

**Garant**
**VHM mikro glodalo, Dijamant, Ø DC × L1: 2X30mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	209700 2X30
GTIN	4045197917454
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 oslobađanja: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Napomena:**

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje  $a_p$ !  
Vrijednost za: puni utor:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ kor}}$   
obodno glodanje:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p \text{ kor}}$   
**Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
npr.:  $vf = 18\,000 \text{ [1/min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u grafitu	0,03 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	30 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ukupna duljina $L$	70 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	3 mm
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Posmak $f_z$ za glodanje utora u grafitu	0,025 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	1,91 mm

Broj zubi Z	2
Ø reza $D_c$	2 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,2
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