

**Garant****Freză spiralizată pentru gravare din carbură monobloc 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208086 4
GTIN	4062406388867
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**

Lungimea totală L	50 mm
Unghi teșitură	30 grad
Număr de dinți Z	2
Ø cozii $D_s$	4 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø tăișului $D_c$	4 mm
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	65 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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