



**Bul-Mak**  
FERRETERIA INDUSTRIAL

*Bulones - Aceros - Perfiles - Abrasivos  
Herramientas Manuales  
Herramientas Eléctricas  
Herramientas a Explosión  
Seguridad Industrial  
Equipos e Insumos para Soldaduras*

## TABLA DE MEDIDAS DE AGUJEROS PARA ROSCAS

[www.bul-mak.com.ar](http://www.bul-mak.com.ar)

WHITWORTH BSW				AMERICANA NF				GAS WHIT. BPS				METRICA			
Macho	Filete	Diam.	Mecha	Macho	Filete	Diam.	Mecha	Macho	Filete	Diam.	Mecha	Macho	Filete	Diam.	Mecha
1/16	60	1,59	1,25	Nº 3	56	2,52	2,00	1/8	28	9,73	8,75	M 2	0,40	2,0	1,50
3/32	48	2,38	2,00	Nº 4	48	2,85	2,25	1/4	19	13,16	11,75	M 2.3	0,40	2,3	2,00
1/8	40	3,18	2,50	Nº 5	44	3,18	2,50	3/8	19	16,66	15,25	M 2.5	0,45	2,5	2,15
5/32	32	3,97	3,25	Nº 6	40	3,51	3,00	1/2	14	20,96	19,00	M 3	0,50	3,0	2,50
3/16	24	4,76	3,75	Nº 8	36	4,17	3,50	5/8	14	22,91	21,00	M 3.5	0,60	3,5	3,00
7/32	24	5,56	4,75	Nº 10	32	4,83	4,00	3/4	14	26,44	24,50	M 4	0,70	4,0	3,25
1/4	20	6,35	5,25	Nº 12	28	5,49	4,50	7/8	14	30,20	28,25	M 5	0,80	5,0	4,25
5/16	18	7,94	6,50	1/4	28	6,35	5,50	1"	11	33,25	30,50	M 6	1,00	6,0	5,00
3/8	16	9,53	8,00	5/16	24	7,94	7,00	<b>AMERICANA GAS NPS</b>				M 7	1,00	7,0	6,00
7/16	14	11,11	9,50	3/8	24	9,53	8,50					M 8	1,25	8,0	6,75
1/2	12	12,70	10,50	7/16	20	11,11	10,00	Macho	Filete	Diam.	Mecha	M 9	1,25	9,0	7,75
9/16	12	14,29	12,00	1/2	20	12,70	11,50	1/8	27	10,27	9,00	M 10	1,00	10,0	9,00
5/8	11	15,88	13,50	9/16	18	14,29	13,00	1/4	18	13,57	11,50	M 10	1,50	10,0	8,50
3/4	10	19,05	16,50	5/8	18	15,88	14,50	3/8	18	17,06	15,00	M 12	1,00	12,0	11,00
7/8	9	22,23	19,50	3/4	16	19,05	17,50	1/2	14	21,22	18,50	M 12	1,50	12,0	10,50
1"	8	25,40	22,50	7/8	14	22,23	20,50	3/4	14	26,57	24,00	M 12	1,75	12,0	10,50
1 1/4	7	31,75	28,00	1"	14	25,40	23,50	1"	11	33,23	30,00	M 14	1,25	14,0	12,75
1 1/2	6	38,10	34,00	1 1/2	12	38,10	36,00	1 1/2	11 1/2	48,05	45,00	M 14	1,50	14,0	12,50

ES INDISPENSABLE PARA EL BUEN RESULTADO DE UN MACHO DE ROSCAR UTILIZAR UNA MECHA ADECUADA