

Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM, TiAlN, M: M4



Dados do pedido

Número do pedido	132280 M4
GTIN	4045197446107
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%).

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
Passo de rosca	0,7 mm
Ø da rosca	4 mm
Ø do furo central	3,3 mm
Número de sulcos de aparas	3
Norma	Norma de fábrica
Ø haste D _s	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	10 mm
Tipo de rosca	M
Tamanho da rosca	M4
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 roscar de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Brocas de roscar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
CuZn	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	adequado		

