

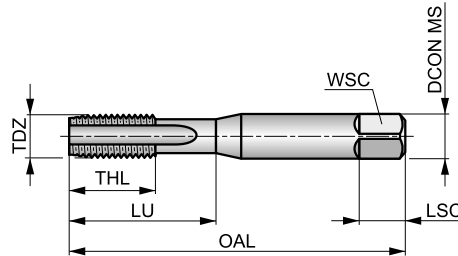


# E542



## Macho de Mano HSS, Canales Rectos, BA, Norma ISO

Una herramienta versátil, adecuada para roscar a mano y a máquina, con diseño recto para agujeros pasantes y ciegos. Disponible como juego de tres machos N06 o por separado, con un macho cónico N01 para agujeros cortos pasantes, semicónico N02 para agujeros pasantes mas profundos o de acabado N03 para agujeros ciegos.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

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


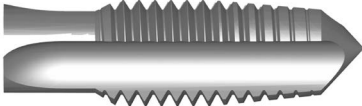

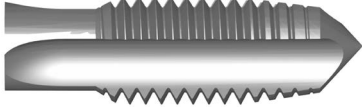

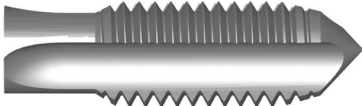
<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣12	<b>K1.2</b> ▣9	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣12	<b>K2.2</b> ▣10
<b>K3.1</b> ▣11	<b>K3.2</b> ▣8	<b>K4.1</b> ▣10	<b>K4.2</b> ▣8	<b>K5.1</b> ▣11	<b>K5.2</b> ▣9	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Producto	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N01	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N02	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N03	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N06	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA8N01	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N02	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N03	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N06	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA6N01	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N02	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N03	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N06	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA5N01	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N02	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N06	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N01	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N02	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N06	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N01	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N02	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N06	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N01	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N02	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N06	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00



Producto	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E542BA0N01</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N02</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N03</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N06</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

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.


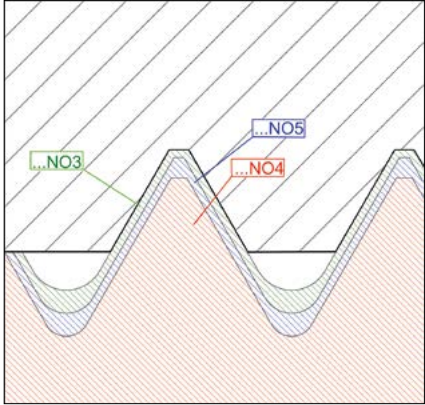


<b>N01 =</b>	 Tipo cónico	<b>A</b> 6-8	
<b>N02 =</b>	 Tipo semicónico	<b>B</b> 4-6	
<b>N03 =</b>	 Tipo de acabado	<b>C</b> 2-3	

<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