

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

Número de pedido	139523 G1/2
GTIN	4062406653767
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 **revestimiento TiAlN de alto rendimiento** se consigue la máxima **durabilidad**, especialmente en aceros templados de **hasta 63 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!** **Se puede utilizar también para tamaños de rosca G5/8 hasta G3/4**.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	15,7 mm
Longitud del mango L_s	51,2 mm
Longitud de voladizo L_1	47 mm
Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de mango D_s	16 mm

Longitud total L	100 mm
Profundidad de rosca	47
Ø del cuello D ₁	12,92 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Radio de programación	7,85 mm
Longitud de filo l _c	6 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Pasos por pulgada	14
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×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×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 con restricciones	35 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