

Garant

Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, AlTiN, MF: 5X0,5



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139686 5X0,5 |
| GTIN | 4067263128731 |
| 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 **139686 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139686 + 129100 HE**

Descripción técnica

| | |
|-----------------------------------|----------|
| Profundidad de rosca | 10,25 mm |
| Tamaño de rosca | M5x0,5 |
| Longitud del mango L _s | 37,1 mm |
| Refrigeración interior | sí |

Hoja de datos

| | |
|--|------------------------------|
| Ø del cuello D ₁ | 5,75 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud de filo L _c | 10,25 mm |
| Longitud total L | 58 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Ø nominal D _c | 4,1 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Paso de rosca | 0,5 mm |
| Avance f _z en acero < 750 N/mm ² | 0,035 mm |
| Valor de programación para avellanado L ₁ | 10,95 mm |
| Perfil de rosca | Perfil total |
| Recubrimiento | AlTiN |
| Tipo de rosca | MF |
| Tipo de rosca | MF-LH |
| Tipo de rosca | EG-MF |
| Tipo de rosca | EG-MF-LH |
| 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×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 | 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 ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 ² | adecuado | 82 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/139686-5X0,5>