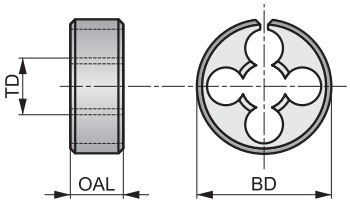
# F370

DORMER

## Terraja de Mano HSS, Tipo Ajustable, G(BSP), 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.




| | | |
|---|---|---|
| G | 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 | | | | | |

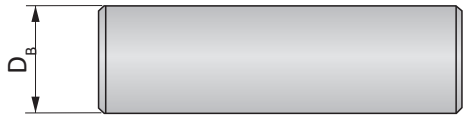
| Producto | TDZ | TPI | TD (mm) | BD (inch) | OAL (inch) |
|---|---|---|---|---|---|
| **F3701/8X1** | 1/8 | 28 | 9.730 | 1″ | 3/8 |
| **F3701/4X1.5/16** | 1/4 | 19 | 13.160 | 1.5/16 | 7/16 |
| **F3703/8X1.1/2** | 3/8 | 19 | 16.660 | 1.1/2 | 1/2 |
| **F3701/2X2** | 1/2 | 14 | 20.960 | 2″ | 5/8 |
| **F3705/8X2** | 5/8 | 14 | 22.910 | 2″ | 5/8 |
| **F3703/4X2** | 3/4 | 14 | 26.440 | 2″ | 5/8 |
| **F3707/8X2.1/4** | 7/8 | 14 | 30.200 | 2.1/4 | 11/16 |
| **F3701X2.1/4** | 1″ | 11 | 33.250 | 2.1/4 | 11/16 |
| **F3701.1/4X3** | 1.1/4 | 11 | 41.910 | 3″ | 7/8 |
| **F3701.1/2X4** | 1.1/2 | 11 | 47.800 | 4″ | 1″ |

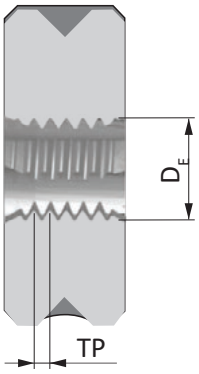
**Consejos técnicos para el roscado con matrices**

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 |