

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM, AlTiN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	139706 G3/8
GTIN	4067263128915
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.**

**Aplicación:**

Para **roskas de tubos cilíndricos Whitworth** DIN-ISO 228/1 (no en uniones estancas montadas en roscas). **Apto para rosca interior y exterior.**

**Nota:**

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

Forma **HB**: pedir con n.º **139706 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139706 + 129100 HE**.

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	6
Ø nominal D <sub>c</sub>	13,95 mm
Pasos por pulgada	19
Número de dientes Z	6

Uso con rosca exterior	hasta 2×D en rosca de perno
Tamaño de rosca	G3/8
Serie	Master TM
Profundidad de rosca	34,09 mm
Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud de filo $L_c$	34,09 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Longitud del mango $L_s$	45,9 mm
Longitud total L	94 mm
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	G
Tipo de rosca	G-LH
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
División de los cortes	desigual
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	Interior y exterior
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 <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