

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

Número de pedido	139527 G1/2
GTIN	4067263118091
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**. **Se puede utilizar también para tamaños de rosca G5/8 hasta G3/4**.

**Descripción técnica**

Pasos por pulgada	14
Refrigeración interior	sí
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	100 mm

Longitud del mango $L_s$	51,2 mm
Profundidad de rosca	47
Número de ranuras de sujeción	4
Longitud de voladizo $L_1$	47 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	15,7 mm
Longitud de filo $l_c$	6 mm
$\varnothing$ del cuello $D_1$	12,92 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Radio de programación	7,85 mm
Avance $f_z$ en acero < 65 HRC	0,01 mm
Tamaño de rosca	G1/2
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 2xD en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD 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 <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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