

## Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma C, DLC, M: M6



### Dados do pedido

Número do pedido	134275 M6
GTIN	4045197649157
Classe de artigo	11H

### Descrição

#### Modelo:

**Design estável com espiral à direita e haste conforme DIN 1835-B.** Geometria especial para utilização em máquinas com **acionamento por fuso sincronizado**. A broca de roscar é guiada pelo fuso síncrono da máquina. **Revestimento DLC sp<sup>2</sup>** especial da mais recente geração para uma vida útil ideal. Pode ser usada com **emulsão** (teor de massa lubrificante de pelo menos 8%).

#### 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

Número de arestas de corte Z	3
Número de sulcos de aparas	3
Ø da rosca	6 mm
Ø do furo central	5 mm
Passo de rosca	1 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
Comprimento total L	80 mm
Quadrado da haste □	4,9 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX

Óleo de corte	HSS E PM
Profundidade de rosca	15 mm
Tipo de rosca	M
Tamanho da rosca	M6
Revestimento	DLC
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	C
Ângulo espiral	40 grau
Haste	DIN 1835 B com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 2,5×D com furo cego
Sentido de corte	direita
Tolerância da haste	h6
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosca de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	amarelo
Tipo de produto	Brocas de rosca

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	adequado		
Acrílico PMMA	adequado		
PA 66 GF30	condicionalmente adequado		
PTFE CF25	adequado		
Cu	adequado		
CuZn	adequado		

máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
Ar	adequado