

**Garant**
**VHM mikro glodalo, DLC, Ø DC × L1: 0,6X10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201140 0,6X10
GTIN	4045197912756
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 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**

Ukupna duljina L	50 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	10 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u aluminijskom lijevju	0,016 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	0,58 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Ø reza $D_c$	0,6 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	0,9 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Broj zubi Z	2

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	0 / -0,005
Posmak $f_z$ za glodanje utora u aluminijskom lijevu	0,012 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut spirale	25 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,12
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		