

## MACHO CIEGO ZEBRA (AZUL)



\* 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.

Ø D1	Grado P	D2	L1	L2	Tamaño del mm	Corona azul		Corona roja		Corona verde		Corona amarilla		orificio no pas.
						Art. N°	U/E	Art. N°	U/E	Art. N°	U/E	Art. N°	U/E	
3	0.5	3.5	56	7	2.7	<b>0653 03</b>	1/10	<b>0654 03 *</b>	1/10	<b>0655 03</b>	1/10	<b>0656 03 *</b>	1/10	
4	0.7	4.5	63	8	3.0	<b>0653 04</b>		<b>0654 04 *</b>		<b>0655 04</b>				
5	0.8	6.0	70	10	4.9	<b>0653 05</b>		<b>0654 05 *</b>		<b>0655 05</b>				
6	1.0	6.0	80	12	4.9	<b>0653 06</b>		<b>0654 06 *</b>		<b>0655 06</b>				
8	1.25	8.0	90	15	6.2	<b>0653 08</b>		<b>0654 08 *</b>		<b>0655 08</b>				
10	1.5	10.0	100	18	8.0	<b>0653 010 *</b>	1/5	<b>0654 010 *</b>	1/5	<b>0655 010</b>	1/5	<b>0656 010 *</b>		
12	1.75	9.0	110	18	7.0	<b>0653 012 *</b>		<b>0654 012 *</b>		<b>0655 012 *</b>		1/5	1/5	
14	2.0	11.0	110	20	9.0		1		1	<b>0655 014 *</b>	1			
16	2.0	12.0	110	20	9.0	<b>0653 016 *</b>		<b>0654 016 *</b>		<b>0655 016 *</b>				
18	2.5	14.0	125	25	11.0		1		1					
20	2.5	16.0	140	25	12.0			<b>0654 020 *</b>						
22	2.5	18.0	140	25	14.5	<b>0653 022 *</b>								
24	3.0	18.0	160	30	14.5	<b>0653 024 *</b>								
27	3.0	20.0	160	30	16.0	<b>0653 027 *</b>								

\* Pedido especial

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			
Chaflán	cortos, 2-3 giros			
Broca recomendada	<b>0624 ...</b>	<b>0618 ...</b>	<b>0626 ...</b>	<b>0623 ...</b>