



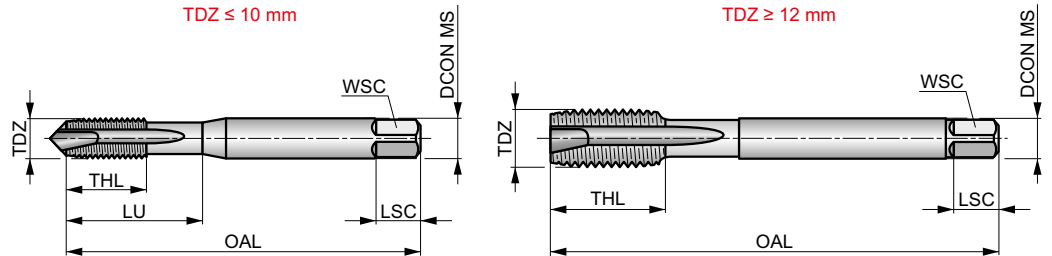
E000TIN



Macho de Máquina HSS-E-PM, Entrada en Hélice, Métrico, Recubrimiento TiN, Norma ISO

Macho de alto rendimiento de máquina con entrada en hélice solo para agujeros pasantes. Adecuado para una amplia gama de materiales. Recubrimiento TiN para permitir mayores velocidades de corte, mejorar el rendimiento y prolongar la vida útil de la herramienta.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	


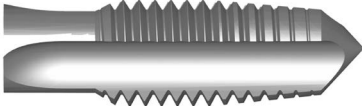

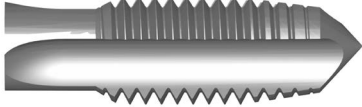

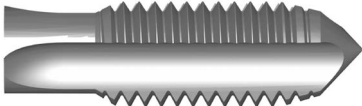


Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de corte iniciales (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 □ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 □ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 □ 16	M4.1 □ 15	K1.1 □ 21	K1.2 □ 16	K1.3 □ 12	K2.1 □ 30	K2.2 □ 24	K3.1 □ 26	K3.2 □ 20	K4.1 □ 24	K4.2 □ 18
K5.1 □ 28	K5.2 □ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 □ 36	N4.1 □ 26					

Producto	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-

Machos de roscar manuales (conforme a la norma ISO) con diferentes longitudes de chaflán, cada uno de los cuales produce un perfil de rosca completo.


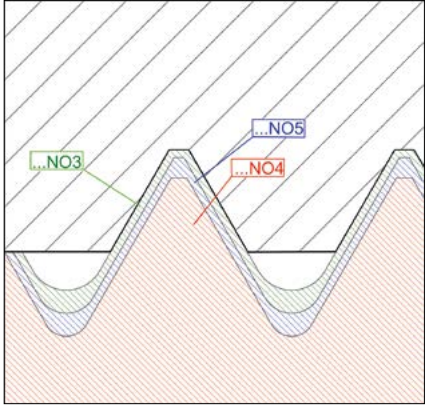


N01 =	 Tipo cónico	A 6-8	
N02 =	 Tipo semicónico	B 4-6	
N03 =	 Tipo de acabado	C 2-3	

ISO	N06 =	N01 + N02 + N03
	N07 =	N02 + N03 *

ANSI	N06 =	N01 (cónico) + N02 (semicónico) + N03 (acabado)
-------------	--------------	---

* E550, E710 **N07 =** N03 (truncado) + N03

Machos de roscar en serie (norma DIN) donde cada macho de roscar secuencial corta una parte del perfil; el macho de roscar N03 es necesario para completar un perfil de rosca completo.

N04 =	 Macho de roscar de inicio	A 6-8	
N05 =	 Macho de roscar intermedio	B 3.5-5	
N03 =	 Macho de roscar de acabado (bottoming)	C 2-3	

DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05
	N09 =	N03 + N05

Comparativa de la tolerancia del macho de roscar y de la rosca interna (tuerca)

Clase de tolerancia, macho de roscar			Tolerancia, rosca interna (tuerca)					Aplicación
ISO	DIN	ANSI BS	4 H	5 H	6 H	7 H	8 H	
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Ajuste sin juego mínimo
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Ajuste normal
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Ajuste con juego mínimo aumentado
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Ajuste suelto para seguir el tratamiento o el recubrimiento