

REF. 09CP1 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 371 CIEGO-PASANTE MÉTRICA

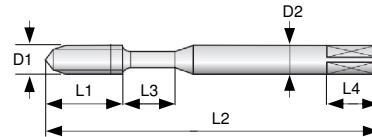


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos).
De mango **Reforzado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
 - Cobre puro
 - Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
 - Fundición Nodular, Fundición Maleable
 - Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
 - Aplicación con aceite de corte.
- El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP100M...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

M tamaño	P mm	ϕ	L2 mm	L1 mm	L3	D2	∇	L4	Z		Cód. Hta
M 2	0.40	1.60	45	8	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP100M020040
M 2.5	0.45	2.05	50	9	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP100M025045
M 3	0.50	2.50	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP100M030050
M 3.5	0.60	2.90	56	11	9	4.0	3.0	6	3	1	09CP100M035060
M 4	0.70	3.30	63	12	9	4.5	3.4	6	3	1	09CP100M040070
M 4.5	0.75	3.80	70	14	11	6.0	4.9	8	3	1	09CP100M045075
M 5	0.80	4.20	70	14	11	6.0	4.9	8	3	1	09CP100M050080
M 6	1.00	5.00	80	16	14	6.0	4.9	8	3	1	09CP100M060100
M 7	1.00	6.00	80	17	13	7.0	5.5	8	3	1	09CP100M070100
M 8	1.25	6.80	90	18	17	8.0	6.2	9	3	1	09CP100M080125
M10	1.50	8.50	100	20	19	10.0	8.0	11	3	1	09CP100M100150

Para machos de otras consultar.

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 376 CIEGO-PASANTE MÉTRICA

HSSE
CO5

DIN
376

M

ISO2
(6H)

1xD



FORM
C

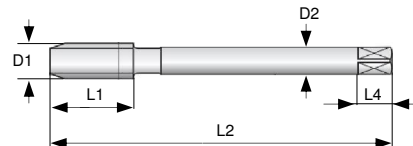
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos).
De mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP200M...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

M tamaño	P mm		L2 mm	L1 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
M 4	0.70	3.3	63	12	2.8	2.1	5	3	1	09CP200M040070
M 5	0.80	4.2	70	14	3.5	2.7	6	3	1	09CP200M050080
M 6	1.00	5.0	80	16	4.5	3.4	6	3	1	09CP200M060100
M 8	1.25	6.8	90	18	6.0	4.9	8	3	1	09CP200M080125
M 10	1.50	8.5	100	20	7.0	5.5	8	3	1	09CP200M100150
M 11	1.50	9.5	100	20	8.0	6.2	9	3	1	09CP200M110150
M 12	1.75	10.2	110	22	9.0	7.0	10	3	1	09CP200M120175
M 13	1.75	11.2	110	25	11.0	9.0	12	3	1	09CP200M130175
M 14	2.00	12.0	110	25	11.0	9.0	12	3	1	09CP200M140200
M 16	2.00	14.0	110	28	12.0	9.0	12	3	1	09CP200M160200
M 18	2.50	15.5	125	32	14.0	11.0	14	3	1	09CP200M180250
M 20	2.50	17.5	140	32	16.0	12.0	15	4	1	09CP200M200250
M 22	2.50	19.5	140	32	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M220250
M 24	3.00	21.0	160	36	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M240300
M 27	3.00	24.0	160	36	20.0	16.0	19	4	1	09CP200M270300
M 30	3.50	26.5	180	40	22.0	18.0	21	4	1	09CP200M300350
M 33	3.50	29.5	180	40	25.0	20.0	23	4	1	09CP200M330350
M 36	4.00	32.0	200	45	28.0	22.0	25	4	1	09CP200M360400
M 39	4.00	35.0	200	45	32.0	24.0	27	6	1	09CP200M390400
M 42	4.50	37.5	200	50	32.0	24.0	27	6	1	09CP200M420450
M 45	4.50	40.5	220	50	36.0	29.0	32	6	1	09CP200M450450
M 48	5.00	43.0	250	60	36.0	29.0	32	6	1	09CP200M480500
M 52	5.00	47.0	250	60	40.0	32.0	35	6	1	09CP200M520500

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 374 CIEGO-PASANTE MÉTRICA FINA



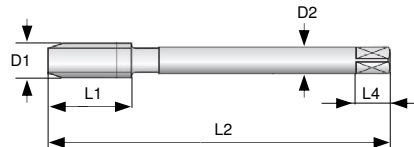
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos).
De mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Water	Oil	Air
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP200M...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

MF tamaño	P mm	ϕ	L2 mm	L1 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
MF 4	0.50	3.50	63	12	2.8	2.1	5	3	1	09CP200M040050
MF 5	0.50	4.50	70	12	3.5	2.7	6	3	1	09CP200M050050
MF 6	0.50	5.50	80	12	4.5	3.4	6	3	1	09CP200M060050
MF 6	0.75	5.25	80	12	4.5	3.4	6	3	1	09CP200M060075
MF 8	0.50	7.50	80	19	6.0	4.9	8	3	1	09CP200M080050
MF 8	0.75	7.25	80	14	6.0	4.9	8	3	1	09CP200M080075
MF 8	1.00	7.00	90	18	6.0	4.9	8	3	1	09CP200M080100
MF 9	1.00	8.00	90	16	7.0	5.5	8	3	1	09CP200M090100
MF10	0.75	9.25	90	16	7.0	5.5	8	3	1	09CP200M100075
MF10	1.00	9.00	90	16	7.0	5.5	8	3	1	09CP200M100100
MF10	1.25	8.75	100	20	7.0	5.5	8	3	1	09CP200M100125
MF11	1.00	10.00	100	20	8.0	6.0	10	3	1	09CP200M110100
MF11	1.25	9.75	100	20	8.0	6.0	10	3	1	09CP200M110125
MF12	0.75	11.25	100	22	9.0	7.0	10	3	1	09CP200M120075
MF12	1.00	11.00	100	22	9.0	7.0	10	3	1	09CP200M120100
MF12	1.25	10.75	100	22	9.0	7.0	10	3	1	09CP200M120125
MF12	1.50	10.50	100	22	9.0	7.0	10	3	1	09CP200M120150
MF14	1.00	13.00	100	22	11.0	9.0	12	4	1	09CP200M140100
MF14	1.25	12.75	100	22	11.0	9.0	12	4	1	09CP200M140125
MF14	1.50	12.50	100	22	11.0	9.0	12	4	1	09CP200M140150
MF15	1.00	14.00	100	22	12.0	9.0	12	4	1	09CP200M150100
MF15	1.50	13.50	100	22	12.0	9.0	12	4	1	09CP200M150150
MF16	1.00	15.00	100	22	12.0	9.0	12	4	1	09CP200M160100
MF16	1.25	14.75	100	22	12.0	9.0	12	4	1	09CP200M160125
MF16	1.50	14.50	100	22	12.0	9.0	12	4	1	09CP200M160150
MF18	1.00	17.00	110	22	14.0	11.0	14	4	1	09CP200M160150
MF18	1.50	16.50	110	22	14.0	11.0	14	4	1	09CP200M180150
MF18	2.00	16.00	125	28	14.0	11.0	14	4	1	09CP200M180200
MF20	1.00	19.00	125	22	16.0	12.0	15	4	1	09CP200M200100
MF20	1.50	18.50	125	22	16.0	12.0	15	4	1	09CP200M200150
MF20	2.00	18.00	140	28	16.0	12.0	15	4	1	09CP200M200200
MF22	1.00	21.00	125	25	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M220100
MF22	1.50	20.50	125	25	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M220150
MF22	2.00	20.00	140	34	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M220200
MF24	1.00	23.00	140	28	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M240100
MF24	1.50	22.50	140	28	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M240150
MF24	2.00	22.00	140	28	18.0	14.5	17	4	1	09CP200M240200
MF25	1.50	23.50	140	28	20.0	16.0	19	4	1	09CP200M250150
MF26	1.50	24.50	140	28	20.0	16.0	19	4	1	09CP200M260150
MF27	1.50	25.50	140	28	20.0	16.0	19	4	1	09CP200M270150
MF27	2.00	25.00	140	28	20.0	16.0	19	4	1	09CP200M270200
MF28	1.50	26.50	140	28	20.0	16.0	19	5	1	09CP200M280150
MF28	2.00	26.00	140	28	20.0	16.0	19	5	1	09CP200M280200
MF30	1.00	28.50	150	28	22.0	18.0	21	5	1	09CP200M300100

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP1 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 371 CIEGO-PASANTE BSW

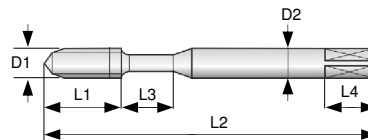


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). De mango **Reforzado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
 - Cobre puro
 - Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
 - Fundición Nodular, Fundición Maleable
 - Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
 - Aplicación con aceite de corte
- El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP1BSW...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

Tamaño pulgadas	P	ϕ	L2 mm	L1 mm	L3 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
W 1/16	60	1.15	45	8	-	2.5	2.1	5	3	1	09CP1BSW116600
W 3/32	48	1.80	50	10	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1BSW332480
W 1/8	40	2.50	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP1BSW180400
W 5/32	32	3.10	63	12	8	4.5	3.4	6	3	1	09CP1BSW532320
W 3/16	24	3.70	70	14	9	6.0	4.9	8	3	1	09CP1BSW316240
W 7/32	24	4.50	80	14	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1BSW732240
W 1/4	20	5.10	80	16	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1BSW140200
W 5/16	18	6.50	90	18	15	8.0	6.2	9	3	1	09CP1BSW516180
W 3/8	16	7.90	100	20	18	10.0	8.0	11	3	1	09CP1BSW380160

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 376 CIEGO-PASANTE BSW

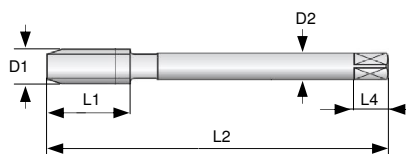


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). De mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
 - Cobre puro
 - Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
 - Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
 - Aplicación con aceite de corte
- El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP2BSW	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

Tamaño pulgadas	P	ϕ	L2 mm	L1 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
W 7/16	14	9.20	100	20	6	6.2	9	3	1	09CP2BSW716140
W 1/2	12	10.40	110	22	7	7.0	10	3	1	09CP2BSW120120
W 9/16	12	12.00	110	23	8	9.0	12	3	1	09CP2BSW916120
W 5/8	11	13.40	110	28	9	9.0	12	3	1	09CP2BSW580110
W 3/4	10	16.25	125	32	11	11.0	14	4	1	09CP2BSW340100
W 7/8	9	19.25	140	34	12	14.5	17	4	1	09CP2BSW780090
W 1"	8	22.00	160	36	14	16.0	19	4	1	09CP2BSW100080
W 1 1/8"	7	24.50	180	40	18	18.0	21	4	1	09CP2BSW118070
W 1 1/4"	7	27.75	180	40	20	20.0	23	4	1	09CP2BSW114070

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP1 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 371 CIEGO-PASANTE BSF



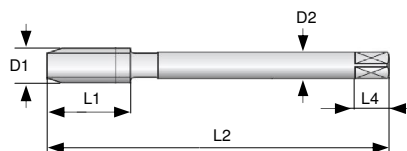
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). Con mango **Reforzado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
09CP1BSF...	10						10				7		15	20							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Tamaño pulgadas	P	\varnothing		L2 mm	L1 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
BSF 1/4"	26	5.30		80	16	4.5	3.4	6	3	1	09CP1BSF140260
BSF 5/16"	22	6.80		90	18	6.0	4.9	8	3	1	09CP1BSF516220
BSF 3/8"	20	8.30		100	20	7.0	5.5	8	3	1	09CP1BSF380200

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA DIN 374 CIEGO-PASANTE BSF



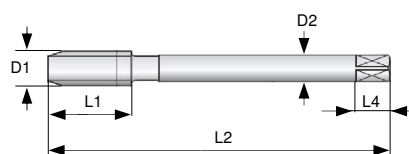
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). Con mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación.
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
09CP2BSF...	10						10				7		15	20							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Tamaño pulgadas	P	\varnothing		L2 mm	L1 mm	D2	\angle	L4	Z		Cód. Hta
BSF 7/16	18	9.70		100	20	8.0	6.2	9.0	3	1	09CP2BSF716180
BSF 1/2	16	11.10		110	22	9.0	7.0	10.0	3	1	09CP2BSF120160
BSF 9/16	16	12.70		110	23	11.0	9.0	12.0	4	1	09CP2BSF 916160
BSF 5/8	14	14.00		110	28	12.0	9.0	12.0	4	1	09CP2BSF580140
BSF 3/4	12	16.75		125	32	14.0	11.0	14.0	4	1	09CP2BSF340120
BSF 7/8	11	19.75		140	34	18.0	14.5	17.0	4	1	09CP2BSF780110
BSF 1"	10	22.75		160	36	20.0	16.0	19.0	4	1	09CP2BSF100100

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 5156 CIEGO-PASANTE BSP(GAS)



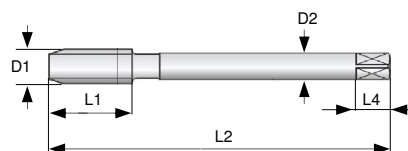
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos).
Con mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP2BSP...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

D1 pulgadas	P		L2 mm	L1 mm	D2		L4	Z		Cód. Hta
G 1/8	28	8.70	90	16	7	5.5	8.0	3	1	09CP2BSP180280
G 1/4	19	11.70	100	20	11	9.0	12.0	4	1	09CP2BSP140190
G 3/8	19	15.25	100	20	12	9.0	12.0	4	1	09CP2BSP380190
G 1/2	14	19.00	125	22	16	12.0	15.0	4	1	09CP2BSP120140
G 5/8	14	21.00	125	28	18	14.5	17.0	4	1	09CP2BSP580140
G 3/4	14	24.50	140	28	20	16.0	19.0	4	1	09CP2BSP340140
G 7/8	14	28.00	150	28	22	18.0	21.0	5	1	09CP2BSP780140
G 1"	11	30.50	160	30	25	20.0	23.0	5	1	09CP2BSP100110

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP1 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 371 CIEGO-PASANTE UNC



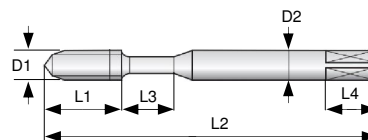
Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). Con mango **Reforzado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte

El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP1UNC...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Tamaño UNC	P		L2 mm	L1 mm	L3 mm	D2		L4	Z		Cód. Hta
UNC Nr 1	64	1.50	45	8	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNC010640
UNC Nr 2	56	1.80	45	9	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNC020560
UNC Nr 3	48	2.10	50	9	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNC030480
UNC Nr 4	40	2.30	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP1UNC040400
UNC Nr 5	40	2.60	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP1UNC050400
UNC Nr 6	32	2.75	56	11	8	4.0	3.0	6	3	1	09CP1UNC060320
UNC Nr 8	32	3.50	63	12	9	4.5	3.4	6	3	1	09CP1UNC080320
UNC Nr10	24	3.80	70	14	9	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNC100240
UNC Nr12	24	4.50	80	16	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNC120240
UNC 1/4	20	5.10	80	16	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNC140200
UNC 5/16	18	6.50	90	18	15	8.0	6.2	9	3	1	09CP1UNC516180
UNC 3/8	16	7.90	100	20	18	10.0	8.0	11	3	1	09CP1UNC380160

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 376 CIEGO-PASANTE UNC

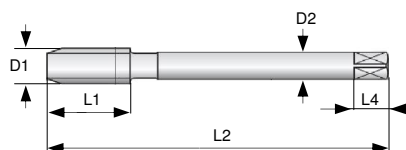


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). Con mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicación con aceite de corte. El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera optima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
09CP2UNC...	8						7	7		6		10	15							

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) $r.p.m = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

Tamaño UNC	P		L2 mm	L1 mm	D2		L4	Z		Cód. Hta
UNC 7/16	14	9.30	100	20	8	6.2	9	3	1	09CP2UNC716140
UNC 1/2	13	10.80	110	22	9	7.0	10	3	1	09CP2UNC120130
UNC 9/16	12	12.20	110	25	11	9.0	12	3	1	09CP2UNC916120
UNC 5/8	11	13.50	110	28	12	9.0	12	3	1	09CP2UNC580110
UNC 3/4	10	16.50	125	32	14	11.0	14	4	1	09CP2UNC340100
UNC 7/8	9	19.50	140	34	18	14.5	17	4	1	09CP2UNC780090
UNC 1"	8	22.25	160	36	20	16.0	19	4	1	09CP2UNC100080

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 09CP1 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 2184-1 CIEGO-PASANTE UNF

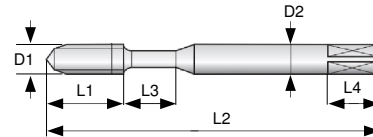


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto, (2-3 pasos)
Con mango **Reforzado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Cobre puro
- Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
- Fundición Nodular, Fundición Maleable
- Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
- Aplicar con aceite corte.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
09CP1UNF...	8						7	7			6			10	15						

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $Vc \times 1000 / \pi \times \varnothing$

Tamaño pulgadas	P		L2 mm	L1 mm	L3 mm	D2		L4	Z		Cód. Hta
UNF Nr 1	72	1.55	45	8	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNF010720
UNF Nr 2	64	1.85	45	9	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNF020640
UNF Nr 3	56	2.10	50	9	-	2.8	2.1	5	3	1	09CP1UNF030560
UNF Nr 4	48	2.40	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP1UNF040480
UNF Nr 5	44	2.65	56	10	8	3.5	2.7	6	3	1	09CP1UNF050440
UNF Nr 6	40	2.90	56	11	8	4.0	3.0	6	3	1	09CP1UNF060400
UNF Nr 8	36	3.50	63	12	9	4.5	3.4	6	3	1	09CP1UNF080360
UNF Nr10	32	4.10	70	14	9	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNF100320
UNF Nr12	28	4.60	80	16	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNF120280
UNF 1/4	28	5.50	80	16	12	6.0	4.9	8	3	1	09CP1UNF140280
UNF 5/16	24	6.90	90	18	15	8.0	6.2	9	3	1	09CP1UNF516240
UNF 3/8	24	8.50	100	20	18	10.0	8.0	11	3	1	09CP1UNF380240

REF. 09CP2 MACHOS DE MÁQUINA HSSE DIN 2184-1 CIEGO-PASANTE UNF

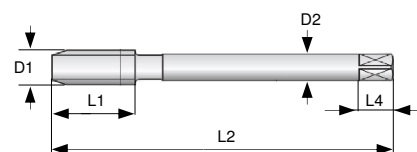


Características

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos). Con mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
 - Cobre puro
 - Acero de construcción, acero bonificado, de cementación
 - Fundición Nodular, Fundición Maleable
 - Cobre, Latón, aleaciones de aluminio
 - Aplicación con aceite de corte
- El sistema de engrase se encarga de distribuir el aceite de corte de manera precisa y óptima.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	W
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
09CP2UNF...	8						7	7			6			10	15						

* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m = $Vc \times 1000 / \pi \times \varnothing$

Tamaño pulgadas	P		L2 mm	L1 mm	D2		L4	Z		Cód. Hta
UNF 7/16	20	9.90	100	20	8	6.2	9	3	1	09CP2UNF716200
UNF 1/2	20	11.50	110	22	9	7.0	10	3	1	09CP2UNF120200
UNF 9/16	18	12.80	110	25	11	9.0	12	4	1	09CP2UNF916180
UNF 5/8	18	14.50	110	28	12	9.0	12	4	1	09CP2UNF518180
UNF 3/4	16	17.50	125	32	14	11.0	14	4	1	09CP2UNF340160
UNF 7/8	14	20.50	140	34	18	14.5	17	4	1	09CP2UNF780140
UNF 1"	12	23.50	140	36	20	16.0	19	4	1	09CP2UNF100120

Para machos de otras dimensiones consultar.