

## Machos de roscar a máquina, Sin revestimiento, Rc: 1-11



## Datos de pedido

Número de pedido	138120 1-11		
GTIN	4045197585738		
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  $D_{máx}$  (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 y garantiza al mismo tiempo la mayor estanqueidad posible en la rosca.

Pasos por pulgada: 11 Longitud total L: 110 mm Ø de mango D₅: 25 mm Vástago cuadrado □: 20 mm

Ø de agujero para roscar A: 29,2 mm Ø de agujero para roscar B: 29,1 mm

## Descripción técnica

# A Hoffmann Group

Ø de agujero para roscar B       29,1 mm         Número de filos Z       6         Ø barra patrón Dmas. JS11       30,29 mm         Ø de rosca       33,24 mm         Ø de agujero para roscar A       29,2 mm         Paso de rosca       2,309 mm         Pasos por pulgada       11         Profundidad mínima de agujero para roscar       28,3 mm         Ø de mango D,       25 mm         Longitud total L       110 mm         Vástago cuadrado □       20 mm         Profundidad de rosca       75 mm         Tamaño de rosca       Rc1-11         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 cilindrico con h9         Refrigeración interior       no         Empleo con tipo de perforación       Agujero pasante         Sentido del corte       derecha         Tipo de herramienta de roscar       Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional <th>Número de ranuras de sujeción</th> <th colspan="2">6</th>	Número de ranuras de sujeción	6		
Ø barra patrón Dmak. JS11       30,29 mm         Ø de rosca       33,24 mm         Ø de agujero para roscar A       29,2 mm         Paso de rosca       2,309 mm         Pasos por pulgada       11         Profundidad mínima de agujero para roscar       28,3 mm         Ø de mango D,       25 mm         Longitud total L       110 mm         Vástago cuadrado □       20 mm         Profundidad de rosca       75 mm         Tamaño de rosca       Rc1-11         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	Ø de agujero para roscar B	29,1 mm		
Ø de rosca       33,24 mm         Ø de agujero para roscar A       29,2 mm         Paso de rosca       2,309 mm         Pasos por pulgada       11         Profundidad mínima de agujero para roscar       28,3 mm         Ø de mango D.       25 mm         Longitud total L       110 mm         Vástago cuadrado □       20 mm         Profundidad de rosca       75 mm         Tamaño de rosca       Rc1-11         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	Número de filos Z	6		
Ø de agujero para roscar A       29,2 mm         Paso de rosca       2,309 mm         Pasos por pulgada       11         Profundidad mínima de agujero para roscar       28,3 mm         Ø de mango D,       25 mm         Longitud total L       110 mm         Vástago cuadrado □       20 mm         Profundidad de rosca       75 mm         Tamaño de rosca       Rc1-11         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	Ø barra patrón D <sub>máx.</sub> JS11	30,29 mm		
Paso de rosca  Paso por pulgada  Profundidad mínima de agujero para roscar  Ø de mango D,  Longitud total L  Vástago cuadrado □  Profundidad de rosca  Tamaño de rosca  Rc1-11  Recubrimiento  Sin revestimiento  Tipo de rosca  Ângulo de flanco  Material de corte  Norma  DIN 2181  Norma rosca  Forma del corte previo  C  Relación cono  1:16  Mango  Mango cilíndrico con h9  Refrigeración interior  Empleo con tipo de perforación  Sentido del corte  Agujero pasante  Sentido del corte  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Ø de rosca	33,24 mm		
Pasos por pulgada 11 Profundidad mínima de agujero para roscar 28,3 mm Ø de mango D, 25 mm Longitud total L 110 mm Vástago cuadrado □ 20 mm Profundidad de rosca 75 mm Tamaño de rosca Rc1-11 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 Empleo con tipo de perforación Agujero ciego Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Agujero pasante Gentido del corte Tipo de herramienta de roscar Agujero para mecanizado convencional	Ø de agujero para roscar A	29,2 mm		
Profundidad mínima de agujero para roscar  Ø de mango D,  Longitud total L  110 mm  Vástago cuadrado □  Profundidad de rosca  75 mm  Tamaño de rosca  Recubrimiento  Sin revestimiento  Tipo de rosca  Ângulo de flanco  Material de corte  Forma del corte previo  Relación cono  1:16  Mango  Mango cilíndrico con h9  Refrigeración interior  Empleo con tipo de perforación  Sen y a máquina, para mecanizado convencional	Paso de rosca	2,309 mm		
Ø de mango D,       25 mm         Longitud total L       110 mm         Vástago cuadrado □       20 mm         Profundidad de rosca       75 mm         Tamaño de rosca       Rc1-11         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	Pasos por pulgada	11		
Longitud total L110 mmVástago cuadrado □20 mmProfundidad de rosca75 mmTamaño de roscaRc1-11RecubrimientoSin revestimientoTipo de roscaRcÁngulo de flanco55 gradosMaterial de corteHSS ENormaDIN 2181Norma roscaDIN EN 10226-2Forma del corte previoCRelación cono1:16MangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero ciegoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMacho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Profundidad mínima de agujero para roscar	28,3 mm		
Vástago cuadrado □20 mmProfundidad de rosca75 mmTamaño de roscaRc1-11RecubrimientoSin revestimientoTipo de roscaRcÁngulo de flanco55 gradosMaterial de corteHSS ENormaDIN 2181Norma roscaDIN EN 10226-2Forma del corte previoCRelación cono1:16MangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero ciegoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMacho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Ø de mango D <sub>s</sub>	25 mm		
Profundidad de rosca 75 mm  Tamaño de rosca Rc1-11  Recubrimiento Sin revestimiento  Tipo de rosca Rc  Ángulo de flanco 555 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 de roscar Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Longitud total L	110 mm		
Tamaño de rosca Recubrimiento Sin revestimiento Tipo de rosca Rec Ángulo de flanco S5 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 ilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación Agujero ciego Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar  Rc1-11 Rc1-11 Rc2-11 Rc2 Rc Rc Rc Rc Rc Rc ARC HSS E NORM DIN 2181  C Autro 10226-2 Forma del corte previo C Relación cono 1:16 Agujero ciego Agujero ciego Agujero ciego Empleo con tipo de perforación Agujero pasante Sentido del corte Agujero pasante	Vástago cuadrado □	20 mm		
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 Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar  Rc Agujero pasante Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Profundidad de rosca	75 mm		
Tipo de rosca  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  Sentido del corte  Tipo de herramienta de roscar  Rc  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Tamaño de rosca	Rc1-11		
Ángulo de flanco55 gradosMaterial de corteHSS ENormaDIN 2181Norma roscaDIN EN 10226-2Forma del corte previoCRelación cono1:16MangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero ciegoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMacho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Recubrimiento	Sin revestimiento		
Material de corteHSS ENormaDIN 2181Norma roscaDIN EN 10226-2Forma del corte previoCRelación cono1:16MangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero ciegoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMacho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Tipo de rosca	Rc		
Norma rosca  DIN 2181  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  Tipo de herramienta de roscar  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Ángulo de flanco	55 grados		
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  Tipo de herramienta de roscar  DIN EN 10226-2  Agujero ciego  Mango cilíndrico con h9  Agujero ciego  Agujero pasante  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Material de corte	HSS E		
Forma del corte previo  Relación cono  1:16  Mango  Mango cilíndrico con h9  Refrigeración interior  no  Empleo con tipo de perforación  Empleo con tipo de perforación  Agujero ciego  Agujero pasante  Sentido del corte  Tipo de herramienta de roscar  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Norma	DIN 2181		
Relación cono 1:16  Mango Mango Mango cilíndrico con h9  Refrigeración interior no  Empleo con tipo de perforación Empleo con tipo de perforación Agujero ciego  Empleo con tipo de perforación Agujero pasante  Sentido del corte  Tipo de herramienta de roscar  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Norma rosca	DIN EN 10226-2		
MangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero ciegoEmpleo con tipo de perforaciónAgujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMacho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Forma del corte previo	С		
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	Relación cono	1:16		
Empleo con tipo de perforación  Empleo con tipo de perforación  Agujero pasante  Sentido del corte  Cipo de herramienta de roscar  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Mango	Mango cilíndrico con h9		
Empleo con tipo de perforación  Sentido del corte  Cipo de herramienta de roscar  Agujero pasante  derecha  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Refrigeración interior	no		
Sentido del corte derecha  Tipo de herramienta de roscar Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Empleo con tipo de perforación	Agujero ciego		
Tipo de herramienta de roscar  Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional	Empleo con tipo de perforación	Agujero pasante		
para mecanizado convencional	Sentido del corte	derecha		
anillo de color sin	Tipo de herramienta de roscar	·		
	anillo de color	sin		



Tipo de producto Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{c}$	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/mm²	adecuado	7 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	Р
GG(G)	adecuado con restricciones	5 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	9 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		