

## REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 371 CIEGO MÉTRICA



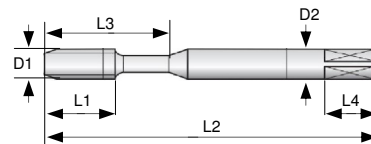
### Características

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

### Aplicación

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm<sup>2</sup>
- 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...	10									5		15	10							

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

M	P		L2	L1	L3	D2	L4		Z		Cód. Hta
Tamaño	mm		mm	mm	mm						
M 2	0.40	1.60	45	8	10.0	2.8	5	2.1	2	1	19133085040
M 2.3	0.40	1.90	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1	19133085050
M 2.5	0.45	2.05	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	1	19133085055
M 2.6	0.45	2.05	50	9	13.0	2.8	5	2.1	2	1	19133085060
M 3	0.50	2.50	56	5	18.0	3.5	6	2.7	3	1	19133085065
M 3.5	0.60	2.90	56	6	20.0	4.0	6	3.0	3	1	19133085070
M 4	0.70	3.30	63	7	21.0	4.5	6	3.4	3	1	19133085075
M 5	0.80	4.20	70	8	25.0	6.0	8	4.9	3	1	19133085085
M 6	1.00	5.00	80	10	30.0	6.0	8	4.9	3	1	19133085090
M 8	1.25	6.80	90	13	35.0	8.0	9	6.2	3	1	19133085100
M10	1.50	8.50	100	15	39.0	10.0	11	8.0	3	1	19133085110
M12	1.75	10.20	110	18	45.0	12.0	12	9.0	3	1	19133085120

## REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 371 CIEGO MÉTRICA IZQUIERDA



### Características

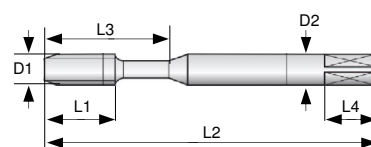
De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.  
Mango **Reforzado**.

### Aplicación

Para realizar agujeros ciegos de rosca a **izquierdas**.

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm<sup>2</sup>
- 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...	10									5		15	10							

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

M	P		L2	L1	D2	L4		Z		Cód. Hta
Tamaño	mm		mm	mm						
M 3	0.50	2.50	56	5	3.5	6	2.7	3	1	19133105065
M 4	0.70	3.30	63	7	4.5	6	3.4	3	1	19133105075
M 5	0.80	4.20	70	8	6.0	8	4.9	3	1	19133105085
M 6	1.00	5.00	80	10	6.0	8	4.9	3	1	19133105090
M 8	1.25	6.80	90	13	8.0	9	6.2	3	1	19133105100
M10	1.50	8.50	100	15	10.0	11	8.0	3	1	19133105110

Para machos de otras dimensiones consultar.

# REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 376 CIEGO MÉTRICA



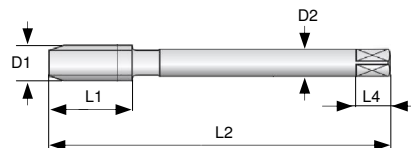
## Características

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

## Aplicación

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm<sup>2</sup>
- 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...	10										5			15	10						

\* (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	L4		Z		Cód. Hta	
M 3	0.50	2.50	56	5	2.2			3	1	19133285005	
M 4	0.70	3.30	63	7	2.8	5	2.1	3	1	19133285015	
M 5	0.80	4.20	70	8	3.5	6	2.7	3	1	19133285025	
M 6	1.00	5.00	80	10	4.5	6	3.4	3	1	19133285030	
M 8	1.25	6.80	90	13	6.0	8	4.9	3	1	19133285040	
M 10	1.50	8.50	100	15	7.0	8	5.5	3	1	19133285050	
M 12	1.75	10.20	110	18	9.0	10	7.0	3	1	19133285060	
M 14	2.00	12.00	110	20	11.0	12	9.0	3	1	19133285065	
M 16	2.00	14.00	110	20	12.0	12	9.0	3	1	19133285070	
M 18	2.50	15.50	125	25	14.0	14	11.0	4	1	19133285075	
M 20	2.50	17.50	140	25	16.0	15	12.0	4	1	19133285080	
M 22	2.50	19.50	140	25	18.0	17	14.5	4	1	19133285085	
M 24	3.00	21.00	160	30	18.0	17	14.5	4	1	19133285090	
M 27	3.00	24.00	160	30	20.0	19	16.0	4	1	19133285095	
M 30	3.50	26.50	180	35	22.0	21	18.0	4	1	19133285100	

# REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3 DIN 376 CIEGO MÉTRICA IZQUIERDA



## Características

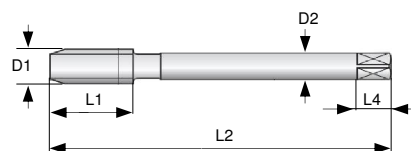
De acero rápido HSSE V3, con entrada corregida.  
Mango **Delgado**.

## Aplicación

Para realizar agujeros ciegos, de rosca a **izquierdas**.

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros de 500 hasta 800 N/mm<sup>2</sup>
- 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...	10										5			15	10						

\* (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	L4		Z		Cód. Hta	
M 12	1.75	10.20	110	18	9.0	10	7	3	1	19133305060	
M 16	2.00	14.00	110	20	12.0	12	9	3	1	19133305070	
M 20	2.50	17.50	140	25	16.0	15	12	3	1	19133305080	

Para machos de otras dimensiones consultar.