

Garant
GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,4X16mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201631 1,4X16
GTIN	4062406187590
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:

GARANT Diabolo: Posebna geometrija, prevlaka i tvrdi metal za visokoučinkovitu obradu teško obradivih tvrdih materijala. Prikladno i za obradu elektrolitnog bakra. Dvostruko brušeno oslobođenje s 2 skošenja za vrlo preciznu obradu tvrdih materijala.

Kut nagiba $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancije:

· Ø oslobođenja: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

Napomena:

Kod povećane slobodne duljine alata, izvršite smanjenje a_p ! Vrijednosti za: puni utor: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p \text{ korr}}$ konturno glodanje: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$ **Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**
npr.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HA s h5
Duljina izboja L_1 uključ. oslobođanje	16 mm
Broj zubi Z	2
Ukupna duljina L	50 mm
Duljina rezne oštrice L_s	2,1 mm
Ø reza D_c	1,4 mm
Kut spirale	30 stupanj
Ø drške D_s	4 mm

Kut skošenih rubova	90 stupanj
Serija	Diabolo
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,1 \times D$ kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	190 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 50 \text{ HRC}$	prikladno	120 m/min	H
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	100 m/min	H
Čelik $< 60 \text{ HRC}$	prikladno	72 m/min	H
Čelik $< 65 \text{ HRC}$	prikladno	55 m/min	H
Čelik $< 67 \text{ HRC}$	prikladno	50 m/min	H
Čelik $< 70 \text{ HRC}$	prikladno	45 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	80 m/min	M
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	140 m/min	N

mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno