

**Garant****Fresa de roscar de uma lâmina 2×D, TiAlN, M: M2****Dados do pedido**

Número do pedido	139610 M2
GTIN	4045197509680
Classe de artigo	11J

**Descrição****Versão:**

**Perfil de rosca corrigido** para fresar **roscas 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 63 HRC**.

**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!**

**Descrição técnica**

Número de dentes Z	4
Número de sulcos de aparas	4
Passo de rosca	0,4 mm
Avanço $f_z$ em aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Profundidade de utilização máxima	4 mm
Ø haste $D_s$	3 mm
Comprimento total L	32 mm
Avanço $f_z$ em CFK	0,02 mm
Comprimento da haste $L_s$	18 mm
Refrigeração interior	não

Profundidade de rosca	4 mm
Tamanho da rosca	M2
Ø nominal $D_c$	1,5 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	0,38 mm
Projeção $L_1$	4 mm
Perfil de rosca	Perfil parcial
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Ângulo do flanco	60 grau
Óleo de corte	VHM
Norma de rosca	DIN 13
Haste	DIN 6535 HA com h6
Utilização com tipo de perfuração	até 2xD com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até 2xD com furo cego
Tolerância da haste	h6
Anel colorido	verde
Utilização interior/exterior	Interior
Tipo de produto	Fresa de rosca

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	Código ISO
Plásticos alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Aço < 55 HRC	adequado
Aço < 60 HRC	adequado
Aço < 67 HRC	condicionalmente adequado
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adequado
GFK	adequado
CFK	adequado
Grafite	adequado
Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	adequado
Ar	adequado