

Garant
Fresa con mango cilíndrico para roscar GARANT Master TM con escalonado de avellanar 2xD, TiAlN, MF: 14X1,5

Datos de pedido

Número de pedido	139682 14X1,5
GTIN	4045197957979
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.**

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 **139682 + 129100 HB**

Forma **HE**: pedir con n.º **139682 + 129100 HE**

Refrigeración interior: sí

Número de dientes Z: 6

Paso de rosca: 1,5 mm

Ø nominal D_c: 12 mm

Longitud de filo L_c: 29,25 mm

Longitud del mango L_s: 48 mm

Longitud total L: 106 mm

Ø de mango D_s: 16 mm

Descripción técnica

Longitud total L	106 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Avance f _z en acero < 750 N/mm ²	0,1 mm
Refrigeración interior	sí
Paso de rosca	1,5 mm
Número de dientes Z	6
Profundidad de rosca	28 mm
Longitud del mango L _s	48 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Tamaño de rosca	M14×1,5
Ø nominal D _c	12 mm
Longitud de filo L _c	29,25 mm
Valor de programación para avellanado L ₁	30,5 mm
Ø del cuello D ₁	14,5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	MF-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 × D en agujero pasante
División de los cortes	desigual
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	interior
Serie	Master TM

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 HE

129100 HE

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB

