

Garant**Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2,5xD, AlTiN, MF: 6X0,75****Datos de pedido**

Número de pedido	139687 6X0,75
GTIN	4067263128823
Clase de artículo	11D

Descripción**Ejecución:**

Fresa para roscar de MDI **con separación desigual entre los fillos y mayor número de fillos**. Gracias a la **separación desigual** entre los fillos 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 fillos.**
- **Mayor número de fillos.**
- **Recubrimiento HiPIMS basado en AlTiN de última generación.**
- **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.º **139687 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139687 + 129100 HE**

Descripción técnica

Paso de rosca	0,75 mm
Longitud de filo L_c	15,38 mm
Avance f_z en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Profundidad de rosca	15,38 mm
Ø del cuello D ₁	7 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de dientes Z	4
Longitud total L	68 mm
Refrigeración interior	sí
Valor de programación para avellanado L ₁	16,18 mm
Ø de mango D _s	8 mm
Longitud del mango L _s	39,3 mm
Ø nominal D _c	4,9 mm
Tamaño de rosca	M6×0,75
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	MF
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 2,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
División de los cortes	desigual
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
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 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