

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	139527 G1/8
GTIN	4067263118060
Classe de artigo	11J

## Descrição

### Modelo:

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 TiAlN** 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**.

### Utilização:

Para **rosca de tubo Whitworth cilíndrica** DIN-ISO 228/1 (ligações que não vedam na rosca).

### Instrução:

Uso **por norma com emulsão de óleo de arrefecimento**. (Teor de gordura min. 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 139527 + 129100 HB**.

Encomendar forma **HE**: com **n.º 139527 + 129100 HE**.

## Descrição técnica

Raio de programação	3,65 mm
Profundidade de rosca	22
Ø do pescoço D <sub>1</sub>	5,9 mm
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	7,3 mm
Comprimento da haste L <sub>s</sub>	47,6 mm
Avanço f <sub>z</sub> em aço < 65 HRC	0,01 mm

Refrigeração interior	sim
Comprimento da lâmina $L_c$	3,2 mm
Passos por polegada	28
$\varnothing$ haste $D_s$	10 mm
Tamanho da rosca	G1/8
Passo de rosca	0,907 mm
Número de sulcos de aparas	4
Projeção $L_1$	22 mm
Comprimento total $L$	72 mm
Revestimento	TiAlN
Tipo de rosca	G-LH
Tipo de rosca	G
Ângulo do flanco	55 grau
Óleo de corte	VHM
Haste	DIN 6535 HA com h6
Número de arestas de corte $Z$	4
Utilização com tipo de perfuração	até $2 \times D$ com furo de passagem
Utilização com tipo de perfuração	até $2 \times D$ com furo cego
Ângulo dos níveis de rebaixamento	90 grau
Sentido de corte	esquerda
Tolerância da haste	h6
Utilização interior/exterior	Interior
Tipo de produto	Fresa de furos roscados

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	90	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adequado	60	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	60	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adequado	45	S
máximo a molhado	adequado		
Ar	adequado		

**Prestações de serviços**

Retificação de haste Tipo HB	129100 HB
Retificação de haste Tipo HE	129100 HE