

**Garant****Freze pentru gravat din carbură 60°, neacoperită, Ø h6 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208040 3
GTIN	4045197129055
Clasa articolului	11X

**Descriere****Aplicație:**

Pentru gravarea logourilor.

**Notă:** $f_z$  pentru  $a_e = 1,0 \times D$ **Descriere tehnică**

Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø tăișului $D_c$	3 mm
Număr de dinți Z	1
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea tăișului $L_c$	15 mm
Lungimea totală L	50 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi teșitură	60 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Unghi la vârf teșitor	60 grad

Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Cap de frezat

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		