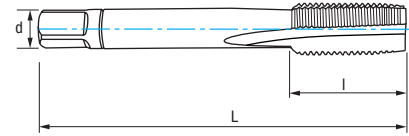


Ref. **3109**

**MACHO RECTO MÁQUINA MÉTRICA NORMA ISO 529**

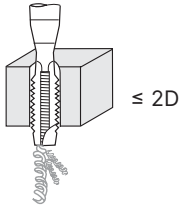
ISO 529 Norm Standard Metric Machine Straight Tap

Taraud droit machine métrique norme ISO 529



HSS	HSS + TIN	ISO 529	B 3,5-5h	Tol. 6H	GUN	α 10-12°	60°
-----	-----------	---------	-------------	------------	-----	-------------	-----

Material		Vc (m/min)	
Grupo	Sub.	HSS	TIN
P	P.1	6-10	9-13
N	N.1	5-8	8-12
	N.3	15-35	20-45
	N.4	14-20	18-30



Avance f = P (Paso - Pitch - Pas)  
 Vf (mm/min.) = r.p.m. x f  
 $r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$

**New!**

M	P	L mm	I mm	d mm	a mm	Z	Nº Art. HSS	€	Nº Art. TIN	€
M3	0,50	48	11	3,15	2,50	3	38180	7,40	31717	10,23
M3,5	0,60	53	13	4,00	3,15	3	38181	11,71	70208	14,88
M4	0,70	53	13	4,00	3,15	3	38182	7,40	31718	10,46
M4,5	0,75	58	16	5,00	4,00	3	38183	11,71	70229	14,88
M5	0,80	58	16	5,00	4,00	3	38373	7,40	31719	10,46
M6	1,00	66	19	6,30	5,00	3	38185	7,40	31720	10,46
M7	1,00	66	19	6,30	5,00	3	38186	11,98	70235	15,88
M8	1,25	72	22	8,00	6,30	3	38187	9,88	31721	13,78
M10	1,50	80	24	10,00	8,00	3	38188	12,57	31722	18,65
M12	1,75	89	29	9,00	7,10	3	38189	16,14	31729	22,78
M14	2,00	95	30	11,20	9,00	3	38190	19,30	31730	27,23
M16	2,00	102	32	12,50	10,00	3	38191	23,97	31732	33,62
M18	2,50	112	37	14,00	11,20	3	38192	36,08	31734	46,29
M20	2,50	112	37	14,00	11,20	3	38193	40,33	31736	52,63
M22	2,50	118	38	16,00	12,50	3	38194	46,63	31737	60,85
M24	3,00	130	45	18,00	14,00	3	38195	52,68	31746	67,99
M27	3,00	135	45	20,00	16,00	3	38196	64,88	31747	107,32
M30	3,50	138	48	20,00	16,00	3	38197	96,40	31748	138,83
<b>New!</b> M33	3,50	151	51	22,40	18,00	4	31585	120,79	31749	163,22
<b>New!</b> M36	4,00	162	57	25,00	20,00	4	31588	147,57	31751	197,50
<b>New!</b> M39	4,00	170	60	28,00	22,40	4	31605	165,36	31752	215,29
<b>New!</b> M42	4,50	170	60	28,00	22,40	4	31607	212,58	31753	271,99
<b>New!</b> M45	4,50	187	67	31,50	25,00	4	31609	268,51	31754	327,92
<b>New!</b> M48	5,00	187	67	31,50	25,00	4	31616	385,55	31755	448,95

