

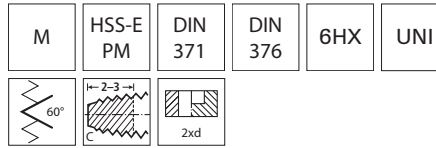
Machos de roscar a máquina, UNI

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.




format **EGT**
professional quality

1.5



SUPRA

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	1588
V _c [m/min]	20	18	–	7	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

							Ref.
						1588	
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de roca mm	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)							

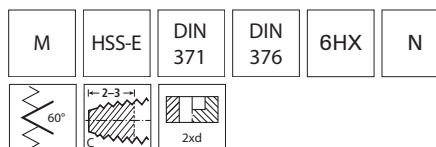
(W170)

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.




format **EGT**
professional quality



CUPRIC

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	1589
V _c [m/min]	20	18	–	–	–	–	–	–	–	–	–	15	–	–	–	–	

							Ref.
						1589	
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de roca mm	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)							

(W170)