

Garant**Freză spiralizată pentru gravare din carbură monobloc 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208086 3
GTIN	4062406390426
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Calitate remarcabilă a suprafețelor datorită **unghiului de 35° al spiralului**. Pentru **avansuri mai mari** datorită celor **2 tăișuri**. Freză pentru gravare pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Datorită stratului de acoperire nou conceput, este evitată eficient formarea tăișurilor de depunere, inclusiv în aluminiu sau în inox.

Aplicație:

Pentru gravarea logourilor.

Notă:

f_z pentru $a_e = 1,0 \times D$

Descriere tehnică

Ø tăișului D_c	3 mm
Unghi teșitură	30 grad
Lungimea tăișului L_c	3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	50 mm
Avans f_z în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii D_s	3 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul elicei	35 grad
Unghi la vârf teșitor	60 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Tip produs	Cap de frezat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo PI	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	220 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	65 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	100 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții