

Garant**Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M24****Datos de pedido**

Número de pedido	139642 M24
GTIN	4067263128281
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.**
- **Recubrimiento HiPIMS basado en AlTiN de última generación.**
- **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 **139642 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139642 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Ø nominal D_c	19,95 mm
Tamaño de rosca	M24
Longitud total L	120 mm
Longitud de filo L_c	49,5 mm
Paso de rosca	3 mm

Refrigeración interior	sí
Número de ranuras de sujeción	6
Ø de mango D_s	20 mm
Avance f_z en acero < 750 N/mm ²	0,15 mm
Longitud del mango L_s	53,2 mm
Número de dientes Z	6
Profundidad de rosca	49,5 mm
Recubrimiento	AlTiN
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 2xD 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	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
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/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		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

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