

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar 1,5 × D, TiAlN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	139652 M10
GTIN	4045197199676
Clase de artículo	11J

**Descripción****Ejecución:**

**Perfil de rosca corregido** para fresar **rosca interior exacta** (prestar atención a las posibilidades de sujeción estable).

Escalonado de avellanar **en la parte del vástago**, para avellanado de 90°.

**Ventaja:**

**¡Avellanado y fresado de roscas en una operación!**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ en acero < 60 HRC	0,017 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Número de dientes Z	5
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	74 mm
Longitud del mango $L_s$	45 mm
Refrigeración interior	no
Profundidad de rosca	15,91 mm
Tamaño de rosca	M10
Ø nominal $D_c$	7,79 mm
Longitud de filo $L_c$	15,91 mm

Valor de programación para avellanado L <sub>1</sub>	16,9 mm
Ø del cuello D <sub>1</sub>	11 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 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	rojo
Aplicación interior/exterior	interior
Tipo de producto	Fresa de roscado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	30 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	27 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	25 m/min	H
seco	adecuado		