

Garant**Fresa circular para roscar MDI GARANT Diabolo 2xD, TiAlN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	139527 G1/4
GTIN	4067263118107
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

Refrigeración interior	sí
Pasos por pulgada	19
Ø de mango D _s	10 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de corte D _c	9,8 mm

Avance f_z en acero < 65 HRC	0,01 mm
Ø del cuello D_1	7,74 mm
Longitud de filo l_c	4,5 mm
Longitud del mango L_s	40,5 mm
Profundidad de rosca	30
Tamaño de rosca	G1/4
Radio de programación	4,9 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Longitud de voladizo L_1	30 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 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 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