

**Garant****Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM, AlTiN, NPT: 1/2-14****Datos de pedido**

Número de pedido	139739 1/2-14
GTIN	4067263129363
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.**

**Aplicación:**

Para rosca para tubos **cónica (NPT)**, según ANSI B1.20.1, para rosca con sellador.

**Nota:**

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

Forma **HB**: pedir con n.º **139739 + 129100 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **139739 + 129100 HE**.

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Ø de rosca	21,22 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Ø nominal D <sub>c</sub>	12,88 mm
Longitud total L	94 mm

Paso de rosca	1,814 mm
Pasos por pulgada	14
Avance $f_z$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Tamaño de rosca	1/2-14 NPT
Longitud del mango $L_s$	61,9 mm
Longitud de filo $L_c$	17,2 mm
Número de dientes Z	6
Serie	Master TM
Recubrimiento	AlTiN
Tipo de rosca	NPT
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma	ANSI B 1.20.1
Relación cono	1:16
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí
Empleo con tipo de perforación	Agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	Agujero pasante
División de los cortes	desigual
Sentido del corte	derecha
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 <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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