

Macho laminação de roscas de máquina síncrono com ranhuras de lubrificação VHM, TiAlN, M: M6



Dados do pedido

Número do pedido	139242 M6
GTIN	4045197365606
Classe de artigo	11H

Descrição

Modelo:

Geometria de polígono especial e haste conforme DIN 6535-HA para utilização em máquinas com **acionamento por fuso sincronizado. Com ranhuras de lubrificação; efeito de lubrificação ideal, mesmo em roscas mais profundas.**

Graças ao **material de corte MDI especial** para altas velocidades de corte e longa vida útil. Graças ao **revestimento TiAlN e de lubrificante**, baixo desgaste e baixa tendência para incrustação de material.

Instrução:

Para utilização em fusos síncronos, o mandril de corte de roscas de troca rápida **GARANT n.º 338100 – 338121 com compensação mínima do comprimento (MLA)** garante a máxima fiabilidade durante o processamento.

Descrição técnica

Ø da rosca	6 mm
Passo de rosca	1 mm
Número de arestas de corte Z	5
Número de sulcos de aparas	5
Ø haste D _s	6 mm
Quadrado da haste □	4,9 mm
Comprimento total L	80 mm
Valor de referência do Ø do furo roscado	5,55 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX

Profundidade de rosca	18 mm
Tamanho da rosca	M6
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ângulo do flanco	60 grau
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	C
Haste	DIN 6535 HA com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 3xD com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até 3xD com furo cego
Sentido de corte	direita
Tolerância da haste	h6
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Macho laminador de roscas

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Plásticos alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
Óleo	adequado		

máximo a molhado

adequado