

## GUÍA PARA LA SELECCIÓN DEL JUEGO DE MACHOS ADECUADO

	ACEROS HASTA 750 N/mm <sup>2</sup>	ACEROS HASTA 1100 N/mm <sup>2</sup>	ACEROS HASTA 1400 N/mm <sup>2</sup>	ACEROS INOXIDABLES	TITANIO ACEROS HASTA 850 N/mm <sup>2</sup>
<p>SEGÚN TIPOS DE AGUJEROS</p> <p>↓</p>	<p>Páginas 82-94</p>	<p>Página 96</p>	<p>Página 96</p>	<p>Página 96</p>	<p>Página 97</p>
<p>Agujero pasante corto</p>	●	●	●	●	●
<p>Agujero pasante medio</p>	●	●	●	●	●
<p>Agujero pasante profundo</p>	●	●	●	●	●
<p>Agujero ciego corto</p>	●	●	●	●	●
<p>Agujero ciego medio</p>	●	●	●	●	●
<p>Agujero ciego profundo</p>	●	●	●	●	●

INFORMACIÓN TÉCNICA

## GUÍA PARA LA SELECCIÓN DEL MACHO DE MÁQUINA ADECUADO

Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 850 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 850 N/mm <sup>2</sup>	De 1100 a 1400	De 1100 a 1400	Hasta 1000 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 1000 N/mm <sup>2</sup>	Aceros Inox	Aceros Inox	Aluminio	Aluminio	Fundición	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>	Hasta 750 N/mm <sup>2</sup>
Forma C	Forma B	Helic. 15°	Helic. 35°	Forma B TIN	Helic. 35° TIN	Forma B TIALN	Helic. 15° TIALN	Forma B Plus	Helic. 35° Plus	Forma B	Helic. 35°	Diente alternativo	Helic. 2 canales	Forma C	Laminación	Broca macho	Forma B	Helic. 35°
																		
Pag. 98	Pag. 98	Pag. 98	Pag. 98	Pag. 113	Pag. 113	Pag. 111	Pag. 111	Pag. 103	Pag. 103	Pag. 112	Pag. 112	Pag. 114	Pag. 114	Pag. 115	Pag. 117	Pag. 118	Pag. 119	Pag. 119
	●			●		●		●		●		●			●	●	●	
●	●			●		●		●		●		●		●	●	●	●	
●	●			●		●		●		●		●		●			●	
●		●	●		●		●		●		●		●	●	●			●
●		●	●		●		●		●		●		●	●	●			●
		●	●		●		●		●		●		●					●