Garant

Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 1,5×D, TiAlN, M: M10

Datos de pedido

Número de pedido	139656 M10
GTIN	4062406240967
Clase de artículo	11D

Descripción

Ejecución:
Fresa para roscar de MDI **con separación desigual entre los filos y mayor número de filos**. Gracias a la **separación desigual** entre los filos se logra una **gran suavidad de marcha** y se alarga la **vida útil de la herramienta**.
Geometría universal de nuevo desarrollo y **recubrimiento de altas prestaciones** para el uso en un amplio abanico de materiales.
· **Reducción considerable de las vibraciones gracias a la separación desigual entre los filos.**
· **Mayor número de filos.**
· **Nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste.**
· **Perfil de rosca corregido para evitar distorsiones del perfil.**
Ventaja:
Escalonado de avellanar en la parte del vástago para avellanado de 90°, para avellanado y fresado de roscas en una sola operación.
Nota:
Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.
Forma **HB**: pedir con **n.° 139656 + 129100 HB**.
Forma **HE**: pedir con **n.° 139656 + 129100 HE**.

Descripción técnica

∅ de rosca	10 mm
Tamaño de rosca	M10
Paso de rosca	1,5 mm
Refrigeración interior	sí

Longitud total L	82 mm
Avance f_z en acero < 750 N/mm^2	0,075 mm
Número de ranuras de sujeción	6
∅ de mango D_s	12 mm
Profundidad de rosca	15,7 mm
Longitud del mango L_s	45 mm
Número de dientes Z	6
∅ nominal D_C	8,1 mm
Longitud de filo L_c	15,7 mm
Valor de programación para avellanado L_1	16,9 mm
∅ del cuello D_1	10,5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma rosca	DIN 13
Mango	DIN 6535 HA con h6
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
División de los cortes	desigual
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tipo de producto	Fresa de roscado

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	220 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	220 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	180 m/min	N
Acero < 500 N/mm²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	45 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	85 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	adecuado	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	adecuado	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
CuZn	adecuado	200 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE