

Garant
VHM mikro glodalo, DLC, Ø DC × L1: 1X14mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 201140 1X14 |
| GTIN | 4062406089788 |
| Razred artikla | 11X |

Opis
Izvedba:

S **razvijenijom DLC prevlakom sp^2** . Za **maksimalnu snagu i preciznost u** aluminijskim materijalima. **Izrazito ograničene tolerancije** brinu o maksimalnoj preciznosti. Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja. **Kut nagiba $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancije:

· **Ø oslobođenja: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Napomena:

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje $a_p!$
Vrijednost za:
puni utor: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

kutno glodanje: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!

npr.: $vf = 18\,000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnički opis

| | |
|--|---------------------------|
| Korekcijski faktor $a_{p, \text{korr}}$ | 0,3 |
| Broj zubi Z | 2 |
| Kut spirale | 30 stupanj |
| Ø drške D_s | 4 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Ø reza D_c | 1 mm |
| Ukupna duljina L | 50 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 14 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanjeu aluminijskom lijevu | 0,025 mm |

| | |
|--|-------------------------------|
| Duljina rezne oštrice L_s | 1,5 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u aluminijskom lijevu | 0,02 mm |
| Drška | DIN 6535 HA s h5 |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 0,95 mm |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | 0 / -0,005 |
| Kut skošenih rubova | 90 stupanj |
| Prevlaka | DLC |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Tvornička norma |
| Tip | W |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | 0,5×D kod trimanja |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba 1×D |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Prsten u boji | žuto |
| Vrsta proizvoda | Kutna glodača glava |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-----------------------------|--------------|-----------|---------|
| Aluminij | prikladno | 480 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 440 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 400 m/min | N |
| PMMA akril | prikladno | 200 m/min | N |
| PE-HD | prikladno | 160 m/min | N |
| PA 66 | prikladno | 200 m/min | N |
| PEEK | prikladno | 150 m/min | N |
| PF 31 | prikladno | 130 m/min | N |
| PVDF GF20 | prikladno | 180 m/min | N |
| POM GF25 | prikladno | 160 m/min | N |

| | | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|-----------|---|
| PA 66 GF30 | prikladno | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 | prikladno | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 | prikladno | 160 m/min | N |
| Honeycomb sendvič konstrukcije | prikladno samo u posebnim uvjetima | 300 m/min | N |
| Cu | prikladno | 160 m/min | N |
| CuZn | prikladno | 200 m/min | N |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Zrak | prikladno | | |