

Garant**Fresa de roscar de uma lâmina 3×D, TiAlN, M: M10****Dados do pedido**

Número do pedido	139615 M10
GTIN	4045197585875
Classe de artigo	11J

Descrição**Versão:**

Perfil de rosca corrigido para fresar **roskas interiores exatas**, (assegurar opções de fixação estáveis). Fresa de roscar **de uma lâmina** muito estável, **especialmente adequada para PRFV, PRFC e grafite**. Também adequada para **ligas à base de Ti e Ni e aços temperados até 58 HRC**. **Fornecimento de refrigerante interno**.

Vantagem:

Desvio radial significativamente inferior do que com fresas de roscar com várias lâminas.

Nota:

Fresa de roscar de uma lâmina **exclusivamente** para **produção de rosca interior**. **O furo de núcleo (e, se necessário, rebaixamento) deve ser preparado previamente!**

Devido ao perfil de dente, apenas é possível produzir Ø nominais da rosca (= tamanho) com o passo de rosca correspondente (ver tabela).

Descrição técnica

Número de dentes Z	5
Passo de rosca	1,5 mm
Avanço f_z em aço < 1400 N/mm ²	0,04 mm
Profundidade de utilização máxima	31,5 mm
Número de sulcos de aparas	5
Ø haste D_s	10 mm
Comprimento total L	77 mm
Avanço f_z em CFK	0,08 mm

Ficha de dados

Comprimento da haste L_s	40 mm
Refrigeração interior	sim
Profundidade de rosca	30 mm
Tamanho da rosca	M10
Ø nominal D_c	8,2 mm
Comprimento da lâmina L_c	1,4 mm
Projeção L_1	31,5 mm
Perfil de rosca	Perfil parcial
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Ângulo do flanco	60 grau
Material de corte	VHM
Norma de rosca	DIN 13
Haste	DIN 6535 HA com h6
Utilização com tipo de perfuração	até 3×D com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até 3×D com furo cego
Tolerância da haste	h6
Anel colorido	verde
Utilização interior/exterior	Interior
Tipo de produto	Fresa de roscar

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	Código ISO
Plásticos alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		

Ficha de dados

Aço < 900 N/mm ²	adequado
Aço < 1100 N/mm ²	adequado
Aço < 1400 N/mm ²	adequado
Aço < 55 HRC	adequado
Aço < 60 HRC	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm ²	adequado
INOX > 900 N/mm ²	adequado
Ti > 850 N/mm ²	adequado
GFK	adequado
CFK	adequado
Grafite	adequado
Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	adequado
Ar	adequado