

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 371 PASANTE MÉTRICA



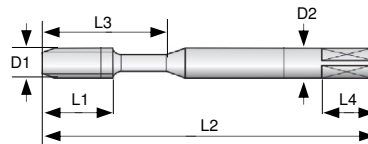
Características

De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.
Mango **Reforzado**.

Aplicación

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm²
- Cobre
- Aluminio Si<10%
- Aplicación con aceite de corte o emulsión.



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				
19133...	15									5		15	10							

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

M	P	\varnothing	L2	L1	L3	D2	L4	\angle	Z		Cód. Hta
Tamaño	mm		mm	mm	mm						
M 1.4	0.30	1.10	40	7	9.0	2.5	5	2.1	2	1	19133035020
M 1.6	0.35	1.25	40	8	9.5	2.5	5	2.1	2	1	19133035025
M 1.7	0.35	1.30	40	8	10.0	2.5	5	2.1	2	1	19133035030
M 1.8	0.35	1.45	40	8	10.5	2.5	5	2.1	2	1	19133035035
M 2.0	0.40	1.60	45	8	10.0	2.8	5	2.1	2	1	19133035040
M 2.3	0.40	1.75	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1	19133035050
M 2.5	0.45	1.90	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	1	19133035055
M 2.6	0.45	2.10	50	9	13.0	2.8	5	2.1	2	1	19133035060
M 3.0	0.50	2.50	56	11	18.0	3.5	6	2.7	3	1	19133035065
M 4.0	0.70	3.30	63	13	21.0	4.5	6	3.4	3	1	19133035075
M 5.0	0.80	4.20	70	16	25.0	6.0	8	4.9	3	1	19133035085
M 6.0	1.00	5.00	80	19	30.0	6.0	8	4.9	3	1	19133035090
M 8.0	1.25	6.80	90	22	35.0	8.0	9	6.2	3	1	19133035100
M10.0	1.50	8.50	100	24	39.0	10.0	11	8.0	3	1	19133035110
M12.0	1.75	10.20	110	28	45.0	12.0	12	9.0	3	1	19133035120

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN371 PASANTE MÉTRICA IZQUIERDA



Características

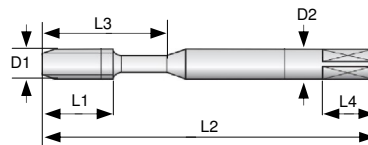
De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.
Mango **Reforzado**.

Aplicación

Para realizar agujeros pasantes, rosca a **izquierdas**.

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm²
- Cobre
- Aluminio Si<10%
- Aplicación con aceite de corte o emulsión.



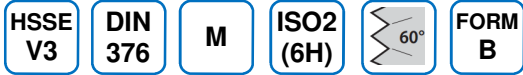
Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
19133...	15									5		15	10							

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

M	P	\varnothing	L2	L1	L3	D2	L4	\angle	Z		Cód. Hta
Tamaño	mm		mm	mm	mm						
M 3	0.50	2.50	56	11	18	3.5	6	2.7	3	1	19133050065
M 4	0.70	3.30	63	13	21	4.5	6	3.4	3	1	19133050075
M 5	0.80	4.20	70	16	25	6.0	8	4.9	3	1	19133050085
M 6	1.00	5.00	80	19	30	6.0	8	4.9	3	1	19133050090
M 8	1.25	6.80	90	22	35	8.0	9	6.2	3	1	19133050100
M 10	1.50	8.50	100	24	39	10.0	11	8.0	3	1	19133050110

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 376 AGUJERO PASANTE MÉTRICA

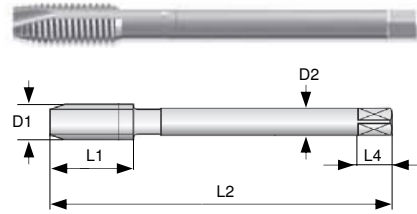


Características

De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.
Mango **Delgado**.

Aplicación

- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Aceros de 500 hasta 800 N/mm²
 - Cobre
 - Aluminio Si<10%.
 - Aplicación con aceite de corte o emulsión.



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				
19133...	15									5		15	10							

* (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	D2	L4	\angle	Z		Cód. Hta
M 3	0.50	2.50	56	11	2.2			3	1	19133235005
M 4	0.70	3.30	63	13	2.8	5	2.7	3	1	19133235015
M 5	0.80	4.20	70	16	3.5	6	3.4	3	1	19133235025
M 6	1.00	5.00	80	19	4.5	6	4.4	3	1	19133235030
M 8	1.25	6.80	90	22	6.0	8	5.9	3	1	19133235040
M 10	1.50	8.50	100	24	7.0	8	6.9	3	1	19133235050
M 12	1.75	10.20	110	28	9.0	10	8.9	3	1	19133235060
M 14	2.00	12.00	110	30	11.0	12	10.8	3	1	19133235065
M 16	2.00	14.00	110	32	12.0	12	11.8	3	1	19133235070
M 18	2.50	15.50	125	34	14.0	14	13.8	3	1	19133235075
M 20	2.50	17.50	140	34	16.0	15	15.8	3	1	19133235080
M 22	2.50	19.50	140	34	18.0	17	17.8	3	1	19133235085
M 24	3.00	21.00	160	38	18.0	17	17.8	3	1	19133235090
M 27	3.00	24.00	160	38	20.0	19	19.7	4	1	19133235095
M 30	3.50	26.50	180	45	22.0	21	21.7	4	1	19133235100

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 376 PASANTE MÉTRICA IZQUIERDA

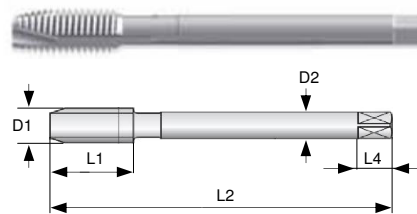


Características

De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.
Mango **Delgado**.

Aplicación

- Para realizar agujeros pasantes, rosca a **izquierdas**.
- Para el mecanizado de los siguientes materiales:
- Aceros de 500 hasta 800 N/mm²
 - Cobre
 - Aluminio Si<10%
 - Aplicación con aceite de corte o emulsión.



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				
19133...	15									5		15	10							

* (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	D2	L4	\angle	Z		Cód. Hta
M 12	1.75	10.20	110	28	9	10	7	3	1	19133250060
M 16	2.00	14.00	110	32	12	12	9	3	1	19133250070
M 20	2.50	17.50	140	34	16	15	12	3	1	19133250080

Para machos de otras dimensiones consultar.