

**Garant****Fresa VHM GARANT Master INOX com fragmentadores de aparas e refrigeração interna TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dados do pedido**

Número do pedido	203120 8
GTIN	4067263117100
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:**

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

$a_{e\ máx.} = 0,1 \times D$  para o processamento TPC.

**Descrição técnica**

Comprimento da lâmina $L_c$	24 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Largura do chanfro de canto a 45°	0,16 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ø das lâminas $D_c$	8 mm
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Ângulo espiral	36 grau

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø haste $D_s$	8 mm
Número de dentes Z	6
Tolerância de Ø nominal	f8
Projeção $L_1$ incl. exposição	30 mm
Comprimento total L	68 mm
Número de fragmentador de aparas	1
Ø de exposição $D_1$	7,8 mm
Espessura média da apara $h_{máx.}$ para fresas TPC em INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
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		