

**Garant**
**Fresa de roscar de un solo diente 2 × D, TiAlN, M: M2,5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	139610 M2,5
GTIN	4045197509697
Clase de artículo	11J

**Descripción**
**Ejecución:**

**Perfil de rosca corregido** para fresar **rosca interior exacta** (prestar atención a las posibilidades de sujeción estable). Fresa de roscar muy estable **de un solo diente**, muy adecuado, **especialmente para PRFV, PRFC y grafito**. Adecuada también para **aleaciones a base de Ti y Ni** y **aceros templados de hasta 63 HRC**.

**Ventaja:**

**Desviación radial notablemente inferior que con las fresas de roscar de varios dientes.**

**Nota:**

Fresa de roscar de un solo diente **exclusivamente** para la **producción de roscas interiores. ¡El agujero para roscar (y en su caso el avellanado) ya han de estar realizados!**

Refrigeración interior: no

Número de dientes Z: 5

Paso de rosca: 0,45 mm

Ø nominal  $D_c$ : 1,9 mm

Longitud del mango  $L_s$ : 18 mm

Longitud total L: 32 mm

Ø de mango  $D_g$ : 3 mm

Número de dientes Z: 5

**Descripción técnica**

profundidad de inserción máxima $L_c$	6 mm
Paso de rosca	0,45 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Número de dientes Z	5

Avance $f_z$ en acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ø de mango $D_s$	3 mm
Longitud total L	32 mm
Avance $f_z$ en PRFC	0,02 mm
Longitud del mango $L_s$	18 mm
Refrigeración interior	no
Profundidad de rosca	5 mm
Tamaño de rosca	M2,5
Ø nominal $D_c$	1,9 mm
Longitud de voladizo $L_1$	6 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma rosca	DIN 13
Mango	DIN 6535 HA con h6
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero pasante
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	interior
Tipo de producto	Fresa de roscado

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	300 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	40 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	S
PRFV	adecuado	100 m/min	N
CFRP	adecuado	100 m/min	N
Grafito	adecuado	150 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		