



Fresas de roscar de Metal Duro Integral



Introducción

- El programa de fresas de roscar de metal duro integral de Dormer consiste en una completa gama de herramientas de alto rendimiento que ofrece una impresionante economía de mecanizado y altos niveles de vida de herramienta.
- La calidad premium de metal duro utilizada junto con el recubrimiento Alcrona Pro da como resultado una extraordinaria combinación de tenacidad y resistencia al desgaste que ofrece una gran seguridad y fiabilidad al mecanizar la mayoría de materiales.

Requisitos Previos *Para el uso de Fresas de Roscar*

Para poder utilizar las fresas de roscar necesitará una máquina capaz de realizar recorridos circulares. La mayoría de las máquinas CNC modernas tienen ciclos de mecanizado para fresas de roscar. Para más información, consulte su manual o diríjase al proveedor de su máquina. También puede usted escribir su propio subprograma para la operación de fresado de rosca. Para más información utilizar el CD "Dormer Web Selector" o contactar con el soporte técnico de Dormer.

Características *y Beneficios*

Ventajas del Fresado de Rosca comparado con el Roscado Convencional

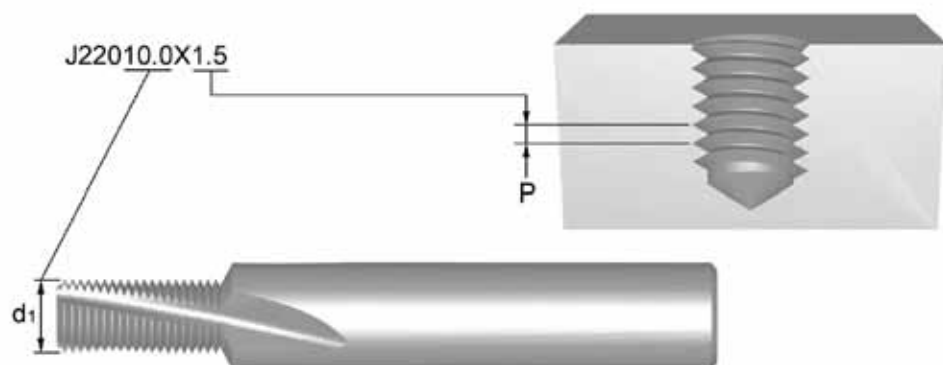
- El fresado de rosca proporciona más fiabilidad, concretamente:
- Produce virutas mas pequeñas.
- Se pueden ajustar las tolerancias mediante cálculos exactos.
- Roscado completo hasta el fondo del agujero.
- Mayor vida útil de la herramienta
- Trabaja con la mayoría de los materiales.
- La misma fresa se puede usar para muchos diámetros, siempre que el paso sea el mismo.
- Se puede usar la misma herramienta para roscas internas a izquierdas o a derechas, y la rosca G puede ser usada incluso para roscas internas y externas.
- Permite mecanizar en seco.
- El avellanado en las fresas métricas J200/J205 permite biselar.
- Las roscas cónicas son realizadas con una calidad muy superior comparando con el roscado de los machos convencionales.

Otros datos *sobre el Fresado de Roscas*

- El fresado de roscas es un proceso lento y los ahorros de tiempo empezarán primero en las dimensiones mayores pero la calidad del acabado y la precisión conseguida superan con mucho la velocidad del proceso de producción.
- La profundidad de la rosca se limita a 2 x diámetro para métrica y 1,5 x diámetro para métrica fina y G.
- La fresa de roscar se puede volver a rectificar.

Elección *de su Herramienta*

Todas las fresas de roscar tienen un número de código de pieza según el tipo de fresa, el diámetro (d_1) y el paso. El código de la pieza es el número a mencionar al encargar la herramienta. Comprobar siempre en el catálogo Dormer o “Web Selector” la dimensión de la rosca del código de la herramienta.



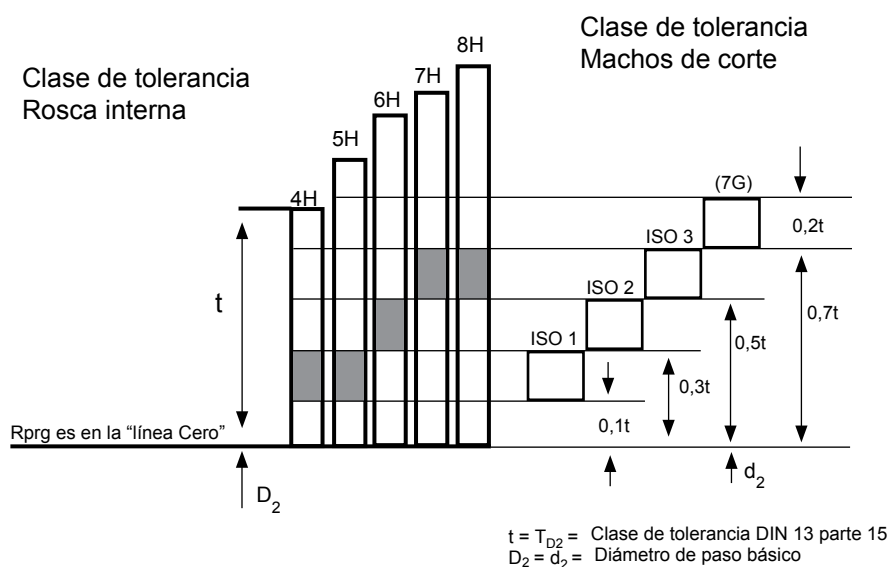
Esta fresa de roscar puede ser usada para roscas $\geq M12 \times 1,5$ (M15 x 1,5 , M16 x1,5 etc.)

El “Dormer Web Selector” es una guía que ayuda al usuario a escoger paso a paso la herramienta correcta y paralelamente obtiene el programa de máquina para hacer la rosca. En “Dormer Web Selector” se muestran ejemplos de programas de máquina para la realización de roscas internas, roscas externas, roscas a derechas y a izquierdas, tanto en incrementales como en absolutas, programando de acuerdo con los sistemas más comunes, DIN 66025(ISO), Fanuc, Heidenhain y Siemens.

Programación *con Rprg*

Para un fácil ajuste de la tolerancia roscada, programar siempre la corrección del radio. El valor Rprg va impreso en la herramienta y normalmente se introduce en el descentrado de la memoria del útil. El Rprg es un valor de inicio para las herramientas nuevas.

Rprg se basa en la línea Cero teórica de la rosca. Esto significa que, al trabajar con Rprg, la rosca nunca es demasiado grande pero sí muy cerrada, normalmente demasiado. Habrá que añadir después una pequeña cantidad para dar con la tolerancia correcta para su diámetro de rosca nominal. Comprobar con un calibre. Si se usa el “Web Selector” para obtener el programa CNC, este ofrece también una recomendación del ajuste del valor Rprg para seleccionar la tolerancia recordar que un valor pequeño de Rprg ofrece un gran diámetro de rosca nominal.



Recomendaciones *para Fresas de Roscar*

- Buscar la aplicación en el “Web Selector” y se obtendrán diferentes sugerencias de subprogramas para el fresado de la rosca en función de la aplicación, obteniendo así el programa de CNC adecuado para la aplicación. El programa de CNC puede estar realizado con los sistemas de programación más comunes, incluyendo; DIN66025(ISO), Heidenhain, Fanuc y Siemens.
- Utilizar siempre los parámetros de corte correctos (en función de la tabla AMG y las tablas de avances en la página 4).
- Se recomienda unos diámetros de taladros, iguales que para los machos convencionales.
- Para un ajuste fácil de la tolerancia roscada, programar siempre la corrección del radio. El valor Rprg va impreso en la herramienta. Si la tolerancia es seleccionada en el “Web Selector” también da una recomendación para ajustar el valor de Rprg.
- Usar un calibre para comprobar la tolerancia en la primera rosca y luego a intervalos regulares para tener una indicación rápida si hay que corregir el radio. Normalmente el radio se puede corregir 2-3 veces antes que la fresa se desgaste.
- Cuando se mecaniza en seco es recomendable utilizar aire comprimido para ayudar a extraer la viruta
- Cuando se trabaja con materiales muy difíciles, se recomienda que la operación de roscado se realice en 2 o 3 tiempos. El “Web Selector” ofrece la elección de distintos programas-CNC con saltos de corte de 1/2 o 1/3 (2 o 3 tiempos).

	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT
	2XD	2XD	2XD	2XD	1.5XD	1.5XD	2XD	2XD	1.5XD	
	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J280	J260
	M4 - M16	M8 - M16	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M24	M10 - M18	1/4 - 3/4	1/4 - 3/4	1/8 - 3"	1/8 - 2"
1.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.2	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.3	■140B	■140B	■145B	■145B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B
1.4	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
1.5	■100B	■100B	■105B	■105B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B
1.6	■80B	■80B	■85B	■85B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
1.7	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A
1.8	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A
2.1	●50A	■50A	●50A	●50A	●50A	■50A	■50A	■50A	●50A	●50A
2.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	■40A	●40A	●40A
2.3	●30A	■30A	●30A	●30A	●30A	■30A	■30A	■30A	●30A	●30A
2.4	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	■25A	●25A	●25A
3.1	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.2	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
3.3	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.4	■120B	■120B	■125B	■125B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B
4.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
4.2	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
4.3	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B
5.1	●250B	■250B	●250B	●250B	●250B	■250B	■250B	■250B	●250B	●250B
5.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	■40A	●40A	●40A
5.3	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	■25A	●25A	●25A
6.1	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.2	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.3	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.4	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A
7.1	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.2	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.3	■700C	■700C	■705C	■705C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C
7.4	■340B	■340B	■345B	■345B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B
8.1	■340C	■340C	■345C	■345C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C
8.2	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C
8.3	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C
9.1										
10.1	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C

M



Ø	A		B		C	
	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
3.2	0.010	0.005	0.011	0.006	0.017	0.012
4.1	0.009	0.007	0.012	0.008	0.014	0.011
4.8	0.012	0.009	0.015	0.010	0.017	0.014
6.5	0.017	0.014	0.027	0.017	0.030	0.025
8.2	0.021	0.018	0.034	0.029	0.040	0.033
9.9	0.024	0.020	0.039	0.024	0.048	0.032
11.6	0.031	0.025	0.050	0.031	0.059	0.035
13.6	0.039	0.032	0.062	0.051	0.071	0.048

MF



d ₁	P	A		B		C	
		ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁
4.8	0.50	0.017	0.014	0.022	0.018	0.025	0.021
6.0	0.75	0.023	0.018	0.033	0.027	0.037	0.030
6.0	1.00	0.020	0.016	0.029	0.023	0.032	0.026
8.0	1.00	0.025	0.020	0.041	0.033	0.045	0.037
10.0	1.00	0.034	0.028	0.055	0.045	0.069	0.056
10.0	1.50	0.028	0.023	0.045	0.037	0.056	0.046
12.0	1.00	0.048	0.039	0.077	0.065	0.077	0.075
12.0	1.50	0.040	0.032	0.065	0.053	0.076	0.062
14.0	1.00	0.060	0.049	0.084	0.079	0.084	0.084
14.0	1.50	0.049	0.040	0.079	0.064	0.084	0.074
16.0	2.00	0.050	0.041	0.082	0.066	0.089	0.077
20.0	2.00	0.067	0.055	0.100	0.093	0.100	0.100

G



d ₁	A		B		C	
	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁
6.0	0.022	0.017	0.031	0.025	0.034	0.028
10.0	0.030	0.025	0.050	0.040	0.062	0.050
14.0	0.045	0.036	0.070	0.055	0.075	0.060
16.0	0.050	0.041	0.081	0.066	0.089	0.077
20.0	0.067	0.055	0.098	0.090	0.100	0.095
25.0	0.070	0.058	0.100	0.095	0.120	0.100

UNC



d ₁	TPI	A		B		C	
		ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
4.8	20	0.003	0.003	0.012	0.006	0.029	0.014
5.5	18	0.004	0.003	0.017	0.009	0.041	0.023
7.5	16	0.008	0.005	0.029	0.016	0.056	0.043
8.0	14	0.008	0.006	0.031	0.018	0.060	0.049
10.0	13	0.009	0.007	0.040	0.032	0.071	0.071
10.0	12	0.008	0.006	0.038	0.029	0.071	0.069
12.0	11	0.009	0.007	0.036	0.026	0.077	0.077
14.0	10	0.010	0.008	0.060	0.043	0.084	0.084

UNF



d ₁	A		B		C	
	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
4.8	0.004	0.003	0.016	0.008	0.034	0.021
6.0	0.006	0.004	0.028	0.016	0.055	0.045
8.0	0.013	0.007	0.037	0.025	0.063	0.058
10.0	0.022	0.011	0.046	0.038	0.071	0.071
14.0	0.036	0.018	0.075	0.061	0.084	0.084

NPT



d ₁	Ap=	A	B	C
7.9	Standard	0.026	0.044	0.069
9.9	Standard	0.029	0.046	0.070
15.9	Standard	0.053	0.087	0.089
19.9	Standard	0.064	0.100	0.100

ap =



d₁ =





J200

- M Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10°

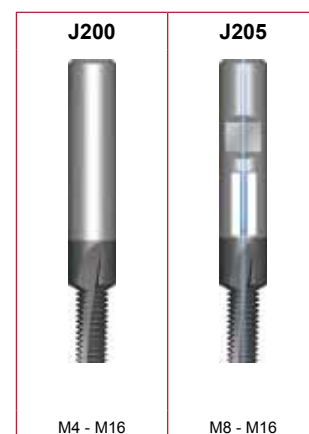
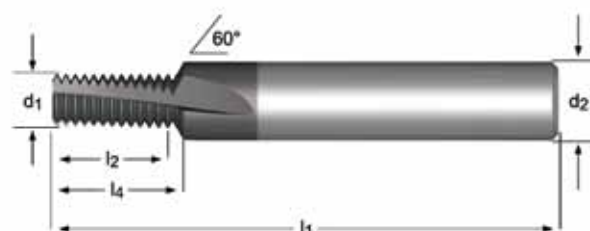
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J205

- M Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J200	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J205	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	▪	1.7	1.8	5.3	10.1																



	P	d ₁	l ₂	l ₁	d ₂	l ₄		J200	J205
≥	mm	mm	mm	mm	mm	mm	z		
M4	0.70	3.20	8.4	57	6	3	9.5	J2003.2X.7	
M5	0.80	4.10	11.2	57	6	3	12.1	J2004.1X.8	
M6	1.00	4.80	13.0	63	8	3	14.4	J2004.8X1.0	
M8	1.25	6.50	17.5	72	10	3	19.1	J2006.5X1.25	J2056.5X1.25
M10	1.50	8.20	21.0	83	12	3	22.8	J2008.2X1.5	J2058.2X1.50
M12	1.75	9.90	26.25	83	14	4	28.2	J2009.9X1.75	J2059.9X1.75
M14	2.00	11.60	30.0	92	16	4	32.2	J20011.6X2.0	J20511.6X2.0
M16	2.00	13.60	34.0	92	18	4	36.2	J20013.6X2.0	J20513.6X2.0



J210

- M Thread Mill Spiral Flute 27°
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 27°
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 27°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 27°

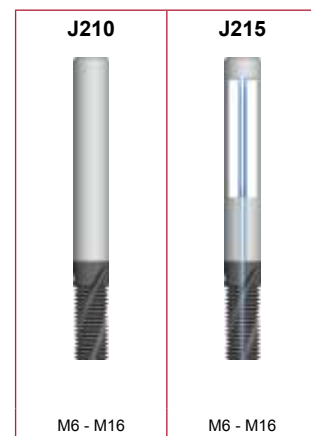
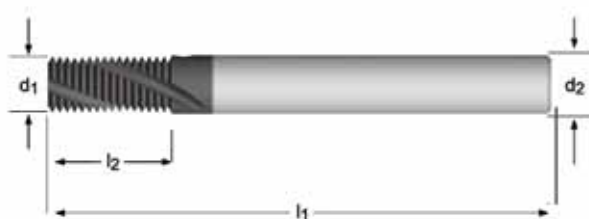
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J215

- M Thread Mill Spiral Flute 27° Oil Feed
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 27° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 27° Lub.
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 27° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J210, J215	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3												
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1								



≥	P mm	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J210	J215
M6	1.00	4.50	13.0	57	6	3	J2104.5X1.0	J2154.5X1.0
M8	1.25	6.00	17.5	65	6	3	J2106.0X1.25	J2156.0X1.25
M10	1.50	7.50	21.0	72	8	3	J2107.5X1.5	J2157.5X1.5
M12	1.75	9.50	26.25	80	10	3	J2109.5X1.75	J2159.5X1.75
M14	2.00	10.00	30.0	83	10	4	J21010.0X2.0	J21510.0X2.0
M16	2.00	12.00	34.0	92	12	4	J21012.0X2.0	J21512.0X2.0



J220

- MF Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca MF con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar MF com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10°

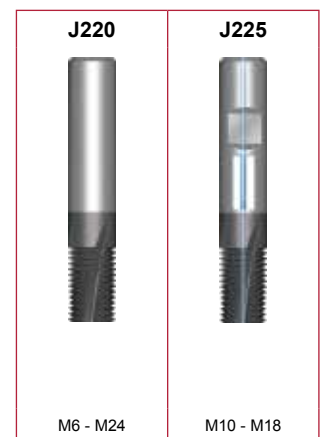
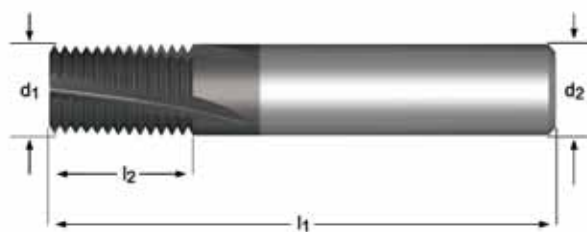
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J225

- MF Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca MF con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar MF com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter MF avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J220	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J225	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3
		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3									
	▪	1.7	1.8	10.1																	



≥	P mm	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J220	J225
M6	0.50	4.80	10.0	57	6	3	J2204.8X.5	
M8	0.75	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X.75	
M8	1.00	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X1.0	
M10	1.00	8.00	16.0	63	8	4	J2208.0X1.0	J2258.0X1.0
M12	1.00	10.00	20.0	72	10	4	J22010.0X1.0	J22510.0X1.0
M12	1.50	10.00	20.0	72	10	4	J22010.0X1.5	J22510.0X1.5
M14	1.00	12.00	22.0	83	12	4	J22012.0X1.0	J22512.0X1.0
M14	1.50	12.00	22.0	83	12	4	J22012.0X1.5	J22512.0X1.5
M16	1.00	14.00	26.0	83	14	5	J22014.0X1.0	J22514.0X1.0
M16	1.50	14.00	26.0	83	14	5	J22014.0X1.5	J22514.0X1.5
M18	1.50	16.00	30.0	92	16	5		J22516.0X1.5
M20	2.00	16.00	30.0	92	16	5	J22016.0X2.0	
M20	2.50	16.00	42.5	105	16	5	J22016.0X2.5	
M24	2.00	20.00	35.0	104	20	5	J22020.0X2.0	
M24	3.00	19.00	50.0	125	20	5	J22019.0X3.0	

J235

UNC

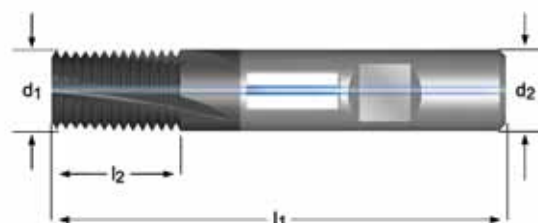


J235

- UNC Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca UNC con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar UNC com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter UNC avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J235	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	▪	1.7	1.8	5.3	10.1																



J235



1/4 - 3/4

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J235
1/4	20	4.80	14.0	57	6	3	J2354.8-20
5/16	18	5.50	14.0	57	6	3	J2355.5-18
3/8	16	7.50	19.0	63	8	4	J2357.5-16
7/16	14	8.00	19.0	63	8	4	J2358.0-14
1/2	13	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-13
9/16	12	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-12
5/8	11	12.00	26.0	83	12	4	J23512.0-11
3/4	10	14.00	32.0	83	14	5	J23514.0-10

J245

UNF

DORMER

2XD

HM

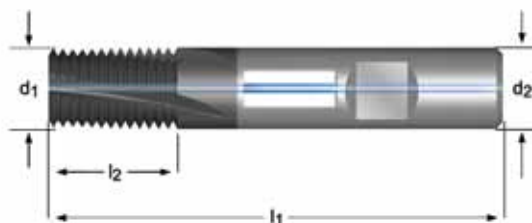


J245

- UNF Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca UNF con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar UNF com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter UNF avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J245	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	1.7	1.8	5.3	10.1																



J245



1/4 - 3/4

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J245
1/4	28	4.80	14.0	57	6	3	J2454.8-28
5/16. 3/8	24	6.00	14.0	57	6	3	J2456.0-24
7/16. 1/2	20	8.00	19.0	63	8	4	J2458.0-20
9/16. 5/8	18	10.00	22.0	72	10	4	J24510.0-18
3/4	16	14.00	32.0	83	14	5	J24514.0-16

J280

G

DORMER

1.5XD

HM

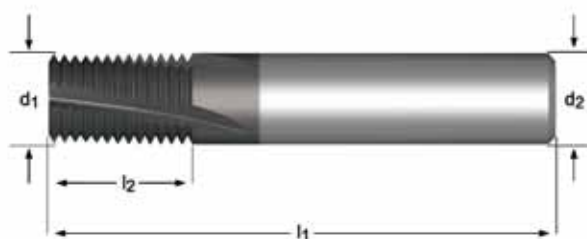


J280

- G(BSP) Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca G(BSP) con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar G(BSP) com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter G(BSP avec goujure hélice 10°

Internal and External Thread
Rosca exterior e interior
Rosca Exterior e Interior
Filetage intérieur et extérieur

J280	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										



J280



1/8 - 3"

		d ₁ Ø	l ₂	l ₁	d ₂ Ø	z	J280
≥	TPI	mm	mm	mm	mm		
1/8	28	6.00	15.0	57	6	3	J2806.0-28
1/4	19	10.00	20.0	72	10	4	J28010.0-19
3/8	19	14.00	26.0	83	14	5	J28014.0-19
1/2. 5/8	14	16.00	30.0	92	16	5	J28016.0-14
5/8. 3/4. 7/8	14	20.00	35.0	104	20	5	J28020.0-14
1". 3"	11	25.00	45.0	121	25	6	J28025.0-11

J260

NPT



HM



J260

- NPT Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca NPT con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar NPT com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter NPT avec goujure hélice 10°

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J260	■	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2
		7.3	7.4	8.1	8.2	8.3															
	■	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										



J260



1/8 - 2"

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J260
1/8	27	7.90	11.50	58	8	3	J2607.9-27
1/4. 3/8	18	9.90	15.92	66	10	3	J2609.9-18
1/2. 3/4	14	15.90	20.46	82	16	4	J26015.9-14
1". 2"	11.5	19.90	27.12	92	20	5	J26019.9-11.5

SIMPLY RELIABLE

Como profesional se puede juzgar la calidad del trabajo con sólo mirar la viruta. La viruta es una forma sencilla y sin complicaciones que en sí misma cuenta una historia. Es una señal clara y consistente y por esta razón la utilizamos como símbolo para ser simplemente fiables.

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
dormer.ar@dormertools.com

Australia

T: 1300 131 274
F: +61 3 9238 7105
dormer.int@dormertools.com

Brazil

responsible for **Bolivia, Panama, Chile, Paraguay, Colombia, Peru, Costa Rica, Uruguay, Ecuador, Venezuela, Guatemala**
T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
dormer.br@dormertools.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormertools.com

China

T: +86 21 24160508
F: +86 21 5442 6315
dormer.cn@dormertools.com

Czech Republic

responsible for **Export CEE, Romania, Macedonia, Slovenia, Serbia, Ukraine, Bosnia-Herzegovina, Croatia, Belarus, Montenegro, Bulgaria**
pramet.info.row@pramet.com
T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
pramet.info.cz@pramet.com

Denmark

T: +45 43 46 52 80
F: +45 43 46 52 81
dormer.dk@dormertools.com
Kundtjeneste
T: direkt 808 82106
F: direkt +46 35 16 52 90

Dormer Tools International responsible for Middle East, Far East

T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
dormer.int@dormertools.com

Finland

T: +358 205 44 121
F: +358 205 44 5199
Customer Service
T: direkt 0205 44 7003
F: direkt 0205 44 7004
dormer.fi@dormertools.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
dormer.fr@dormertools.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
dormer.de@dormertools.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
pramet.info.hu@pramet.com

India

T: +91 124 470 3825
dormer.in@dormertools.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
dormer.it@dormertools.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
dormer.nl@dormertools.com
responsible for

Austria

T: +31 10 2080 212
F: +31 10 2080 282
dormer.at@dormertools.com
and

Belgium

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
Email: dormer.be@dormertools.com
and

Switzerland

T: +31 10 2080 212
F: +31 10 2080 282
dormer.ch@dormertools.com

New Zealand

T: +64 9 2735858
F: +64 9 2735857
dormer.int@dormertools.com

Norway

T: +47 67 17 56 00
F: +47 66 85 96 10
dormer.no@dormertools.com
Kundeservice
T: direkt 800 10 113
F: direkt +46 35 16 52 90

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
pramet.info.pl@pramet.com

Russia

T: +7 495 775 10 28
pramet.info.ru@pramet.com

Slovakia

T: +421 417 645 659
F: +421 417 637 449
pramet.info.sk@pramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.safety-iberica@safety-cuttingtools.com
responsible for
Portugal
T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25

Sweden

responsible for
Iceland, Lithuania, Latvia, Estonia
T: +46 (0) 35 16 52 00
F: +46 (0) 35 16 52 90
dormer.se@dormertools.com
Kundservice
T: direkt +46 35 16 52 96
F: direkt +46 35 16 52 90

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
dormer.uk@dormertools.com

United States of America

responsible for **Mexico**
T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormertools.com