

Garant
VHM mikro glodalo, Dijamant, Ø DC × L1: 0,2X0,5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	209700 0,2X0,5
GTIN	4045197916860
Razred artikla	11Y

Opis
Izvedba:

S **kristalo dijamantnom prevlakom sp³** 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: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Napomena:

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje a_p!
Vrijednost za: puni utor: a_p = 0,1×D×a_{p korr}
obodno glodanje: a_p = 0,2×D×a_{p korr}
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

Posmak f _z za obodno glodanje u grafitu	0,012 mm
Ø drške D _s	4 mm
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Broj zubi Z	2
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	0,5 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Ø reza D _c	0,2 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Oslobađanje Ø D ₁	0,18 mm

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f_z za glodanje utora u grafitu	0,008 mm
Duljina rezne oštrice L_s	0,3 mm
Kut spirale	25 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	1
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