

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 **revestimiento 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/externo	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