

Garant**Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM, TiAlN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	139705 G3/8
GTIN	4045197957719
Clase de artículo	11D

Descripción**Ejecución:**

Fresa para roscar de MDI **con separación desigual entre los filos y mayor número de filos**. 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.**
- **Nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste.**
- **Perfil de rosca corregido para evitar distorsiones del perfil.**

Aplicación:

Para **roskas 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 **139705 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139705 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Longitud del mango L _s	45 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Ø de mango D _s	14 mm

Número de dientes Z	6
Tamaño de rosca	G3/8
Profundidad de rosca	34,09 mm
Avance f_z en acero < 750 N/mm ²	0,11 mm
Pasos por pulgada	19
Longitud de filo L_c	34,09 mm
Longitud total L	94 mm
Serie	Master TM
Ø nominal D_c	13,95 mm
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero pasante
Uso con rosca exterior	hasta 2xD en rosca de perno
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Tipo de rosca	G-LH
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	MDI
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
División de los cortes	desigual
anillo de color	verde
Aplicación interior/exterior	Interior y exterior
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		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE