



### Fresa de perfil único cilíndrico para roscar de MDI GARANT Master TM 2xD, AlTiN, M: M5



#### Datos de pedido

Número de pedido	139620 M5
GTIN	4067263139874
Clase de artículo	11D

#### Descripción

##### Ejecución:

Fresa para roscar de MDI **con separación desigual entre los filos y mayor número de cortes.** 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.**

##### Ranuras de refrigeración axial en el mango.

##### Ventaja:

**Desviación radial notablemente inferior** que con las fresas para roscar de varios dientes. La herramienta también puede utilizarse para otros perfiles de rosca (UN-LH) **en todas las alturas de paso y diámetros.** Ver resumen general para posibles roscas.

##### Nota:

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

Forma **HB:** pedir con **n.º 139620 + 129100 HB.**

Forma **HE:** pedir con **n.º 139620 + 129100 HE.**

#### Descripción técnica

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> en acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	1,06 mm

## Hoja de datos

Longitud del mango L <sub>s</sub>	44,5 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,9 mm
Avance f <sub>z</sub> en PRFC	0,04 mm
Tamaño de rosca	M5
Número de ranuras de sujeción	6
Refrigeración interior	sí
Longitud total L	58 mm
Profundidad de rosca	10 mm
Número de dientes Z	6
Longitud de voladizo L <sub>i</sub>	10,4 mm
Paso de rosca	0,35 - 0,8 mm
Perfil de rosca	Perfil parcial
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	UN
Tipo de rosca	UN-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 2xD en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
División de los cortes	desigual
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	interior
Serie	Master TM
Tipo de producto	Fresa de roscado

## Datos de usuario

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
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 < 55 HRC	adecuado	45 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	35 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
CuZn	adecuado	200 m/min	N
PRFV	adecuado	100 m/min	N
CFRP	adecuado	100 m/min	N
Grafito	adecuado	150 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		