

Macho de roscar para máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M4



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 135371 M4 |
| GTIN | 4062406236793 |
| Classe de artigo | 11I |

Descrição

Versão:

Potente broca de roscar, especialmente desenvolvida para utilização em **aços de alta resistência à tração e materiais difíceis de maquinar**. Design estável com **rosca-guia otimizada para evitar a acumulação de aparas**.

- **Material de corte HSS-E-PM – para máxima estabilidade nas arestas de corte.**
- **Arredondamento otimizado das arestas de corte.**
- **Revestimento TiAlN – para máxima proteção contra o desgaste.**

Recomendação:

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

Nota:

Para **materiais TOOLOX e HARDOX**: não ultrapassar a profundidade máxima da rosca de 2xD!

Descrição técnica

| | |
|------------------------|------------|
| Quadrado da haste □ | 3,4 mm |
| Ø do furo central | 3,3 mm |
| Óleo de corte | HSS E PM |
| Classe de tolerância | ISO 2X 6HX |
| Tamanho da rosca | M4 |
| Ø haste D _s | 4,5 mm |
| Ø da rosca | 4 mm |
| Passo de rosca | 0,7 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Número de arestas de corte Z | 3 |
| Tipo de rosca | M |
| Norma | DIN 371 |
| Profundidade de rosca | 10 mm |
| Comprimento total L | 63 mm |
| Número de sulcos de aparas | 3 |
| Revestimento | TiAlN |
| Ângulo do flanco | 60 grau |
| Norma de rosca | DIN 13 |
| Forma de corte | C |
| Ângulo espiral | 40 grau |
| Haste | Haste cilíndrica com h9 |
| Refrigeração interior | não |
| Utilização com tipo de perfuração | até 2,5×D com furo cego |
| Sentido de corte | direita |
| Tipo da ferramenta de roscagem | Macho de roscar de máquina para processamento dinâmico |
| Anel colorido | #vermelho |
| Série | Master Tap |
| Tipo de produto | Machos de roscar |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 750 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 50 HRC | condicionalmente adequado | | |
| TOOLOX 33 | adequado | | |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| TOOLOX 44 | adequado |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| Ti > 850 N/mm ² | condicionalmente adequado |
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |