

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, UNI

Características: especialmente adecuado para el mecanizado universal.

Aplicación: para rosca métrica fina conforme a DIN 13.

Nota: con una geometría especializada para el uso universal, la herramienta representa una buena variante básica y potente en el ámbito HSS-E.



revenido
al vapor

format
professional quality

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	
V _c [m/min]	13	8	-	6	6	-	-	7	-	15	-	-	-	-	-	-	1570

							<div>format</div>	
Rosca x paso mm		Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1570 revenido al vapor €	Ref.	
MF2	x 0,25	45	1,4	–	1,75	31,31	...0020	
MF3	x 0,35	56	2,2	–	2,65	26,13	...0030	
MF4	x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	26,76	...0040	
MF5	x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	27,67	...0050	
MF6	x 0,6	80	4,5	3,4	5,5	27,67	...0060	
MF6	x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	27,56	...0061	
MF8	x 0,5	80	6	4,9	7,5	36,36	...0080	
MF8	x 0,75	80	6	4,9	7,2	32,00	...0081	
MF8	x 1	90	6	4,9	7	29,67	...0082	
MF10	x 0,75	90	7	5,5	9,2	38,64	...0100	
MF10	x 1	90	7	5,5	9	30,31	...0101	
MF10	x 1,25	100	7	5,5	8,8	31,84	...0102	
MF12	x 1	100	9	7	11	36,78	...0120	
MF12	x 1,25	100	9	7	10,8	38,40	...0121	
MF12	x 1,5	100	9	7	10,5	34,96	...0122	
MF14	x 1	100	11	9	13	63,56	...0140	
MF14	x 1,25	100	11	9	12,8	65,47	...0141	
MF14	x 1,5	100	11	9	12,5	52,60	...0142	
MF16	x 1	100	12	9	15	75,02	...0160	
MF16	x 1,5	100	12	9	14,5	60,20	...0161	
MF18	x 1,5	110	14	11	16,5	72,73	...0180	
MF20	x 1	125	16	12	19	93,84	...0200	
MF20	x 1,5	125	16	12	18,5	81,16	...0201	
MF22	x 1,5	125	18	14,5	20,5	116,53	...0220	
MF24	x 1,5	140	18	14,5	22,5	101,76	...0240	
							(W113)	

(W113)

Macho para roscar a máquina para agujero ciego, TANDEM


Aplicación: macho de roscar universal con una amplia gama de aplicaciones para roscar para tubos conforme a ISO DIN 228 (259).



revenido
al vapor

format
professional quality

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	
V _c [m/min]	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1799

									
Rosca Pulgadas	Ø de rosca mm	Pasos por pulgada	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago ■ mm	Ø de agujero de rosca mm	1799	Ref.	
							revenido al vapor		
							€		
G 1/8	9,728	28	90	7	5,5	8,8	25,29	...0001	
G 1/4	13,157	19	100	11	9	11,8	36,00	...0003	
G 3/8	16,662	19	100	12	9	15,25	52,36	...0005	
G 1/2	20,955	14	125	16	12	19	67,51	...0007	
G 3/4	26,441	14	140	20	16	24,5	103,47	...0009	
G 1	33,249	11	160	25	20	30,75	143,96	...0011	

(W113)