

Garant

Fresa circular para roscar MDI GARANT Diabolo 2,5xD, TiAlN, M: M3



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139524 M3 |
| GTIN | 4067263117674 |
| 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 **recubrimiento TiAlN de alto rendimiento** se consigue la máxima **durabilidad**, especialmente en aceros templados **hasta 63 HRC**. Todas las herramientas son de corte a izquierda y apropiadas para **roscas a derecha y a izquierda**.

Nota:

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **139524 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139524 + 129100 HE**.

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 usar también para el tamaño de rosca MF4x0,5.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Radio de programación | 1,2 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Ø del cuello D ₁ | 1,7 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Tamaño de rosca | M2,7 |
| Paso de rosca | 0,5 mm |
| Refrigeración interior | sí |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud del mango L_s | 44 mm |
| Longitud de voladizo L_1 | 8,2 mm |
| Profundidad de rosca | 7,5 |
| Ø de corte D_c | 2,4 mm |
| Longitud de filo l_c | 1,8 mm |
| Avance f_z en acero < 65 HRC | 0,01 mm |
| 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 $2,5 \times D$ 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 | izquierda |
| Tolerancia de mango | h6 |
| anillo de color | sin |
| Aplicación interior/exterior | interior |
| Tipo de producto | Fresas para roscar y taladrar |

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 |