

**Garant****Fresa VHM GARANT Master INOX com fragmentadores de aparas e refrigeração interna TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Dados do pedido**

Número do pedido	203120 12
GTIN	4067263117124
Classe de artigo	11Z

**Descrição****Modelo:**

Fresa de alto desempenho com **passo de arestas irregular** e **passo de torção irregular**. **Elevada segurança processual**, bem como **evacuação de limalhas melhorada** graças ao **aumento dos espaços entre dentes**. **Substrato de metal duro otimizado** para **maior resistência à flexão** e **durabilidade extrema**, mesmo em aços inoxidáveis de alto desempenho, especialmente Duplex. **Fragmentador de aparas posicionado desfasadamente nos cortes**. Modelo com refrigeração interna para melhor evacuação de limalhas.

**Vantagem:**

Forças de extração reduzidas devido a um ângulo espiral reduzido.

**Instrução:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : Os valores especificados na tabela representam valores máximos. Para operações de acabamento, recomendamos os artigos n.º 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 e 204019.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,1 \times D$  para o processamento TPC.

**Descrição técnica**

Ø das lâminas $D_c$	12 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Espessura média da apara $h_{m\acute{a}x.}$ para fresas TPC em INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento total L	93 mm

Ø haste $D_s$	12 mm
Ø de exposição $D_1$	11,8 mm
Número de fragmentador de aparas	2
Número de dentes Z	6
Ângulo espiral	36 grau
Projeção $L_1$ incl. exposição	45 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,24 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	36 mm
Tolerância de Ø nominal	f8
Série	Master Inox
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,12×D
Refrigeração interior	sim
Estratégia de maquinagem	TPC
Anel colorido	azul
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	380	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado	230	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adequado	140	S
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
Ar	adequado		