

**Garant****Fresa de roscar de uma lâmina 3×D, TiAlN, M: M4****Dados do pedido**

Número do pedido	139615 M4
GTIN	4045197585837
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 58 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!**

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

**Descrição técnica**

Profundidade de utilização máxima	12 mm
Número de sulcos de aparas	3
Número de dentes Z	3
Passo de rosca	0,7 mm
Avanço $f_z$ em aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
$\varnothing$ haste $D_s$	4 mm
Comprimento total L	44 mm
Avanço $f_z$ em CFK	0,04 mm
Comprimento da haste $L_s$	28 mm

## Ficha de dados

Refrigeração interior	não
Profundidade de rosca	12 mm
Tamanho da rosca	M4
Ø nominal $D_c$	3,15 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	0,55 mm
Projeção $L_1$	12 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 3xD com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até 3xD 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 <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

## Ficha de dados

Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Aço < 55 HRC	adequado
Aço < 60 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