

Garant**Fresa de rosca circular GARANT Master TM 2,5xD, TiAlN, M: M3****Datos de pedido**

Número de pedido	139526 M3
GTIN	4067263290612
Clase de artículo	11D

Descripción**Ejecución:**

- **Reducción considerable de las vibraciones gracias a la separación desigual entre los filos.**
- **Nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste.**
- **Ranuras de refrigeración en el mango para una alimentación interna de refrigerante dirigida.**
- **Perfil de rosca corregido para evitar distorsiones del perfil.**

La geometría especial de corte frontal **con un paso desigual** permite **un fresado de roscas circulares fiable** en un **espectro de materiales universal**. Las **ranuras de refrigeración laterales** del mango garantizan **una excelente alimentación interna de refrigerante** sin debilitar el núcleo de la herramienta y, por lo tanto, ofrecen **la máxima fiabilidad del proceso incluso en condiciones inestables**. Todas las herramientas son de corte a izquierda y apropiadas para **roscas a derecha y a izquierda**.

Nota:

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 139526 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 139526 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Paso de rosca	0,5 mm
Profundidad de rosca	7,5
Ø del cuello D ₁	1,65 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud de filo l _c	1 mm

Tamaño de rosca	M3
Radio de programación	1,135 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Longitud total L	58 mm
Serie	Master TM
Ø de corte D_c	2,33 mm
Longitud de voladizo L_1	8 mm
Longitud del mango L_s	36 mm
Avance f_z en acero < 750 N/mm ²	0,015 mm
Refrigeración interior	sí
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
Número de filos Z	4
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5 × D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	izquierda
División de los cortes	desigual
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	interior
Tipo de producto	Fresas para roscar y taladrar

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/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	85 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
CuZn	adecuado	200 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

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