



Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2,5xD, AlTiN, M: M14



Datos de pedido

Número de pedido	139664 M14
GTIN	4067263128519
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.**
- **Recubrimiento HiPIMS basado en AlTiN de última generación.**
- **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.

Nota:

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 139664 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 139664 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Número de dientes Z	6
Número de ranuras de sujeción	6
Avance f _z en acero < 750 N/mm ²	0,1 mm

Hoja de datos

Ø nominal D _c	11,5 mm
Tamaño de rosca	M14
Longitud total L	106 mm
Longitud del mango L _s	52,4 mm
Refrigeración interior	sí
Ø del cuello D _t	15 mm
Valor de programación para avellanado L ₁	36,5 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Profundidad de rosca	35 mm
Paso de rosca	2 mm
Longitud de filo L _c	35 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 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×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/exterior	interior
Serie	Master TM

Hoja de datos

Tipo de producto

Fresa de roscado

Datos de usuario

Tipo de producto	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
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
GG(G)	adecuado	105 m/min	K
CuZn	adecuado	175 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/139664-M14>