

Garant
VHM mikro glodalo, DLC, Ø DC × L1: 0,7X4mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201140 0,7X4
GTIN	4062406187033
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

Duljina rezne oštrice L_s	1 mm
Kut spirale	25 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h5
Ø reza D_c	0,2 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Broj zubi Z	2
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	4 mm
Ø drške D_s	4 mm
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		