

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, AlTiN, G: G3/8****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 139716 G3/8   |
| GTIN              | 4067263128960 |
| 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**

|                   |    |
|-------------------|----|
| Pasos por pulgada | 19 |
|-------------------|----|

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Profundidad de rosca                                   | 34,09 mm                     |
| Serie  | Master TM                    |
| Número de ranuras de sujeción                          | 6                            |
| Valor de programación para avellanado L <sub>1</sub>   | 35,47 mm                     |
| Tamaño de rosca  | G3/8                         |
| Ø del cuello D <sub>1</sub>                            | 17,2 mm                      |
| Empleo con tipo de perforación                         | hasta 2×D en agujero pasante |
| Empleo con tipo de perforación                         | hasta 2×D en agujero ciego   |
| Uso con rosca exterior                                 | hasta 2×D en rosca de perno  |
| Número de dientes Z                                    | 6                            |
| Longitud del mango L <sub>s</sub>                      | 55,8 mm                      |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                              | 18 mm                        |
| Longitud total L                                       | 108 mm                       |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                               | 14,4 mm                      |
| Avance f <sub>z</sub> en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,11 mm                      |
| Paso de rosca  | 1,337 mm                     |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                        | 34,09 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