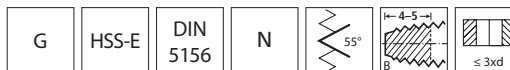


1.5

Macho de roscar a máquina para agujero pasante

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



1763 pulido **format** professional quality



1744 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	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1763
	10	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1744

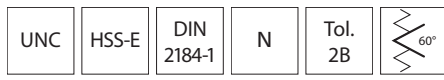
Rosca Pulgadas	Ø de rosca mm	Pasos por pulgada	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
							1763 pulido €	1744 revenido al vapor €	
G 1/8	9,728	28	90	7	5,5	8,8	24,78	31,09	...0001
G 1/4	13,157	19	100	11	9	11,8	32,76	39,23	...0003
G 3/8	16,662	19	100	12	9	15,25	41,49	55,03	...0005
G 1/2	20,955	14	125	16	12	19	55,56	73,72	...0007
G 3/4	26,441	14	140	20	16	24,5	88,27	131,11	...0009
G 1*	33,249	11	160	25	20	30,75	123,64	156,05	...0011
G 1.1/4*	41,91	11	170	32	24	39,5	204,42	239,98	...0015
G 1.1/2*	47,803	11	190	36	29	45,25	281,71	333,31	...0017

* = Modelo HSS.

Macho de roscar a máquina para agujero pasante

Características: UNC n.º 2-56 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	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1768

Rosca pulgada	Pasos por pulgada	Ø de rosca mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago mm	Ø de agujero de rosca mm	format		Ref.
							1768 pulido €	Ref.	
UNC n.º 2	56	2,184	45	2,8	2,1	1,85	23,04	...	0001
UNC n.º 3	48	2,515	50	2,8	2,1	2,1	19,38	...	0003
UNC n.º 4	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35	17,04	...	0005
UNC n.º 5	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65	16,16	...	0007
UNC n.º 6	32	3,505	56	4	3	2,85	15,76	...	0009
UNC n.º 8	32	4,166	63	4,5	3,4	3,5	15,27	...	0011
UNC n.º 10	24	4,826	70	6	4,9	3,9	17,04	...	0013
UNC n.º 12	24	5,486	80	6	4,9	4,5	19,40	...	0015
UNC 1/4	20	6,35	80	7	5,5	5,1	17,44	...	0017
UNC 5/16	18	7,938	90	8	6,2	6,6	20,00	...	0019
UNC 3/8	16	9,525	100	9	8	8	22,71	...	0021
UNC 7/16	14	11,113	100	8	6,2	9,4	28,11	...	0023
UNC 1/2	13	12,7	110	9	7	10,8	30,67	...	0025
UNC 5/8	11	15,875	110	12	9	13,5	39,82	...	0027
UNC 3/4	10	19,05	125	14	11	16,5	51,64	...	0029
UNC 7/8	9	22,225	140	18	14,5	19,5	64,33	...	0031
UNC 1	8	25,4	160	18	14,5	22,25	84,04	...	0033

(W113)