

Garant
Machos de roscar a máquina, Sin revestimiento, Rc: 1/4-19

Datos de pedido

Número de pedido	138120 1/4-19
GTIN	4045197585592
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

Gracias al **mango corto sobresale menos y, por tanto, es más estable.**

Aplicación:

Como machos para roscar a máquina o para recortar manualmente. Para **rosca Whitworth** cónica (**BSPT**) según **ISO 7 / 1** y **BS21**, para uniones montadas en roscas. 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**. La **variante A** puede aplicarse si está claro que no habrá problemas de estanqueidad.

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 y garantiza al mismo tiempo la mayor estanqueidad posible en la rosca.

Pasos por pulgada: 19

Longitud total L: 63 mm

Ø de mango D_s : 11 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

Ø de agujero para roscar A: 10,85 mm

Ø de agujero para roscar B: 10,75 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar B	10,75 mm
Ø barra patrón D _{máx.} JS11	11,45 mm
Ø de rosca	13,15 mm
Número de filos Z	5
Número de ranuras de sujeción	5
Pasos por pulgada	19
Paso de rosca	1,337 mm
Profundidad mínima de agujero para roscar	16,3 mm
Ø de agujero para roscar A	10,85 mm
Ø de mango D _s	11 mm
Longitud total L	63 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	38 mm
Tamaño de rosca	Rc1/4-19
Recubrimiento	Sin revestimiento
Tipo de rosca	Rc
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2181
Norma rosca	DIN EN 10226-2
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, plásticos	adecuado con restricciones	9 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	9 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	5 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	5 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	9 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		