18	218,85	...0043
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	76,46	267,35	...0045
M27 x 1,5	140	20	16	25.5	123,99	-	...0047
M30 x 1,5	150	22	18	28.5	127,70	-	...0049

(W164) (W165)