

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3OX DIN 371 PASANTE MÉTRICA

HSSE
V3OX

DIN
371

M

ISO2
(6H)



FORM
B

Características

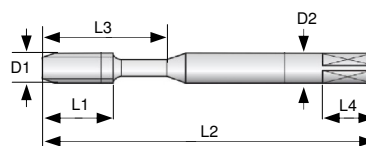
De acero rápido HSSE V3 Vaporizado, con entrada corregida. Mango **Reforzado**.
Corte previo forma B, con corte inicial helicoidal.
Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar el movimiento de retorno.

Aplicación

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros inoxidables, aceros 500-800 N/mm²
- Cobre 200-300 HB
- Aluminio Si >10%. Níquel.
- Aplicación con aceite de corte o emulsión.

PARA INOXIDABLES



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				8	8					5				10			X	X		

* (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	L3 mm	D2	L4		Z		Cód. Hta
M 2	0.40	1.60	45	8	10.0	2.8	5	2.1	2	1	19133120040
M 2.5	0.45	1.90	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	1	19133120055
M 3	0.50	2.50	56	11	18.0	3.5	6	2.7	3	1	19133120065
M 3.5	0.60	2.90	56	12	20.0	4.0	6	3.0	3	1	19133120070
M 4	0.70	3.30	63	13	21.0	4.5	6	3.4	3	1	19133120075
M 5	0.80	4.20	70	16	25.0	6.0	8	4.9	3	1	19133120085
M 6	1.00	5.00	80	19	30.0	6.0	8	4.9	3	1	19133120090
M 8	1.25	6.80	90	22	35.0	8.0	9	6.2	3	1	19133120100
M 10	1.50	8.50	100	24	39.0	10.0	11	8.0	3	1	19133120110
M 12	1.75	10.20	110	28	45.0	12.0	12	9.0	3	1	19133120120

Para machos de otras dimensiones consultar.

REF. 19133 MACHOS DE MÁQUINA HSSEV3OX DIN 376 PASANTE MÉTRICA

HSSE
V3OX

DIN
376

M

ISO2
(6H)



FORM
B

Características

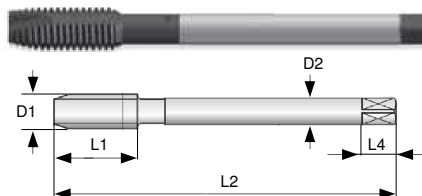
De acero rápido HSSE V3 Vaporizado, con entrada corregida. Mango **Delgado**.
Corte previo forma B, con corte inicial helicoidal.
Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar el movimiento de retorno.

Aplicación

Para el mecanizado de los siguientes materiales:

- Aceros inoxidables, aceros 500-800 N/mm²
- Cobre 200-300 HB.
- Aluminio Si >10%. Níquel.
- Aplicación con aceite de corte o emulsión.

PARA INOXIDABLES



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				8	8				5				10			X	X		

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

M Tamaño	P mm	\varnothing	L2 mm	L1 mm	L3 mm	D2	L4	\angle	Z		Cód. Hta
M 3	0.50	2.5	56	11	-	2.2	-		3	1	19133320005
M 4	0.70	3.3	63	13	-	2.8	5	2.1	3	1	19133320015
M 5	0.80	4.2	70	16	-	3.5	6	2.7	3	1	19133320025
M 6	1.00	5.0	80	19	-	4.5	6	3.4	3	1	19133032030
M 8	1.25	6.8	90	22	-	6.0	8	4.9	3	1	19133320040
M 10	1.50	8.5	100	24	-	7.0	8	5.5	3	1	19133320050
M 12	1.75	10.2	110	28	-	9.0	10	7.0	3	1	19133320060
M 14	2.00	12.0	110	30	-	11.0	12	9.0	3	1	19133320065
M 16	2.00	14.0	110	32	-	12.0	12	9.0	3	1	19133320070
M 18	2.50	15.5	125	34	-	14.0	14	11.0	3	1	19133320075
M 20	2.50	17.5	140	34	-	16.0	15	12.0	3	1	19133320080
M 22	2.50	19.5	140	34	-	18.0	17	14.5	3	1	19133320085
M 24	3.00	21.0	160	38	-	18.0	17	14.5	3	1	19133320090
M 27	3.00	24.0	160	38	-	20.0	19	16.0	4	1	19133320095
M 30	3.50	26.5	180	45	-	22.0	21	18.0	4	1	19133320100
M 33	3.50	29.5	180	50	-	25.0	23	20.0	4	1	19133320105
M 36	4.00	32.0	200	56	-	28.0	25	22.0	4	1	19133320110

Para machos de otras dimensiones consultar.