

Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM, TiAlN, MF: 8X1**Dados do pedido**

Número do pedido	132950 8X1
GTIN	4045197704948
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

Ø do furo central	7 mm
Ø da rosca	8 mm
Número de sulcos de aparas	3
Passo de rosca	1 mm
Número de arestas de corte Z	3
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	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica

Profundidade de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Tamanho da rosca	M8×1
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 3×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	verde
Tipo de produto	Brocas de roscar

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