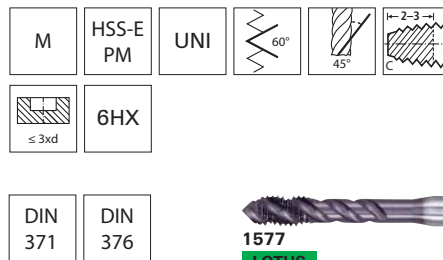


## Macho de roscar a máquina para agujero ciego, Synchro

**Aplicación:** M3–M10 DIN 371 con vástago reforzado.  
M12–M16 DIN 376 con vástago extendido.

Macho de roscar a máquina Synchro con recubrimiento LOTUS especial. Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

**Nota:** Macho de roscar a máquina HSS-E PM para el uso sincronizado con geometría universal y tolerancia de vástago h6. Modelo con el recubrimiento LOTUS especialmente desarrollado para un amplio abanico de materiales y velocidades de uso elevadas.



**1578 Con vástago HB**

**LOTUS**



**1578 LOTUS**

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/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	20	–	8	8	–	–	10	–	30	–	12	–	–	–	–	1577
	30	20	–	8	8	–	–	10	–	30	–	12	–	–	–	–	1578

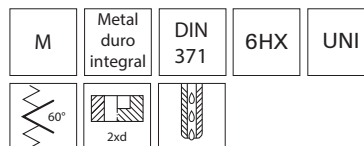
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
						1577 LOTUS	1578 LOTUS	
						€	€	
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.5	28,52	–	...0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.3	28,52	–	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.2	35,70	–	...0050
M6	1	80	6	4.9	5	35,70	35,70	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	6.8	43,20	43,20	...0080
M10	1.5	100	10	8	8.5	51,12	51,12	...0100
M12	1.75	110	9	7	10.2	68,10	–	...0120
M16	2	110	12	9	14	97,18	–	...0160
						(W168)	(W168)	

## Machos de roscar a máquina, Synchro

**Características:** M3–M12 DIN 371 con vástago reforzado. Con refrigeración interior radial.

Machos de roscar de metal duro integral (VHM) con ranuras de lubricación y recubrimiento LOTUS especial.

**Nota:** Machos de roscar de tecnología avanzada con tolerancia de vástago h6 para aplicaciones exigentes en una amplia gama de materiales con requisitos estrictos de vida útil y precisión. Se recomienda un equipamiento de máquina de alta calidad para el uso de herramientas de roscar de metal duro integral. **Campo de tolerancia 6HX:** Aditivo marcado con "X" indica un rango de tolerancia especial para los machos de roscar, ya que el material deformado tiende a retroceder.



**1587 Con vástago HB**

**LOTUS**

**1587 LOTUS**

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/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	40	20	–	10	10	–	–	–	–	35	15	15	–	–	–	–	1579
	40	20	–	10	10	–	–	–	–	35	15	15	–	–	–	–	1587

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
						1579 LOTUS	1587 LOTUS	
						€	€	
M3	0.5	56	6	4.9	2.8	129,91	–	...0030
M4	0.7	63	6	4.9	3.7	136,48	–	...0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.65	145,79	–	...0050
M6	1	80	6	4.9	5.55	155,14	155,14	...0060
M8	1.25	90	8	6.2	7.4	210,15	210,15	...0080
M10	1.5	100	10	8	9.25	286,14	286,14	...0100
M12	1.75	110	12	9	11.2	439,70	–	...0120
						(W171)	(W171)	