

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



Dados do pedido

Número do pedido	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
Classe de artigo	11H

Descrição

Modelo:

Para as máximas exigências de desempenho. Pode ser usada com **emulsão** (teor de massa lubrificante de pelo menos 8%).

Utilização:

Para roscas de tubo **cônicas (NPT)** conforme **ANSI B1.20.1**, para roscas com produto de vedação. Ter em atenção a profundidade mínima especificada para o furo de núcleo (ver tabela).

Recomendação:

Para **materiais TOOLOX e HARDOX**, recomendamos que o **Ø do furo de núcleo** seja **0,05 a 0,3 mm maior em desvio das especificações DIN** (ver tabela).

Ø de furo de núcleo A:

Pré-perfurar de forma cilíndrica **sem usar um escareador**.

Ø de furo de núcleo B:

Pré-perfurar de forma cilíndrica e, em seguida, **escarear com escareador cônico 1:16 (ver n.º 162650)**. Em seguida, é possível verificar o Ø do furo cônico no lado do plano através da medida de verificação $D_{máx}$ (ver tabela). A preparação do furo de núcleo de acordo com a **variante B** oferece a opção mais fiável para o corte de roscas.

Descrição técnica

Ø da rosca	17,055 mm
#Ø do furo roscado B	14,1 mm
Número de sulcos de aparas	4
Passos por polegada	18
Ø medida de verificação $D_{máx} + 0,05$	14,8 mm
Número de arestas de corte Z	4

#Profundidade mínima do furo roscado	17,6 mm
Passo de rosca	1,411 mm
Ø haste D _s	12 mm
Comprimento total L	100 mm
Quadrado da haste □	9 mm
Profundidade de rosca	32,7 mm
#Ø do furo roscado A	9/16 polegada
Tamanho da rosca	3/8-18 NPT
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	NPT
Ângulo do flanco	60 grau
Óleo de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma de rosca	ANSI B 1.20.1
Forma de corte	C
Relação de cone	1:16
Ângulo espiral	15 grau
Haste	Haste cilíndrica com h9
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	Furo cego
Utilização com tipo de perfuração	Furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosar de máquina para processamento dinâmico
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Brocas de rosar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
--	----------------	----------------	------------

Aço < 900 N/mm ²	adequado
Aço < 1100 N/mm ²	adequado
Aço < 1400 N/mm ²	condicionalmente adequado
TOOLOX 33	adequado
TOOLOX 44	adequado
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado