

## MACHOS PARA ROSCAR A MÁQUINA AGUJEROS PASANTES

# 7G

- **Ejecución:** HSSE, DIN 371 - DIN 376, con corte inicial forma B.
- Superficie con recubrimiento TIN.



DIN 371



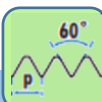
DIN 376

### 151569

Unid:mm

HSSE

DIN  
371-376



B  
4-5P

Tol  
7G

TIN



CÓDIGO

ROSCA-PASO

D1

L

L1

☐

TALADRADO

0305

M 3 x 0,50

3,5

11

56

2,7

2,75

\*

0407

M 4 x 0,70

4,5

13

63

3,4

3,65

\*

0508

M 5 x 0,80

6,0

16

70

4,9

4,60

\*

0610

M 6 x 1,00

6,0

17

80

4,9

5,50

\*

0812

M 8 x 1,25

8,0

20

90

6,2

7,40

\*

1015

M 10 x 1,50

10,0

22

100

8,0

9,30

\*

### 151570

1217

M 12 x 1,75

9,0

24

110

7,0

11,20

\*

| Aceros<br>Carbono | Aceros<br>Aleados | Aceros<br>Preendurecidos | Aceros<br>Endurecidos |         | Fundición | Aluminio | Inoxidable | Titanio | Cobre | Bronce | CFRP |
|-------------------|-------------------|--------------------------|-----------------------|---------|-----------|----------|------------|---------|-------|--------|------|
| ~HB225<br>◎       | HB225 ~325        | HRc30~45                 | HRc 45 ~55            | HRc 55~ |           |          |            |         |       |        |      |

- Consulten plazo de entrega.

◎ : Excelente

○ : Bueno