

Garant**Machos de roscar a máquina HSS-E, TiAlN, NPT: 1/16-27****Datos de pedido**

Número de pedido	138110 1/16-27
GTIN	4045197585578
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Vida útil con el **revestimiento de TiAlN especial**. Gracias a la rosca de guía **proyectada: Par de giro reducido y mejor distribución del lubricante**. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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.

Descripción técnica

Profundidad mínima de agujero para roscar	12 mm
Ø barra patrón $D_{\text{máx.}} + 0,05$	6,39 mm
Ø de rosca	7,895 mm
Paso de rosca	0,941 mm
Pasos por pulgada	27
Ø de agujero para roscar A	6,15 mm

Hoja de datos

Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar B	5,95 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Profundidad de rosca	15,8 mm
Tamaño de rosca	1/16-27 NPT
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	NPT
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374
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	azul
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	13 m/min	N

Hoja de datos

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	17 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	5 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	14 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		