



Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, NPT: 1/4-18



Datos de pedido

Número de pedido	138090 1/4-18
GTIN	4045197585523
Clase de artículo	12H

Descripción

Ejecución:

Ejecución estable, con ranura recta.

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:

Ø de agujero para roscar A:

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

Ø 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 Ø 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

Ø de mango D_s : 11 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

Ø de agujero para roscar A: 11,1 mm

Ø de agujero para roscar B: 10,75 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,411 mm
Ø de agujero para roscar A	11,1 mm
Pasos por pulgada	18

Ø de rosca	13,616 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø barra patrón $D_{máx.} + 0,05$	11,36 mm
Profundidad mínima de agujero para roscar	17,5 mm
Ø de agujero para roscar B	10,75 mm
Número de filos Z	5
Ø de mango D_s	11 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado \square	9 mm
Profundidad de rosca	25,84 mm
Tamaño de rosca	1/4-18 NPT
Recubrimiento	Sin revestimiento
Tipo de rosca	NPT
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	ANSI B 1.20.1
Forma del corte previo	C
Relación cono	1:16
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	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	13 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	9 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		