

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM 2xD, AlTiN, UNF: 5/16-24****Datos de pedido**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 139737 5/16-24 |
| GTIN              | 4067263129165  |
| 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.**
- **mayor número de fillos.**
- **nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste.**

**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 **139737 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139737 + 129100 HE**

**Descripción técnica**

|                           |         |
|---------------------------|---------|
| Ø de mango D <sub>s</sub> | 6 mm    |
| Pasos por pulgada         | 24      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>  | 5,95 mm |

|   |                              |
|---|------------------------------|
| Longitud del mango $L_s$                      | 38,1 mm                      |
| Longitud de filo $L_c$                        | 16,36 mm                     |
| Tipo de rosca                                 | UNF                          |
| Tipo de rosca                                 | UNF-LH                       |
| Paso de rosca                                 | 1,058 mm                     |
| Número de dientes Z                           | 4                            |
| Tamaño de rosca                               | 5/16-24 UNF                  |
| Ø de rosca                                    | 7,94 mm                      |
| Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                      |
| Longitud total L                              | 64 mm                        |
| Número de ranuras de sujeción                 | 4                            |
| 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 2xD en agujero ciego   |
| Empleo con tipo de perforación                | hasta 2xD en agujero pasante |
| División de los cortes                        | desigual                     |
| Tolerancia de mango                           | h6                           |
| anillo de color                               | verde                        |
| Aplicación interior/externo                   | interior                     |
| 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 |