

**Garant****Fresa de roscar de uma lâmina 2xD, TiAlN, M: M3,5****Dados do pedido**

Número do pedido	139610 M3,5
GTIN	4045197533906
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 sulcos de aparas	6
Profundidade de utilização máxima	6 mm
Número de dentes Z	6
Passo de rosca	0,6 mm
Avanço $f_z$ em aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 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	7 mm
Tamanho da rosca	M3,5
Ø nominal D <sub>c</sub>	2,8 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	0,61 mm
Projeção L <sub>1</sub>	6 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 2×D com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até 2×D 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 <sub>c</sub>	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