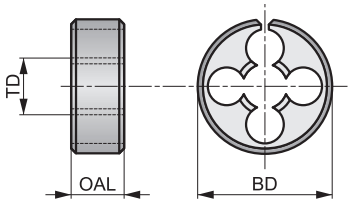
F310

DORMER

Terraja de Mano HSS, Tipo Ajustable, Métrica Fina, Rosca a Derecha

Terraja ajustable para producir roscas externas a mano en varias pasadas, ajustando cada pasada. Apretando el portaterrajas, se pueden lograr diferentes clases de ajuste de rosca: ajuste apretado, normal o holgado. Apretado ligeramente el portaterrajas se puede utilizar para limpiar o producir una rosca parcial.



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Grupo de Material de la pieza adecuado y condiciones de corte iniciales (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Producto	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.000	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.000	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.000	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.000	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.000	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.000	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.000	0.75	1″	3/8
F310M8X1.0X1	8.000	1.00	1″	3/8
F310M9X1.0X1	9.000	1.00	1″	3/8
F310M10X.75X1	10.000	0.75	1″	3/8
F310M10X1.0X1	10.000	1.00	1″	3/8
F310M10X1.25X1	10.000	1.25	1″	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.000	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.000	1.25	1.5/16	7/16

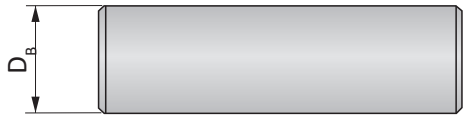
Producto	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.000	1.50	2″	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.000	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.000	1.50	2″	5/8
F310M24X1.5X2	24.000	1.50	2″	5/8
F310M24X2.0X2	24.000	2.00	2″	5/8
F310M25X1.5X2	25.000	1.50	2″	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.000	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.000	2.00	2.1/4	11/16

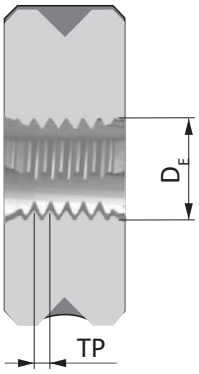
Consejos técnicos para el roscado con matrices

1. Antes de arrancar la matriz o terraja, bisele el extremo de la barra en un ángulo de 45° para eliminar la carga repentina de los filos de corte. Asegúrese de que la matriz o terraja se orienten encuadradas en el perno.
2. Aproveche las grandes tolerancias asociadas al diámetro exterior del tornillo reduciendo el diámetro de la barra (véase más abajo). Esto reducirá al mínimo la fuerza de corte.
3. Utilice la terraja con entrada corregida para que las virutas se dirijan lejos de la zona de corte.
4. Asegúrese de que haya suficiente lubricante (del tipo adecuado) en la zona de corte.
5. Al ajustar las terrajas divididas, evite abrirlas hacia afuera, ya que esto provocaría roces. Las terrajas divididas pueden cerrarse aproximadamente 0.15 mm si se giran los tornillos de ajuste por igual. Si se presiona un solo lado de la terraja, se puede romper.
6. En general, las terrajas se utilizan para recuperar o limpiar a mano las roscas existentes. Suelen ser de construcción más robusta y solo se deben utilizar en circunstancias excepcionales para cortar una rosca de material duro.

Dimensiones previas al mecanizado

El diámetro de la pieza bruta del tornillo debe ser menor que el diámetro exterior máximo de la rosca del tornillo.





$$D_B = D_E - (0.1 \times TP)$$

Resolución de problemas al roscar con matrices

Problema	Causa	Solución
Tamaño excesivo/insuficiente	Desalineación	Corregir la alineación, asegurar la limpieza
	Avance axial incorrecto	Asegurarse de controlar con precisión el avance axial
Acabado deficiente	Ángulo de corte incorrecto para el material	Probar con otras terrajas o con una terrajas especial
	Falta lubricante o no es adecuado	Consultar el apartado sobre lubricantes
	Velocidad incorrecta	Seguir las recomendaciones del catálogo
	Diámetro de la barra excesivo	Reducir al tamaño adecuado
	Extremo de la barra sin biselar	Asegurarse de que el extremo de la barra esté biselado
Virutas/rotura	Tipo de terrajas incorrecto	Seguir las recomendaciones del catálogo
	Velocidad excesiva	Seguir las recomendaciones del catálogo
	Diámetro de la barra excesivo	Reducir al tamaño adecuado
	Extremo de la barra sin biselar	Asegurarse de que el extremo de la barra esté biselado
	Desalineación	Corregir la alineación, asegurar la limpieza
Desgaste prematuro	Falta lubricante o no es adecuado	Consultar el apartado sobre lubricantes
	Velocidad excesiva	Seguir las recomendaciones del catálogo
Filo de aportación	Falta lubricante o no es adecuado	Consultar el apartado sobre lubricantes
	Diámetro de la barra excesivo	Reducir al tamaño adecuado
	Velocidad insuficiente	Seguir las recomendaciones del catálogo