

Garant**Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM 2,5×D, TiAlN, M: M20****Datos de pedido**

Número de pedido	139641 M20
GTIN	4062406240905
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 ≥ 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 rosca	20 mm
Número de dientes Z	6
Ø de mango D _s	14 mm
Refrigeración interior	sí
Tamaño de rosca	M20

Longitud total L	112 mm
Longitud del mango L _s	45 mm
Profundidad de rosca	51,15 mm
Avance f _z en acero < 750 N/mm ²	0,13 mm
Paso de rosca	2,5 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Ø nominal D _c	13,95 mm
Longitud de filo L _c	51,15 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 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5xD en agujero pasante
División de los cortes	desigual
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	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 ²	adecuado	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE