

## Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M3



### Dados do pedido

Número do pedido	135743 M3
GTIN	4045197508225
Classe de artigo	11H

### Descrição

#### Modelo:

**Design estável com espiral à direita e haste conforme DIN1835-B.** Geometria especial para utilização em máquinas com **acionamento por fuso sincronizado**. A broca de roscar 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%).

**Forma E** (corte inicial: 1,5 – 2 passos) para profundidades máximas de rosca.

#### 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 do furo central	2,5 mm
Passo de rosca	0,5 mm
Número de arestas de corte Z	3
Número de sulcos de aparas	3
Ø da rosca	3 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
Comprimento total L	70 mm
Quadrado da haste □	4,9 mm

Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Óleo 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	E
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 rosar de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Brocas de rosar

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
CuZn	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		

máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado