

Macho de roscar a máquina para agujero pasante, TANDEM

Aplicación: Macho de roscar universal con amplia gama de aplicaciones para rosca métrica fina conforme a DIN 13.



1779 HSS-E.

revenido al vapor

1794 HSS-E PM destaca por su gran resistencia (bordes más estables, más resistente al desgaste) y por su mayor duración de corte. Las ventajas son: Una seguridad considerablemente mayor en los procesos, una vida útil hasta 1/3 más larga y una mejor superficie de la rosca.

TiN

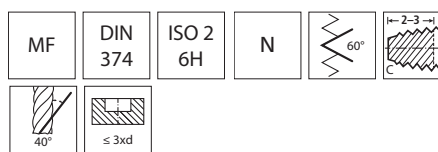


Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	15	12	10	10	8	6	10	8	2	15	15	-	-	-	-	-	1779
	20	16	13	12	10	8	15	12	2	20	20	-	-	-	-	-	1794

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format	format	Ref.
					1779	1794	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	revenido al vapor	TiN	...0003
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	22,16	-	...0005
M6 x 0,75	80	4.5	3.4	5.2	22,16	-	...0009
M8 x 1	90	6	4.9	7	19,84	32,22	...0015
M10 x 1	90	7	5.5	9	20,46	36,96	...0017
M10 x 1,25	100	7	5.5	8.8	-	39,58	...0018
M12 x 1	100	9	7	11	26,42	45,42	...0019
M12 x 1,25	100	9	7	10.8	-	47,52	...0020
M12 x 1,5	100	9	7	10.5	23,25	42,26	...0021
M14 x 1	100	11	9	13	-	54,91	...0022
M14 x 1,5	100	11	9	12.5	33,29	52,28	...0023
M16 x 1,5	100	12	9	14.5	34,30	59,12	...0025
M18 x 1,5	110	14	11	16.5	-	78,12	...0027
M20 x 1,5	125	16	12	18.5	52,80	105,61	...0029
M22 x 1,5	125	18	14.5	20.5	-	99,30	...0031
M24 x 1,5	140	18	14.5	22.5	-	114,08	...0033
M24 x 2	140	18	14.5	22	-	129,92	...0035

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, TANDEM

Aplicación: Macho de roscar universal con amplia gama de aplicaciones para rosca métrica fina conforme a DIN 13.



1796 HSS-E.

revenido al vapor

1797 HSS-E PM destaca por su gran resistencia (bordes más estables, más resistente al desgaste) y por su mayor duración de corte. Las ventajas son: Una seguridad considerablemente mayor en los procesos, una vida útil hasta 1/3 más larga y una mejor superficie de la rosca.

TiN



1796 revenido al vapor



1797 TiN

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]	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1796
	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1797

Rosca x paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format	format	Ref.
					1796	1797	
M4 x 0,5	63	2.8	2.1	3.5	revenido al vapor	TiN	...0003
M5 x 0,5	70	3.5	2.7	4.5	22,16	-	...0005

Continúa en la página siguiente