

**Garant****Fresa circular para roscar 2,5xD, TiAlN, M: M14****Datos de pedido**

Número de pedido	139521 M14
GTIN	4062406568924
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: 2 mm

Ø de corte  $D_c$ : 9 mm

Longitud de filo  $l_c$ : 6,3 mm

Longitud de voladizo  $L_1$ : 38,2 mm

Longitud del mango  $L_s$ : 39,9 mm

Longitud total L: 83 mm

**Descripción técnica**

Longitud del mango $L_s$	39,9 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Tamaño de rosca	M14
Longitud total L	83 mm
Paso de rosca	2 mm

Número de ranuras de sujeción	4
Profundidad de rosca	35
Avance $f_z$ en acero < 65 HRC	0,01 mm
Longitud de filo $l_c$	6,3 mm
Radio de programación	4,43 mm
Longitud de voladizo $L_1$	38,2 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	9 mm
$\varnothing$ del cuello $D_1$	6,62 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 <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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