

Garant**Fresa para roscar y taladrar 1,5 × D, TiAlN, M: M3****Datos de pedido**

Número de pedido	139511 M3
GTIN	4062406393243
Clase de artículo	11J

Descripción**Ejecución:**

Perfil de rosca corregido para fresar **roschas interiores exactas** (prestar atención a las posibilidades de sujeción estable). Escalonado de avellanar **en la parte del vástago**, para avellanado de 90°. Mayor diámetro del alma, dos ranuras de viruta estrechas con geometría optimizada y una punta de taladro especial dan como resultado buena formación de viruta y presión de corte baja.

Ventaja:

¡Taladrado, avellanado y fresado de roschas en una herramienta!

Nota:

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **139511 + 12900 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139511 + 12900 HE**.

Descripción técnica

Ø de mango D _s	6 mm
Número de ranuras de sujeción	2
Paso de rosca	0,5 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud del mango L _s	43 mm
Anchura de tronzado e ₁	0,5 mm
Avance f _z en aluminio fundición	0,03 mm
Tamaño de rosca	M3

Longitud de filo l_c	4,9 mm
Profundidad de rosca	4,5
\varnothing de corte D_c	2,45 mm
Valor de programación para avellanado L_1	5,36 mm
\varnothing del cuello D_1	4,5 mm
Refrigeración interior	sí
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
Número de filos Z	2
Empleo con tipo de perforación	hasta $1,5 \times D$ en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta $1,5 \times D$ en agujero ciego
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Aplicación interior/exterior	interior
Tipo de producto	Fresas para roscar

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	220 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	220 m/min	N
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
CuZn	adecuado	330 m/min	N

húmedo máximo

Servicios

adecuado

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE