

REF. 09A05 MACHO DE MÁQUINA HSSCO 5% DIN 371 CIEGOS MÉTRICA

HSSE
CO5

DIN
371

M

ISO2
(6H)



FORM
C

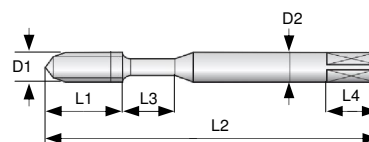
Características

De acero rápido HSSE CO5%.
Mango **Reforzado**

Aplicación

- Adecuado para: **ALUMINIOS**
- Aluminios puros no aleados.
 - Aluminios aleados.
 - Cobre puro.
 - Termoplásticos
 - Aplicación con aceite de corte.

PARA ALUMINIO



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	AA
	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					
09A05...																					

* (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	mm		mm			
M 3	0.50	2.5	56	6	12	3.5	2.7	6	2	1	09A0500M030050
M 4	0.70	3.3	63	7	14	4.5	3.4	6	2	1	09A0500M040070
M 5	0.80	4.2	70	8	17	6.0	4.9	8	2	1	09A0500M050080
M 6	1.00	5.0	80	9	21	6.0	4.9	8	2	1	09A0500M060100
M 8	1.25	6.8	90	11	24	8.0	6.2	9	2	1	09A0500M080125
M10	1.50	8.5	100	12	27	10.0	8.0	11	2	1	09A0500M100150

REF. 09A06 MACHO DE MÁQUINA HSSCO 5% DIN 376 CIEGOS MÉTRICA

HSSE
CO5

DIN
376

M

ISO2
(6H)



FORM
C

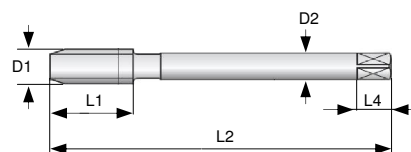
Características

De acero rápido HSSE CO5%.
Mango **Delgado**

Aplicación

- Adecuado para: **ALUMINIOS**
- Aluminios puros no aleados.
 - Aluminios aleados.
 - Cobre puro.
 - Termoplásticos
 - Aplicación con aceite de corte.

PARA ALUMINIO



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	Y	Z	AA
	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					
09A06...																					

* (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	mm		mm			
M 12	1.75	10.2	110	15	-	9	7.0	10	3	1	09A0600M120175
M 14	2.00	12.0	110	18	-	11	9.0	12	3	1	09A0600M140200
M 16	2.00	14.0	110	18	-	12	9.0	12	3	1	09A0600M160200

Para machos de otras dimensiones consultar.