

Garant

Dados do pedido

Número do pedido	132080 M8
GTIN	4045197071071
Classe de artigo	11H

Descrição

Modelo:

Design particularmente estável. Para as máximas exigências de desempenho.

Utilização:

Usar apenas com um mandril de compensação de comprimento – mesmo em máquinas com acionamento por fuso sincronizado.

Recomendação:

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

Descrição técnica

Ø do furo central	6,8 mm
Passo de rosca	1,25 mm
Número de sulcos de aparas	5
Número de arestas de corte Z	5
Ø da rosca	8 mm
Norma	DIN 371
Ø haste D _s	8 mm
Comprimento total L	90 mm
Quadrado da haste □	6,2 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Óleo de corte	VHM
Profundidade de rosca	12 mm

Tipo de rosca	M
Tamanho da rosca	M8
Revestimento	TiAlN
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	D
Haste	Haste cilíndrica com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 1,5×D com furo cego
Utilização com tipo de perfuração	até 2×D com furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosar de máquina para processamento dinâmico
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Brocas de rosar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
Aço < 65 HRC	condicionalmente adequado		
Aço < 67 HRC	condicionalmente adequado		
TOOLOX 33	condicionalmente adequado		
TOOLOX 44	condicionalmente adequado		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	condicionalmente adequado		
Grafite, GFK, CFK	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		

