

**Garant**
**VHM mikro glodalo, DLC, Ø DC × L1: 1,5X6mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201140 1,5X6
GTIN	4045197913050
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  $a_p$ !<br>Vrijednost za:<br>puni utor:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$ <br>kutno glodanje:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,korr}$ <br>**Za izračunavanje brzine posmaka  $v_f$  primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**<br>npr.:  $v_f = 18\,000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{Z}] \times z$

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	45 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	2,3 mm
Ø reza $D_c$	1,5 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	1,44 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanjeu aluminijskom lijevu	0,03 mm
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	6 mm
Posmak $f_z$ za glodanje utora u aluminijskom lijevu	0,025 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	2
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor a <sub>p korr</sub>	1
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	W
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		