

Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM, TiAlN, M: M16



Dados do pedido

Número do pedido	132065 M16
GTIN	4045197446015
Classe de artigo	11H

Descrição

Modelo:

Design estável com entrada em espiral 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 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).

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	16 mm
Número de sulcos de aparas	4
Número de arestas de corte Z	4
Ø do furo central	14 mm
Passo de rosca	2 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø haste D _s	12 mm
Comprimento total L	110 mm

Quadrado da haste <input type="checkbox"/>	9 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Óleo de corte	HSS E PM
Profundidade de rosca	40 mm
Tipo de rosca	M
Tamanho da rosca	M16
Revestimento	TiAlN
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	B
Haste	DIN 1835 B com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 2,5×D com furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tolerância da haste	h6
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosar de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Brocas de rosar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
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		
TOOLOX 33	adequado		
TOOLOX 44	condicionalmente adequado		

Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado