

Garant
Fresa circular para roscar 2,5xD, TiAlN, M: M12

Datos de pedido

Número de pedido	139521 M12
GTIN	4062406568917
Clase de artículo	11J

Descripción
Ejecución:

Herramienta para la **fabricación combinada** de perforación, bisel y rosca **en una sola operación**. Ya no se necesita taladrado previo. La innovadora geometría de corte frontal convierte esta herramienta en un especialista para la fabricación de roscas en **materiales templados y difíciles de mecanizar**. Gracias al **revestimiento TiAlN de alto rendimiento** se consigue la máxima **durabilidad**, especialmente en aceros templados **hasta 67 HRC**. Todas las herramientas son de corte a izquierda y apropiadas para **roscas a derecha y a izquierda**.

Nota:

Uso **principalmente con emulsión de aceite de corte**. (Porcentaje de grasa mínimo 8 %). ¡En aceros **>45 HRC** solo se puede utilizar **con aire comprimido!**

Paso de rosca: 1,75 mm

Ø de corte D_c : 9 mm

Longitud de filo l_c : 4,8 mm

Longitud de voladizo L_1 : 32,8 mm

Longitud del mango L_s : 36,2 mm

Longitud total L: 72 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,75 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Longitud del mango L_s	36,2 mm
Profundidad de rosca	30
Longitud total L	72 mm

Ø de mango D_s	10 mm
Tamaño de rosca	M12
Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Longitud de filo l_c	4,8 mm
Radio de programación	4,44 mm
Longitud de voladizo L_1	32,8 mm
Ø de corte D_c	9 mm
Ø del cuello D_1	6,92 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	4
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5xD en agujero pasante
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Sentido del corte	derecha
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
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	45 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	40 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	35 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	45 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE