

## Ficha de dados

**Garant**

### Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma E, TiAIN, 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 TiAIN 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 rosas 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 <sub>s</sub>       | 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|----------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup> | adequado                  |                |            |
| máximo a molhado                 | adequado                  |                |            |
| mínimo a molhado                 | condicionalmente adequado |                |            |
| Ar                               | condicionalmente adequado |                |            |