

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, AlTiN, UNF: 9/16-18****Datos de pedido**

Número de pedido	139738 9/16-18
GTIN	4067263129301
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.**
- **Perfil de rosca corregido para evitar distorsiones del perfil.**
- **Mayor número de fillos.**
- **Recubrimiento HiPIMS basado en AlTiN de última generación.**
- **mayor número de fillos**
- **nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste**

**Ventaja:**

Escalonado de avellanar en la parte del vástago para avellanado de 90°, para avellanado y fresado de roscas en una sola operación.

**Aplicación:**

Para **rosca fina unificada UNF ASME-B1.1**.

**Nota:**

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

Forma **HB**: pedir con n.º **139738 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139738 + 129100 HE**

**Descripción técnica**

Paso de rosca	1,411 mm
---------------	----------

Longitud del mango $L_s$	59,4 mm
Tipo de rosca	UNF-LH
Tipo de rosca	UNF
Longitud de filo $L_c$	27,88 mm
Longitud total L	106 mm
Pasos por pulgada	18
$\varnothing$ del cuello $D_1$	15 mm
Número de dientes Z	6
$\varnothing$ de mango $D_s$	16 mm
Valor de programación para avellanado $L_1$	29,12 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	12,3 mm
Número de ranuras de sujeción	6
$\varnothing$ de rosca	14,29 mm
Avance $f_z$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tamaño de rosca	9/16-18 UNF
Serie	Master TM
Recubrimiento	AlTiN
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
Sentido del corte	derecha
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta $2 \times D$ en agujero ciego
División de los cortes	desigual
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	interior

Tipo de producto

Fresa de roscado

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 50 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 <sup>2</sup>	adecuado	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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

