

Garant**Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M12****Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 132560 M12 |
| GTIN | 4045197585363 |
| Classe de artigo | 11H |

Descrição**Versão:**

Design estável com 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.

Um revestimento TiAlN especial permite uma vida útil ideal. Pode ser usada com **emulsão** (teor de massa lubrificante de pelo menos 8%).

Também é excelente para **ferro fundido bainítico (ADI)**.

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

| | |
|------------------------------|------------------|
| Passo de rosca | 1,75 mm |
| Número de arestas de corte Z | 4 |
| Ø da rosca | 12 mm |
| Número de sulcos de aparas | 4 |
| #Ø do furo roscado | 10,2 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø haste D _s | 12 mm |
| Comprimento total L | 110 mm |

Ficha de dados

| | |
|-----------------------------------|--|
| Quadrado da haste □ | 9 mm |
| Classe de tolerância | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E PM |
| Profundidade de rosca | 30 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamanho da rosca | M12 |
| Revestimento | TiAlN |
| Ângulo do flanco | 60 grau |
| Norma de rosca | DIN 13 |
| Forma de corte | E |
| Haste | DIN 1835 B com h6 |
| Refrigeração interior | não |
| Utilização com tipo de perfuração | até 2,5×D com furo cego |
| 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 | Macho de roscar de máquina para processamento síncrono |
| Anel colorido | branco |
| Tipo de produto | Machos de roscar |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|----------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| GJS, ADI > 800 N/mm ² | adequado | | |
| máximo a molhado | adequado | | |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado | | |
| Ar | condicionalmente adequado | | |