



Fresa de tres perfiles cilíndricos para roscar de MDI GARANT Master TM 2xD, AlTiN, G: G1/16



Datos de pedido

Número de pedido	139631 G1/16
GTIN	4069515023665
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.**

Ventaja:

Desviación radial notablemente inferior que con las fresas para roscar de varios dientes. Ranuras de enfriamiento axiales en el eje para una evacuación óptima de la viruta.

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 139631 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 139631 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Profundidad de rosca	15,95 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Ø nominal D _c	5,95 mm

Hoja de datos

Perfil de rosca	Perfil total
Número de dientes Z	6
Refrigeración interior	sí
Tamaño de rosca	G1/16
Avance f_z en PRFC	0,06 mm
Longitud total L	58 mm
\emptyset de mango D_s	6 mm
Avance f_z en acero < 1400 N/mm ²	0,05 mm
Longitud del mango L_s	40,6 mm
Paso de rosca	0,91 mm
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × D en agujero pasante
Longitud de filo L_c	2,72 mm
Pasos por pulgada	28
Serie	Master TM
Longitud de voladizo L_i	15,95 mm
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	G
Tipo de rosca	G-LH
Tipo de rosca	EG-G
Tipo de rosca	EG-G-LH
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
División de los cortes	desigual
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	Interior y exterior
Tipo de producto	Fresa para roscar

Datos de usuario

	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		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/139631-G1/16>