

Garant
Fresa circular para roscar 2xD, TiAlN, G: G1/8

Datos de pedido

Número de pedido	139523 G1/8
GTIN	4062406653736
Clase de artículo	11J

Descripción
Ejecución:

Herramienta para la **fabricación combinada** de perforación, bisel y rosca **en un solo paso de trabajo**. 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 **recubrimiento de TiAlN de alto rendimiento** se consigue la máxima **durabilidad**, especialmente en aceros templados de **hasta 67 HRC**. Todas las herramientas son de corte a izquierda y apropiadas para **roscas a derecha y a izquierda**.

Aplicación:

Para **rosca para tubos cilíndrica Whitworth** DIN-ISO 228/1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

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: 0,907 mm

Pasos por pulgada: 28

Ø de corte D_c : 7,3 mm

Longitud de filo l_c : 3,2 mm

Longitud de voladizo L_1 : 22 mm

Longitud del mango L_3 : 47,6 mm

Descripción técnica

Ø de mango D_s	10 mm
Ø de corte D_c	7,3 mm
Radio de programación	3,65 mm

Tamaño de rosca	G1/8
Profundidad de rosca	22
Longitud de filo l_c	3,2 mm
Longitud de voladizo L_1	22 mm
Paso de rosca	0,907 mm
Longitud del mango L_s	47,6 mm
Ø del cuello D_1	5,9 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Longitud total L	72 mm
Pasos por pulgada	28
Refrigeración interior	sí
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Tipo de rosca	G-LH
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de filos Z	4
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
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