



Fresa de tres perfiles cilíndricos para roscar de MDI GARANT Master TM 3xD, AlTiN, M: M6



Datos de pedido

Número de pedido	139630 M6
GTIN	4067263140061
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.

Nota:

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 139630 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 139630 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Número de dientes Z	6
Tamaño de rosca	M6
Avance f_z en acero < 1400 N/mm ²	0,04 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Ø nominal D _c	4,7 mm

Hoja de datos

Avance f_z en PRFC	0,05 mm
Longitud del mango L_s	36,9 mm
Longitud de filo L_c	3 mm
Longitud total L	58 mm
Paso de rosca	1 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Refrigeración interior	sí
Longitud de voladizo L_i	18,5 mm
Profundidad de rosca	18 mm
Perfil de rosca	Perfil total
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	EG-M
Tipo de rosca	EG-M-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 3xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
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

Hoja de datos

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	200 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	190 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	45 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	45 m/min	S
CuZn	adecuado	175 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		