

Garant**Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM 2xD, TiAlN, UNF: 9/16-18****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido | 139727 9/16-18 |
| GTIN | 4062406058081 |
| 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.**
- **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 **139727 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139727 + 129100 HE**

Tipo de rosca: UNF

Tipo de rosca: UNF-LH

Número de dientes Z: 6

Pasos por pulgada: 18

Ø nominal D_c: 11,95 mm

Longitud de filo L_c: 28,87 mm

Longitud del mango L_s: 45 mm

Longitud total L: 92 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Descripción técnica

| | |
|--|------------------------------|
| Longitud total L | 92 mm |
| Paso de rosca | 1,411 mm |
| Número de dientes Z | 6 |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Tipo de rosca | UNF |
| Tipo de rosca | UNF-LH |
| Longitud del mango L _s | 45 mm |
| Ø de rosca | 14,29 mm |
| Pasos por pulgada | 18 |
| Número de ranuras de sujeción | 6 |
| Longitud de filo L _c | 28,87 mm |
| Avance f _z en acero < 750 N/mm ² | 0,1 mm |
| Tamaño de rosca | 9/16-18 UNF |
| Ø nominal D _c | 11,95 mm |
| Serie | Master TM |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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/exterior | 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 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 |