

Macho de roscar a máquina para agujeros ciegos

Aplicación: para rosca para tubos conforme a DIN ISO 228 (DIN 259).



1765 pulido format professional quality



1745 revenido al vapor GUHRING

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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	-	-	1765
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1745

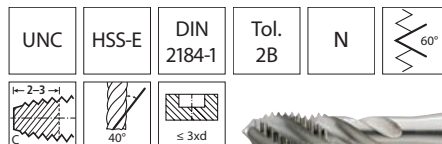
Rosca Pulgadas	Ø de rosca mm	Pasos por pulgada	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	GUHRING revenido al vapor	Ref.
							€	€	
G 1/8	9,728	28	90	7	5,5	8,8	27,38	31,09	...0001
G 1/4	13,157	19	100	11	9	11,8	36,29	40,15	...0003
G 3/8	16,662	19	100	12	9	15,25	39,82	52,18	...0005
G 1/2	20,955	14	125	16	12	19	58,87	72,28	...0007
G 3/4	26,441	14	140	20	16	24,5	95,00	126,32	...0009
G 1*	33,249	11	160	25	20	30,75	143,67	179,06	...0011
G 1.1/4*	41,91	11	170	32	24	39,5	329,69	-	...0015
G 1.1/2*	47,803	11	190	36	29	45,25	454,18	-	...0017

* = Modelo HSS.

Macho de roscar a máquina para agujeros ciegos

Características: UNC n.º 4-40 a 3/8-16 con vástago reforzado.
UNC 7/16-14 a 1-8 con vástago extendido.

Aplicación: para roscas UNC, roscas gruesas unificadas, ANSI B1.1.



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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	-	1770

Rosca pulgada	Pasos por pulgada	Ø de rosca mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	Ref.
							€	
UNC n.º 4	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35	19,38	...0001
UNC n.º 5	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65	19,04	...0003
UNC n.º 6	32	3,505	56	4	3	2,85	18,02	...0005
UNC n.º 8	32	4,166	63	4,5	3,4	3,5	19,04	...0007
UNC n.º 10	24	4,826	70	6	4,9	3,9	19,38	...0009
UNC n.º 12	24	5,486	80	6	4,9	4,5	23,04	...0011
UNC 1/4	20	6,35	80	7	5,5	5,1	21,69	...0013
UNC 5/16	18	7,938	90	8	6,2	6,6	23,04	...0015
UNC 3/8	16	9,525	100	9	7	8	26,22	...0017
UNC 7/16	14	11,113	100	8	6,2	9,4	36,02	...0019
UNC 1/2	13	12,7	110	9	7	10,8	35,36	...0021
UNC 9/16	12	14,288	110	11	9	12,2	50,56	...0023
UNC 5/8	11	15,875	110	12	9	13,5	50,00	...0025
UNC 3/4	10	19,05	125	14	11	16,5	61,64	...0027
UNC 7/8	9	22,225	140	18	14,5	19,5	75,27	...0029
UNC 1	8	25,4	160	18	14,5	22,25	100,82	...0031

(W113)