

Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G3/8



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 137813 G3/8 |
| GTIN | 4045197705761 |
| Classe de artigo | 11H |

Descrição

Modelo:

Design estável com espiral à direita e haste conforme DIN 1835-B. Geometria especial para **utilização universal** 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%).

Forma E (corte inicial: 1,5 – 2 passos) para profundidades máximas de rosca.

Utilização:

Para rosca cilíndrica de tubo Whitworth DIN-ISO 228/1 (ligações que não vedam na rosca).

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 do furo central | 15,25 mm |
| Número de sulcos de aparas | 4 |
| Ø da rosca | 16,66 mm |
| Passos por polegada | 19 |
| Passo de rosca | 1,337 mm |
| Número de arestas de corte Z | 4 |
| Óleo de corte | HSS E PM |
| Ø haste D _s | 12 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Comprimento total L | 100 mm |
| Quadrado da haste □ | 9 mm |
| Profundidade de rosca | 49,98 mm |
| Tamanho da rosca | G3/8 |
| Revestimento | TiAlN |
| Tipo de rosca | G |
| Ângulo do flanco | 55 grau |
| Norma | Norma de fábrica |
| Forma de corte | E |
| Ângulo espiral | 40 grau |
| Haste | DIN 1835 B com h6 |
| Refrigeração interior | não |
| Utilização com tipo de perfuração | até 3xD com furo cego |
| Sentido de corte | direita |
| Tolerância da haste | h6 |
| Tipo da ferramenta de roscagem | Broca de rosar de máquina para processamento síncrono |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Brocas de rosar |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | adequado | | |
| 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 | | |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| INOX < 900 N/mm ² | adequado |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| CuZn | condicionalmente adequado |
| Uni | adequado |
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |