

**Garant**
**VHM mikro glodalo, Dijamant, Ø DC × L1: 0,1X1mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	209700 0,1X1
GTIN	4045197916853
Razred artikla	11Y

**Opis**
**Izvedba:**

S **kristalo dijamantnom prevlakom sp<sup>3</sup>** najnovije generacije, za siguran proces obrade **vlaknima ojačanih kompozita, GFK, CFK i grafita. Izrazito ograničene tolerancije** brinu o maksimalnoj preciznosti. Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja. **Kut nagiba α=16°**. Tolerancije:

· **Ø oslobodjenja: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Napomena:**

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje a<sub>p</sub>!  
Vrijednost za: puni utor: a<sub>p</sub> = 0,1×D×a<sub>p korr</sub>  
obodno glodanje: a<sub>p</sub> = 0,2×D×a<sub>p korr</sub>  
**Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
npr.: vf = 18 000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	2
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	1 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	4 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u grafitu	0,007 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	0,1 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	0,08 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HA s h5

Duljina rezne oštrice $L_s$	0,15 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	0 / -0,005
Posmak $f_z$ za glodanje utora u grafitu	0,005 mm
Kut spirale	25 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Prevlaka	Dijamant
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,5 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	crna
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
PVDF GF20	prikladno	200 m/min	N
POM GF25	prikladno	190 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	170 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	150 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	180 m/min	N
PEEK CF30	prikladno	160 m/min	N
Hibridi	prikladno		
Honeycomb sendvič konstrukcije	prikladno	350 m/min	N
GFK	prikladno	190 m/min	N
GFK, CFK	prikladno	190 m/min	N
Grafit	prikladno	340 m/min	N

mokro minimalno	prikladno
suho	prikladno
Zrak	prikladno