

**Garant****Frezy z VHM GARANT Master INOX z podziałem wióra i chłodzeniem wewnętrznym TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203120 8
GTIN	4067263117100
Klasa artykułu	11Z

**Opis****Wykonanie:**

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką** i **nierównym skokiem linii śrubowej**. **Wysoka niezawodność procesu** oraz **lepsze odprowadzanie wiórów** dzięki **większej przestrzeni na wióry**. **Zoptymalizowany substrat z węgla spiekane** dla **większej wytrzymałości na pęknięcie przy zginaniu** i **maksymalnej trwałości**, także w stalach nierdzewnych w obszarze wysokiej wydajności, w szczególności w wersjach duplex. **Łamacze wiórów** na ostrzach **są przesunięte**.

Wersja z chłodzeniem wewnętrznym zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów.

**Zalety:**

Niższe siły wyrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

**wskazówka:**

$h_{maks.}$  : wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 i 204019.

$a_{e.maks.} = 0,1 \times D$  do obróbki TPC.

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	24 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø ostrzy $D_c$	8 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB

Kąt linii śrubowej	36 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Liczba zębów Z	6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
długość całkowita L	68 mm
Liczba łamaczy wiórów	1
Ø szyjki $D_1$	7,8 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Seria	Master Inox
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,12×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	340 m/min	P

Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		