

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM 2,5×D, TiAlN, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	139641 M6
GTIN	4062406240844
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.**

**Alimentación interna de refrigerante  $\geq$  M4**

**Nota:**

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **136941 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **136941 + 129100 HE**.

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Número de dientes Z	4
Profundidad de rosca	15,47 mm
Longitud del mango L <sub>s</sub>	36 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Ø de rosca	6 mm
Paso de rosca	1 mm
Avance $f_z$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tamaño de rosca	M6
Longitud total L	64 mm
Refrigeración interior	sí
Ø nominal $D_c$	4,7 mm
Longitud de filo $L_c$	15,47 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	M
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 $2 \times D$ en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta $2,5 \times D$ en agujero pasante
División de los cortes	desigual
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	200 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	190 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	S
GG(G)	adecuado	105 m/min	K
CuZn	adecuado	175 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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