

Garant**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 $D_{\text{máx}}$ (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: 11

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s : 25 mm

Vástago cuadrado \square : 20 mm

Ø de agujero para roscar A: 29,2 mm

Ø de agujero para roscar B: 29,1 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	6
Ø de agujero para roscar B	29,1 mm
Número de filos Z	6
Ø barra patrón D _{máx.} 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 _s	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
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		