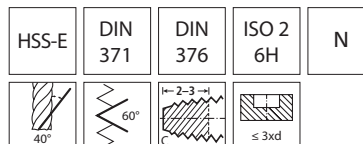


## Macho de roscar a máquina para agujeros ciegos

**Características:** M2–M10 DIN 371 con vástago reforzado.  
M12–M30 DIN 376 con vástago extendido.

**Aplicación:** para rosca métrica normal conforme a DIN 13.



**format**  
professional quality

**1682** Rosca a derechas

revenido  
al vapor



**1724** Rosca a la izquierda

pulido



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	8 10	6 8	5 6	– –	– –	– –	– –	– –	– –	10 12	10 –	– –	– –	– –	– –	– –	1682 1724

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
						1682 revenido al vapor	1724 pulido	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	15,89	–	...0020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2	15,60	–	...0025
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	11,76	35,13	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	11,98	32,16	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	12,31	33,67	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	12,31	32,16	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14,58	39,80	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	18,93	45,33	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	25,02	64,20	...0120
M14	2	110	11	9	12	35,42	89,67	...0140
M16	2	110	12	9	14	39,96	91,78	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	51,91	126,42	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	56,29	134,53	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	72,38	–	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	71,29	–	...0240
M27	3	160	20	16,0	24	96,16	–	...0270
M30	3,5	180	22	18,0	26,5	119,07	–	...0300

(W113)

(W113)

## Juego de machos de roscar a máquina para agujero ciego

Tamaño	Contenido del juego	format	Ref.
		1790 revenido al vapor	
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1682) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	145,07	...2000
M3–M12	7 machos de roscar (ref. 1682) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 brocas espirales (ref. 1001) Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm	188,53	...2500

(W113)

