

Garant
Fresa de roscar de un solo diente 3 × D, TiAlN, M: M5

Datos de pedido

Número de pedido	139615 M5
GTIN	4045197585844
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 58 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!**

Debido a perfil del diente solo se debe generar el Ø nominal de rosca respectivo (= tamaño) con el correspondiente paso de rosca (ver tabla).

Refrigeración interior: no

Número de dientes Z: 4

Paso de rosca: 0,8 mm

Ø nominal D_c : 4,04 mm

Longitud del mango L_s : 36 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Número de dientes Z: 4

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 1400 N/mm ²	0,028 mm
profundidad de inserción máxima L_c	15 mm
Paso de rosca	0,8 mm

Número de ranuras de sujeción	4
Número de dientes Z	4
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	56 mm
Avance f _z en PRFC	0,05 mm
Longitud del mango L _s	36 mm
Refrigeración interior	no
Profundidad de rosca	15 mm
Tamaño de rosca	M5
Ø nominal D _c	4,04 mm
Longitud de voladizo L ₁	15 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 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	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 ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	50 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	50 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		