



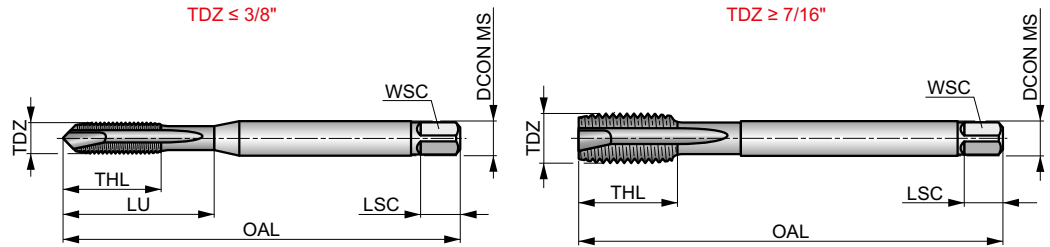
EP30



Macho de Máquina HSS-E-PM, Entrada en Hélice, UNF, Norma DIN

Macho de máquina con entrada en hélice adecuado solo para agujeros pasantes. Acabado brillante para producir roscas más precisas y limpias evitando que el material de la pieza se adhiera a los filos de corte

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM


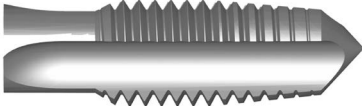

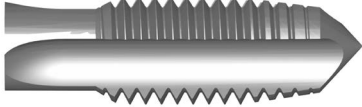

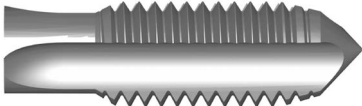


Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de corte iniciales (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Producto	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP301/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP305/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP303/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP307/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP301	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-

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.


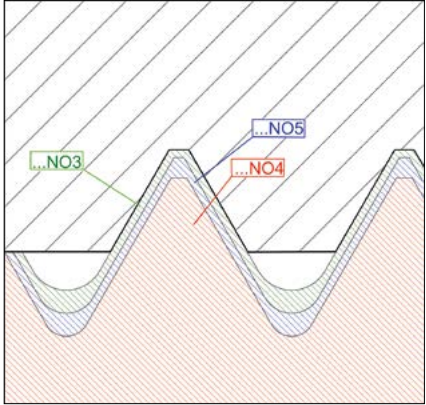


N01 =	 Tipo cónico	A 6-8	
N02 =	 Tipo semicónico	B 4-6	
N03 =	 Tipo de acabado	C 2-3	

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