



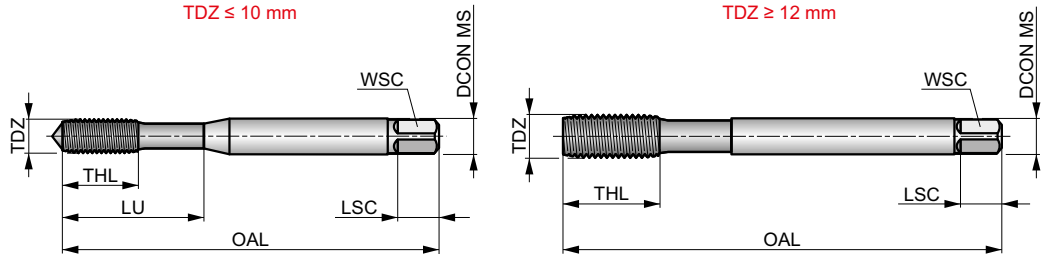
# E292



## Macho de Laminación HSS-E, Recubrimiento TiN, Métrico, Norma DIN

Macho de alto rendimiento sin canales para producir roscas de alta calidad en agujeros ciegos y pasantes. Proporciona roscas fuertes, limpias, sin virutas y precisas con excelente tolerancia. Muy versátil para acero, acero inoxidable y metales no féreos. Recubrimiento TiN que permite mayores velocidades, mayor rendimiento y una vida de la herramienta prolongada.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		


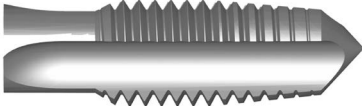

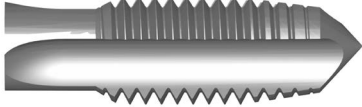

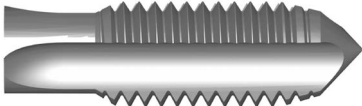


Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de corte iniciales (m/min).

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Producto	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-

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.


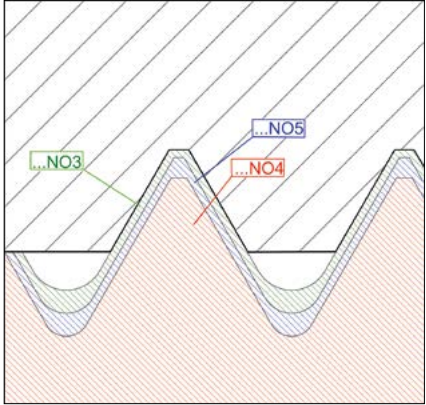


<b>N01 =</b>	 Tipo cónico	<b>A</b> 6-8	
<b>N02 =</b>	 Tipo semicónico	<b>B</b> 4-6	
<b>N03 =</b>	 Tipo de acabado	<b>C</b> 2-3	

<b>ISO</b>	<b>N06 =</b>	N01 + N02 + N03
	<b>N07 =</b>	N02 + N03 *

<b>ANSI</b>	<b>N06 =</b>	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.

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

<b>DIN ISO</b>	<b>N08 =</b>	N03 + N04 + N05
	<b>N09 =</b>	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