

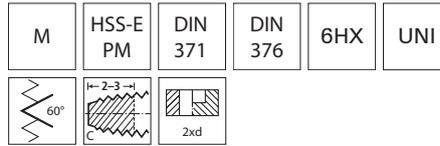
Machos de roscar a máquina, UNI

Características: M3–M10 DIN 371 con vástago reforzado.
M12–M20 DIN 376 con vástago extendido.

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

Nota: Machos de roscar HSS-E PM con innovador recubrimiento de material duro SUPRA. La nueva geometría poligonal y el proceso de redondeo de bordes optimizado contribuyen a un mayor rendimiento en una gama de materiales.

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.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1588
	< 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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	20	18	-	7	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
						1588	SUPRA	
						€		
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.8	31,92	...	0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.7	31,92	...	0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.65	33,76	...	0050
M6	1	80	6	4.9	5.55	33,76	...	0060
M8	1.25	90	8	6.2	7.4	43,96	...	0080
M10	1.5	100	10	8	9.25	52,96	...	0100
M12	1.75	110	9	7	11.2	71,52	...	0120
M16	2	110	12	9	15.1	112,88	...	0160
M20	2.5	125	16	12	18.9	146,17	...	0200

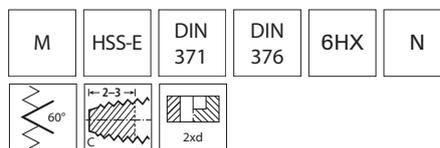
(W170)

Machos de laminación a máquina

Características: M3–M10 DIN 371 con vástago reforzado.
M12–M20 DIN 376 con vástago extendido.

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

Nota: Machos de roscar HSS-E PM con ranuras de lubricación y con innovador recubrimiento de material duro CUPRIC PVD. La nueva geometría poligonal y el proceso de redondeo de bordes optimizado contribuyen a un mayor rendimiento en una gama de materiales. **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.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1589
	< 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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	20	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-	-	

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format EGT		Ref.
						1589	CUPRIC	
						€		
M3	0.5	56	3.5	2.7	2.8	23,52	...	0030
M4	0.7	63	4.5	3.4	3.7	23,52	...	0040
M5	0.8	70	6	4.9	4.65	24,90	...	0050
M6	1	80	6	4.9	5.55	24,90	...	0060
M8	1.25	90	8	6.2	7.4	29,21	...	0080
M10	1.5	100	10	8	9.25	37,59	...	0100
M12	1.75	110	9	7	11.2	45,19	...	0120
M16	2	110	12	9	15	74,34	...	0160
M20	2.5	140	16	12	18.9	105,19	...	0200

(W170)