

Garant**Fresa circular para roscar 2,5xD, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	139521 M5
GTIN	4062406565671
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 **conaire comprimido!**

Paso de rosca: 0,8 mm

Ø de corte D_c : 4 mm

Longitud de filo l_c : 2,56 mm

Longitud de voladizo L_1 : 13,7 mm

Longitud del mango L_s : 39,8 mm

Longitud total L: 57 mm

Descripción técnica

Longitud total L	57 mm
Tamaño de rosca	M5
Longitud del mango L_s	39,8 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Paso de rosca	0,8 mm

Profundidad de rosca	12,5
Número de ranuras de sujeción	4
Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Longitud de filo l_c	2,56 mm
Radio de programación	1,98 mm
Longitud de voladizo L_1	13,7 mm
\varnothing de corte D_c	4 mm
\varnothing del cuello D_1	2,97 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 $2 \times D$ en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta $2,5 \times D$ 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