

Macho de roscar a máquina para agujero pasante, UNI

Aplicación: Para roscas métricas finas conforme a DIN 13. Especialmente adecuado para el mecanizado universal.

Nota: Con una geometría especializada para el uso universal, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.



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]	13	10	-	6	6	-	-	7	-	15	-	-	-	-	-	-	1569

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
					1569	revenido al vapor €	
M2 x 0,25	45	1.4	-	1.75	29,84	...	0020
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	24,90	...	0030
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	25,50	...	0040
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	26,40	...	0050
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	26,40	...	0060
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	26,28	...	0061
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	34,65	...	0080
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	30,50	...	0081
M8 x 1	90	6	4.9	7	28,26	...	0082
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	36,84	...	0100
M10 x 1	90	7	5.5	9	28,90	...	0101
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	30,34	...	0102
M12 x 1	100	9	7	11	35,04	...	0120
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	36,62	...	0121
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	33,32	...	0122
M14 x 1	100	11	9	13	60,56	...	0140
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	62,40	...	0141
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	50,14	...	0142
M16 x 1	100	12	9	15	71,52	...	0160
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	57,35	...	0161
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	69,31	...	0180
M20 x 1	125	16	12	19	89,45	...	0200
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	77,38	...	0201
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	111,06	...	0220
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	96,98	...	0240

(W168)

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, UNI

Aplicación: Para roscas métricas finas conforme a DIN 13. Especialmente adecuado para el mecanizado universal.

Nota: Con una geometría especializada para el uso universal, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.



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]	13	8	-	6	6	-	-	7	-	15	-	-	-	-	-	-	1570

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
					1570	revenido al vapor €	
M2 x 0,25	45	1.4	-	1.75	29,84	...	0020
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	24,90	...	0030
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	25,50	...	0040
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	26,40	...	0050
M6 x 0,6	80	4.5	3.4	5.5	26,40	...	0060
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	26,28	...	0061

(W168)

Continúa en la página siguiente

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, UNI

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 \geq GT		Ref.
					1570 revenido al vapor	€	
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	34,65	...0080	
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	30,50	...0081	
M8 x 1	90	6	4.9	7	28,26	...0082	
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	36,84	...0100	
M10 x 1	90	7	5.5	9	28,90	...0101	
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	30,34	...0102	
M12 x 1	100	9	7	11	35,04	...0120	
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	36,62	...0121	
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	33,32	...0122	
M14 x 1	100	11	9	13	60,56	...0140	
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	62,40	...0141	
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	50,14	...0142	
M16 x 1	100	12	9	15	71,52	...0160	
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	57,35	...0161	
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	69,31	...0180	
M20 x 1	125	16	12	19	89,45	...0200	
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	77,38	...0201	
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	111,06	...0220	
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	96,98	...0240	

(W168)

Macho de roscar a máquina para agujero pasante, INOX

Aplicación: Para roscas métricas finas conforme a DIN 13. Macho de roscar a máquina para el mecanizado de aceros inoxidable.

Nota: Con una geometría especializada en aceros inoxidable, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.

MF

HSS-E

DIN 374

ISO 2 6H

INOX

60°






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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	13	-	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1571

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format \geq GT		Ref.
					1571 revenido al vapor	€	
M2 x 0,25	45	1.4	-	1.75	28,90	...0020	
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	24,12	...0030	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	24,12	...0040	
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	24,48	...0050	
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	24,48	...0060	
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	25,18	...0061	
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	29,21	...0080	
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	27,23	...0081	
M8 x 1	90	6	4.9	7	27,50	...0082	
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	40,11	...0100	
M10 x 1	90	7	5.5	9	30,34	...0101	
M10 x 1,25	100	9	7	8.8	31,29	...0102	
M12 x 1	100	9	5.5	11	33,22	...0120	
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	36,49	...0121	
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	34,08	...0122	
M14 x 1	100	11	9	13	45,01	...0140	
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	46,56	...0141	
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	43,36	...0142	
M16 x 1	100	12	9	15	55,02	...0160	
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	52,82	...0161	
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	68,86	...0180	
M20 x 1	125	16	12	19	88,40	...0200	
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	76,40	...0201	
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	97,68	...0220	
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	102,78	...0240	

(W168)