

Garant**Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma C, TiAlN, M: M3****Dados do pedido**

Número do pedido	135410 M3
GTIN	4045197446282
Classe de artigo	11H

Descrição**Versão:**

Design estável com espiral à direita e haste conforme DIN 1835-B. Geometria especial para utilização em máquinas com **acionamento por fuso sincronizado**. É guiada pelo fuso síncrono da máquina. **Revestimento TiAlN** especial para uma vida útil ideal. Pode ser usada com **emulsão** (teor de massa lubrificante de pelo menos 8%).

Recomendação:

Para **materiais TOOLOX**, recomendamos que o **Ø do furo de núcleo** seja **0,05 a 0,3 mm maior em desvio das especificações DIN** (ver tabela).

Nota:

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	3 mm
Número de arestas de corte Z	3
#Ø do furo roscado	2,5 mm
Número de sulcos de aparas	3
Passo de rosca	0,5 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø haste D _s	6 mm

Ficha de dados

Comprimento total L	70 mm
Quadrado da haste □	4,9 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidade de rosca	7,5 mm
Tipo de rosca	M
Tamanho da rosca	M3
Revestimento	TiAlN
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	Macho de roscar de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Machos de roscar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	Código ISO
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
TOOLOX 33	adequado		

Ficha de dados

TOOLOX 44	condicionalmente adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado