

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 3/8-18

Datos de pedido

Número de pedido	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
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: 18

Longitud total L: 100 mm

\varnothing de mango D_s : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar A: 9/16 pul

\varnothing de agujero para roscar B: 14,1 mm

Descripción técnica

\varnothing de rosca	17,055 mm
------------------------	-----------

Ø de agujero para roscar B	14,1 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Pasos por pulgada	18
Ø barra patrón $D_{m\acute{a}x.} + 0,05$	14,8 mm
Número de filos Z	4
Profundidad mínima de agujero para roscar	17,6 mm
Paso de rosca	1,411 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	32,7 mm
Ø de agujero para roscar A	9/16 pul
Tamaño de rosca	3/8-18 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

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	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 ²	adecuado	2 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		