

# Macho ciego, tipo C



Ø= D1	Grado P	D2	L1	L2	Tamaño del mm	corona azul		corona roja		corona verde		corona amarilla		orificio no pas.
						Art. N°.	cant. Pack	Art. N°.	cant. Pack	Art. N°.	cant. Pack	Art. N°.	cant. Pack	
2.5	0.45	2.8	50	6	2.1	<b>653 025</b>	1/10	-	-	-	-	-	-	-
3	0.5	3.5	56	7	2.7	<b>653 03</b>	1/10	<b>654 03</b>	1/10	<b>655 03</b>	1/10	<b>656 03</b>	1/10	1/10
4	0.7	4.5	63	8	3.0	<b>653 04</b>	1/10	<b>654 04</b>	1/10	<b>655 04</b>	1/10	<b>656 04</b>	1/10	1/10
5	0.8	6.0	70	10	4.9	<b>653 05</b>	1/10	<b>654 05</b>	1/10	<b>655 05</b>	1/10	<b>656 05</b>	1/10	1/10
6	1.0	6.0	80	12	4.9	<b>653 06</b>	1/10	<b>654 06</b>	1/10	<b>655 06</b>	1/10	<b>656 06</b>	1/10	1/10
8	1.25	8.0	90	15	6.2	<b>653 08</b>	1/10	<b>654 08</b>	1/10	<b>655 08</b>	1/10	<b>656 08</b>	1/10	1/10
10	1.5	10.0	100	18	8.0	<b>653 010</b>	1/5	<b>654 010</b>	1/10	<b>655 010</b>	1/5	<b>656 010</b>	1/10	1/10
12	1.75	9.0	110	18	7.0	<b>653 012</b>	1/5	<b>654 012</b>	1/5	<b>655 012</b>	1/5	-	1/5	1/5
14	2.0	11.0	110	20	9.0	<b>653 014</b>	1	<b>654 014</b>	1	<b>655 014</b>	1	-	1	1
16	2.0	12.0	110	20	9.0	<b>653 016</b>	1	<b>654 016</b>	1	<b>655 016</b>	1	-	1	1
18	2.5	14.0	125	25	11.0	<b>653 018</b>	1	-	-	-	-	-	-	-
20	2.5	16.0	140	25	12.0	<b>653 020</b>	1	<b>654 020</b>	1	-	-	-	1	1
22	2.5	18.0	140	25	14.5	<b>653 022</b>	1	-	-	-	-	-	-	-
24	3.0	18.0	160	30	14.5	<b>653 24</b>	1	-	-	-	-	-	-	-
27	3.0	20.0	160	30	16.0	<b>653 27</b>	1	-	-	-	-	-	-	-

## Características técnicas

Superficie	brillante	trat. con nitrato y vaporizado*	brillante	
Caladura	acanalada recta			
Rectificación de relieve	relieve - costados rectificados	relieve ext. y de los costados rectificados	relieve ext. y de los costados rectificados	relieve - costados rectificados
Espiga	espiga reforzada hasta M 10, desde espiga excedida M12			
Centrado	punta sólida hasta M5, punta girada M6-M10, del centro interior M12			
Profundidad de la rosca	aprox. 3x dl			
Chablán	cortos, 2-3 giros			
Broca recomendada	<b>624 ...</b>	<b>618 ...</b>	<b>626 ...</b>	<b>623 ...</b>

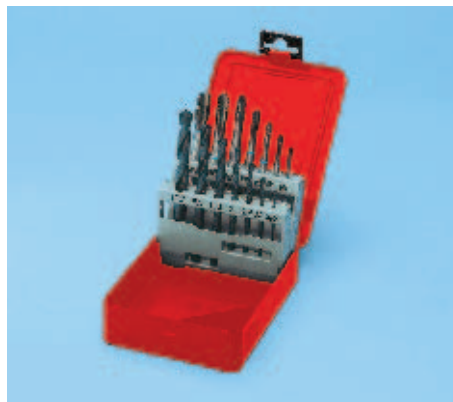
\* Durante la vaporización, se crea una capa de óxido con poros, en la cual el refrigerante/lubricante puede adherirse con mayor facilidad a la herramienta.

Esto aporta las siguientes ventajas:

- Menor fricción entre viruta y herramienta.
- Mejores propiedades de deslizamiento entre la herramienta y la pieza.
- Menor fluctuaciones en el torque, menor riesgo de rotura de herramienta.
- Calor de corte reducido.
- Protección contra levante de escorias frías.

El área de aplicación de los machos vaporizados de máquinas roscadoras es la misma que la de la versión sin revestir. Sin embargo, se recomienda machos vaporizados particularmente para materiales de gravillas largas con una tendencia hacia al levante de escorias.

## Conjunto de machos ciegos de roscar a máquina



corona azul		corona verde	
Art. N°.	653 01	Art. N°.	655 01
Contenido:		Contenidos:	
Ø	Art. N°.	Ø	Art. N°.
M3	<b>653 03</b>	M3	<b>655 03</b>
M4	<b>653 04</b>	M4	<b>655 04</b>
M5	<b>653 05</b>	M5	<b>655 05</b>
M6	<b>653 06</b>	M6	<b>655 06</b>
M8	<b>653 08</b>	M8	<b>655 08</b>
M10	<b>653 010</b>	M10	<b>655 010</b>
M12	<b>653 012</b>	M12	<b>655 012</b>
Taladro de broca no pasante		Taladro de broca no pasante	
Ø	Art. N°.	Ø	Art. N°.
2.5	<b>625 25</b>	2.5	<b>626 25</b>
3.3	<b>625 33</b>	3.3	<b>626 33</b>
4.2	<b>625 42</b>	4.2	<b>626 42</b>
5.0	<b>625 50</b>	5.0	<b>626 50</b>
6.8	<b>625 68</b>	6.8	<b>626 68</b>
8.5	<b>625 85</b>	8.5	<b>626 85</b>
10.2	<b>625 102</b>	10.2	<b>626 102</b>