

Garant**Fresa circular para roscar MDI GARANT Diabolo 2xD, TiAlN, G: G1/8****Datos de pedido**

Número de pedido	139527 G1/8
GTIN	4067263118060
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**!

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 139527 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 139527 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Radio de programación	3,65 mm
Profundidad de rosca	22
Ø del cuello D ₁	5,9 mm
Ø de corte D _c	7,3 mm
Longitud del mango L _s	47,6 mm

Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Refrigeración interior	sí
Longitud de filo l_c	3,2 mm
Pasos por pulgada	28
Ø de mango D_s	10 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Paso de rosca	0,907 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Longitud de voladizo L_1	22 mm
Longitud total L	72 mm
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	izquierda
Tolerancia de mango	h6
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