

Garant
Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, TiAlN, UNC: 10-24

Datos de pedido

Número de pedido	139723 10-24
GTIN	4062406058197
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.**
- **Mayor número de fillos.**
- **Nuevo recubrimiento para optimizar la resistencia al desgaste.**
- **Perfil de rosca corregido para evitar distorsiones del perfil.**

Ventaja:

Escalonado de avellanar en la parte del vástago para avellanado de 90°, para avellanado y fresado de roscas en una sola operación.

Aplicación:

Para **rosca gruesa unificada UNC ASME-B1.1**.

Nota:

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

Forma **HB**: pedir con n.º **139723 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139723 + 129100 HE**

Tipo de rosca: UNC

Tipo de rosca: UNC-LH

Número de dientes Z: 4

Pasos por pulgada: 24

Ø nominal D_c: 3,55 mm

Longitud de filo L_c: 10,02 mm

Longitud del mango L_s: 36 mm

Longitud total L: 58 mm
 Ø de mango D_s: 6 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,058 mm
Ø de rosca	4,83 mm
Número de dientes Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Longitud del mango L _s	36 mm
Tipo de rosca	UNC
Tipo de rosca	UNC-LH
Longitud total L	58 mm
Pasos por pulgada	24
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud de filo L _c	10,02 mm
Avance f _z en acero < 750 N/mm ²	0,03 mm
Tamaño de rosca	10-24 UNC
Ø nominal D _c	3,55 mm
Valor de programación para avellanado L ₁	10,91 mm
Ø del cuello D ₁	5,5 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 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero pasante
División de los cortes	desigual

Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	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