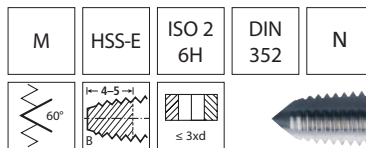


Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: para rosca métrica normal conforme a DIN 13.

Nota: estos machos se pueden usar tanto a modo de machos de roscar a máquina para agujero pasante como a modo de machos de roscar a mano (sólo macho de acabado).



format
professional quality



pulido

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.	Austeniti- co	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	1673
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	21	-	-	-	-	-	-	

format							Ref.
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1673 pulido €	
M2	0,4	36	2,8	2,1	1,6	22,82	...0020
M3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	9,58	...0030
M4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	9,58	...0040
M5	0,8	50	6	4,9	4,2	9,84	...0050
M6	1	56	6	4,9	5	10,36	...0060

(W113)

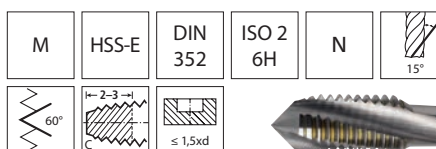
format							Ref.
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1673 pulido €	
M8	1,25	63	6	4,9	6,8	12,11	...0080
M10	1,5	70	7	5,5	8,5	15,76	...0100
M12	1,75	75	9	7	10,2	21,82	...0120
M16	2	80	12	9	14	49,73	...0160
M20	2,5	95	16	12	17,5	80,29	...0200

(W113)

Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: para rosca métrica normal conforme a DIN 13.

Nota: estos machos se pueden usar tanto a modo de machos de roscar a máquina para agujero ciego como a modo de machos de roscar a mano (sólo macho de acabado).



format
professional quality



pulido

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.	Austeniti- co	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	1738
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	

format							Ref.
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1738 pulido €	
M3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	4,73	...0030
M4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	4,73	...0040
M5	0,8	50	6	4,9	4,2	4,91	...0050
M6	1	50	6	4,9	5	5,13	...0060
M8	1,25	56	6	4,9	6,8	6,84	...0080

(W113)

format							Ref.
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1738 pulido €	
M10	1,5	70	7	5,5	8,5	8,80	...0100
M12	1,75	75	9	7	10,2	11,62	...0120
M16	2	80	12	9	14	61,36	...0160
M20	2,5	95	16	12	17,5	92,11	...0200

(W113)

Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: para rosca NPT.

Nota: estos machos se pueden usar tanto a modo de machos de roscar a máquina como a modo de machos de roscar a mano (sólo macho de acabado).




format
professional quality



pulido

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.	Austeniti- co	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	1670
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	

								
Rosca pulgada	Pasos por pulgada pulgada	Ø de rosca mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1670	Ref.
							pulido	
							€	
NPT 1/16	27	8,19	56	6	4,9	6,3	25,09	...0001
NPT 1/8	27	10,62	63	7	5,5	8,5	29,67	...0003
NPT 1/4	18	14,14	63	11	9	11,1	37,42	...0005
NPT 3/8	18	17,57	70	12	9	14,5	44,24	...0007
NPT 1/2	14	21,9	80	16	12	17,7	60,13	...0009
NPT 3/4	14	27,23	100	20	16	23	81,07	...0011
NPT 1"	11,5	34,18	110	25	20	29	113,60	...0013

* HSS

(W113)