

Garant**Fresa circular para roscar 2xD, TiAlN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	139523 G1/4
GTIN	4062406653743
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: 1,337 mm

Pasos por pulgada: 19

Ø de corte D_c : 9,8 mm

Longitud de filo l_c : 4,5 mm

Longitud de voladizo L_1 : 30 mm

Longitud del mango L_s : 40,5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Longitud del mango L_s	40,5 mm
Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm

Longitud de voladizo L_1	30 mm
Profundidad de rosca	30
Tamaño de rosca	G1/4
Longitud de filo l_c	4,5 mm
\varnothing de mango D_s	10 mm
Longitud total L	72 mm
Radio de programación	4,9 mm
Número de ranuras de sujeción	4
\varnothing del cuello D_1	7,74 mm
\varnothing de corte D_c	9,8 mm
Pasos por pulgada	19
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 $2 \times D$ en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ 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 HE	129100 HE
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB