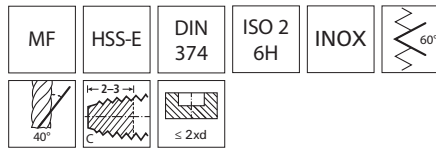


### Macho para roscar a máquina para agujero ciego, INOX

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

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



revenido al vapor

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 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>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropol.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	-	13	-	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1572

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	1572		Ref.
					revenido al vapor	€	
M2 x 0,25	45	1.4	-	1.75	28,32	...0020	
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	23,57	...0030	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	23,57	...0040	
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	23,81	...0050	
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	23,81	...0060	
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	24,90	...0061	
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	28,32	...0080	
M8 x 0,75	80	6	4.9	7.2	26,58	...0081	
M8 x 1	90	6	4.9	7	26,82	...0082	
M10 x 0,75	90	7	5.5	9.2	38,98	...0100	
M10 x 1	90	7	5.5	9	29,30	...0101	
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	30,26	...0102	
M12 x 1	100	9	7	11	32,39	...0120	
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	35,34	...0121	
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	33,22	...0122	
M14 x 1	100	11	9	13	43,56	...0140	
M14 x 1,25	100	11	9	12.8	45,07	...0141	
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	42,44	...0142	
M16 x 1	100	12	9	15	53,30	...0160	
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	51,24	...0161	
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	66,88	...0180	
M20 x 1	125	16	12	19	85,71	...0200	
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	73,16	...0201	
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	94,71	...0220	
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	99,84	...0240	

(W168)

### Macho para roscar a máquina para agujero pasante, de alta resistencia

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

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



revenido al vapor

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 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>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropol.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	-	10	5	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1573

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	1573		Ref.
					revenido al vapor	€	
M2 x 0,25	45	1.4	-	1.75	30,26	...0020	
M3 x 0,35	56	2.2	-	2.65	25,16	...0030	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	25,16	...0040	
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	25,50	...0050	
M6 x 0,5	80	4.5	3.4	5.5	25,50	...0060	
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	26,32	...0061	
M8 x 0,5	80	6	4.9	7.5	30,38	...0080	

(W168)

Continúa en la página siguiente