



E260

DORMER

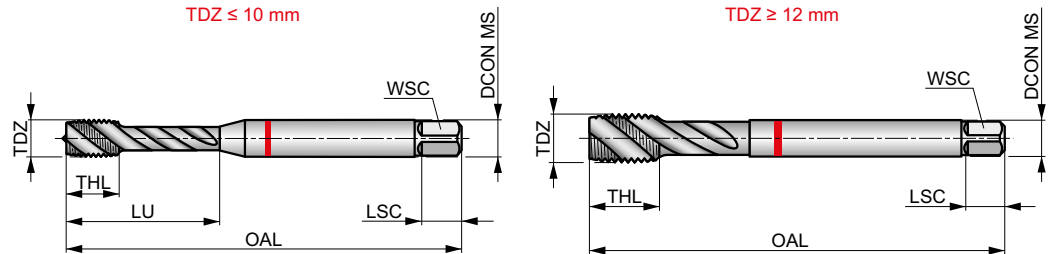


Macho de Máquina SHARK Anillo Rojo, Canales Helicoidales a 45°, Métrico, Norma DIN

Macho para agujero ciego con mango reforzado o reducido para aceros de resistencia media a alta. Sustrato HSS-E-PM exclusivo con acabado brillante. Salida cónica posterior adicional para facilitar aún más la evacuación de virutas, evitando que se rompan los últimos hilos del macho y reduciendo el par cuando el macho se invierte.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 45°
	Bright	


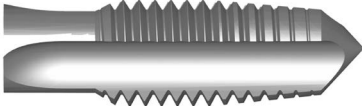

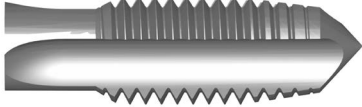

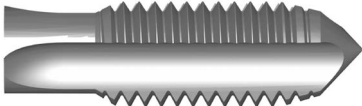


Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de corte iniciales (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 10	■ 9	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4	■ 2	■ 3	■ 2	■ 2

Producto	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	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.


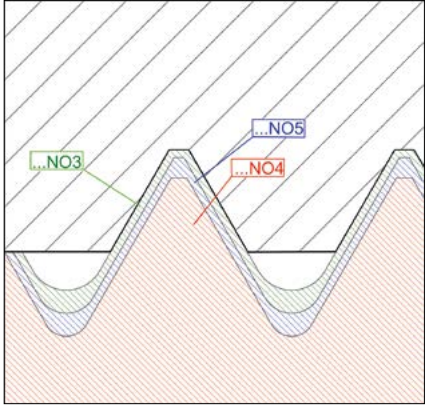


N01 =	 Tipo cónico	A 6-8	
N02 =	 Tipo semicónico	B 4-6	
N03 =	 Tipo de acabado	C 2-3	

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