

Garant
VHM mikro glodalo, DLC, Ø DC × L1: 1,5X15mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201140 1,5X15
GTIN	4045197913098
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 oslobađanja: $D_1 = 0 / -0,01$ 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 v_f primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!
npr.: $v_f = 18\,000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnički opis

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f_z za obodno glodanje u aluminijskom lijevu	0,025 mm
Duljina rezne oštrice L_s	2,3 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,44 mm
\varnothing reza D_c	1,5 mm
Broj zubi Z	2
Posmak f_z za glodanje utora u aluminijskom lijevu	0,02 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	15 mm
\varnothing drške D_s	4 mm

Drška	DIN 6535 HA s h5
Tolerancija nazivnog \varnothing	0 / -0,005
Ukupna duljina L	50 mm
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
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		