

Ficha de dados

Garant

Fresa de roscar de interpolação circular de MDI GARANT Diabolo 2,5xD, TiAIN, M: M5



Dados do pedido

Número do pedido	139524 M5
GTIN	4067263117698
Classe de artigo	11J

Descrição

Versão:

Ferramenta para a **produção combinada** de furo, chanfro e rosca **numa única operação**. Já não é necessária pré-perfuração. A inovadora geometria das arestas de corte frontais faz desta ferramenta um especialista para a produção de roscas em **materiais endurecidos e difíceis de maquinar**. O **revestimento de alto desempenho TiAIN** permite obter uma **vida útil** máxima, em especial em aços temperados **até 63 HRC**. Todas as ferramentas são de corte à esquerda e adequadas para **roscas à direita e à esquerda**.

Nota:

Uso por norma com emulsão de óleo de arrefecimento. (Teor de gordura mín. 8%). Em aços >45 HRC só pode ser utilizado com ar comprimido!

Forma HB e HE estão disponíveis ao mesmo preço que HA.

Encomendar forma **HB**: com n.º **139524 + 129100 HB**.

Encomendar forma **HE**: com n.º **139524 + 129100 HE**.

Descrição técnica

Comprimento da haste L _s	39,8 mm
Número de sulcos de aparas	4
Raio de programação	1,98 mm
Tamanho da rosca	M5
Passo de rosca	0,8 mm
Avanço f _z em aço < 65 HRC	0,01 mm
Comprimento da lâmina L _c	2,56 mm

Ficha de dados

Projeção L ₁	13,7 mm
Comprimento total L	57 mm
Ø das lâminas D _c	4 mm
Profundidade de rosca	12,5
Ø haste D _s	6 mm
Refrigeração interior	sim
Ø do pescoço D ₁	2,97 mm
Perfil de rosca	Perfil inteiro
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	EG-M
Tipo de rosca	EG-M-LH
Ângulo do flanco	60 grau
Material de corte	VHM
Norma de rosca	DIN 13
Haste	DIN 6535 HA com h6
Número de arestas de corte Z	4
Utilização com tipo de perfuração	até 2,5×D com furo cego
Utilização com tipo de perfuração	até 2,5×D com furo de passagem
Ângulo dos níveis de rebaixamento	90 grau
Sentido de corte	esquerda
Tolerância da haste	h6
Anel colorido	sem
Utilização interior/exterior	Interior
Tipo de produto	Fresa de furos rosados

Dados de utilizador

Adequabilidade

V_c

Código ISO

Ficha de dados

Aço < 1100 N/mm ²	adequado	90	P
Aço < 1400 N/mm ²	adequado	90	P
Aço < 55 HRC	adequado	45	H
Aço < 60 HRC	adequado	40	H
Aço < 65 HRC	condicionalmente adequado	35	H
INOX < 900 N/mm ²	adequado	60	M
INOX > 900 N/mm ²	adequado	60	M
Ti > 850 N/mm ²	adequado	45	S
máximo a molhado	adequado		
Ar	adequado		