

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/8-27**

**Datos de pedido**

Número de pedido	138100 1/8-27
GTIN	4045197080417
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

Para las **máximas exigencias de rendimiento**. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Aplicación:**

Para **rosca de tubo** cónica (**NPT**) según **ANSI B1.20.1**, para rosca con elemento obturador. Para taladro para roscar, observar la profundidad mínima especificada (ver tabla).

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del taladro para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

 **$\varnothing$  de agujero para roscar A:**

taladrar previamente de forma cilíndrica **sin emplear un escariador**.

 **$\varnothing$  de agujero para roscar B:**

taladrar previamente de forma cilíndrica y, a continuación, **escariar con escariador cónico 1:16 (véase n.º 162650)**. Posteriormente, con la ayuda de la barra patrón  $D_{\text{máx}}$  (véase tabla), se puede controlar del lado del plano el  $\varnothing$  de la perforación cónica. La preparación del agujero para roscar según la **variante B** ofrece la opción con mayor seguridad de proceso para roscar.

Pasos por pulgada: 27

Longitud total L: 90 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 7 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 5,5 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar A: 8,5 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar B: 8,25 mm

**Descripción técnica**

Profundidad mínima de agujero para roscar	12 mm
---	-------

Paso de rosca	0,941 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø barra patrón $D_{máx.} + 0,05$	8,74 mm
Ø de agujero para roscar A	8,5 mm
Ø de rosca	10,242 mm
Número de filos Z	4
Ø de agujero para roscar B	8,25 mm
Pasos por pulgada	27
Ø de mango $D_s$	7 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado $\square$	5,5 mm
Profundidad de rosca	19,732 mm
Tamaño de rosca	1/8-27 NPT
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	NPT
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	ANSI B 1.20.1
Forma del corte previo	C
Relación cono	1:16
Ángulo de hélice	15 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	Agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	Agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo

Tipo de producto

Macho para roscar

**Datos de usuario**

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	2 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		