

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, AlTiN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	139716 G1/4
GTIN	4067263128953
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.

**Aplicación:**

Para **roscas 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 **139716 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139716 + 129100 HE**.

**Descripción técnica**

Uso con rosca exterior	hasta 2xD en rosca de perno
------------------------	-----------------------------

Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Longitud del mango $L_s$	50,4 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Longitud de filo $L_c$	27,41 mm
Ø del cuello $D_1$	13,8 mm
Tamaño de rosca	G1/4
Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud total L	94 mm
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Profundidad de rosca	27,41 mm
Valor de programación para avellanado $L_1$	28,74 mm
Serie	Master TM
Número de dientes Z	6
Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø nominal $D_c$	11 mm
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	G-LH
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
División de los cortes	desigual
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
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