

Garant**Fresa circular para roscar MDI GARANT Diabolo 2,5xD, TiAlN, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	139524 M12
GTIN	4067263118039
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:

Uso **principalmente con emulsión de aceite de corte**. (Porcentaje de grasa mínimo 8 %). ¡En aceros **>45 HRC** solo se puede utilizar **con aire comprimido**!

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**.

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Longitud del mango L_s	36,2 mm
Longitud de voladizo L_1	32,8 mm
Ø del cuello D_1	6,92 mm
Tamaño de rosca	M12
Longitud total L	72 mm
Paso de rosca	1,75 mm

Hoja de datos

Refrigeración interior	sí
Ø de corte D_c	9 mm
Profundidad de rosca	30
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud de filo l_c	4,8 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Radio de programación	4,44 mm
Perfil de rosca	Perfil total
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	EG-M
Tipo de rosca	EG-M-LH
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		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/139524-M12>