

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,2X1mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 201632 0,2X1  |
| GTIN           | 4062406384302 |
| 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  $\alpha = 16^\circ$ .

Dodatno stabilna drška za postizanje većeg vijeka trajanja.

Tolerancije:

· Ø oslobođenja:  $D_1 = 0 / -0,01$  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**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ukupna duljina L                                 | 54 mm            |
| Tolerancija nazivnog Ø                           | 0 / -0,005       |
| Broj zubi Z                                      | 2                |
| Ø reza $D_c$                                     | 0,2 mm           |
| Drška  | DIN 6535 HA s h5 |
| Korekcijski faktor $a_{p \text{ korr}}$          | 1                |
| Posmak $f_z$ za glodanje utora u čeliku < 65 HRC | 0,008 mm         |

|   |  |
|---|--|
| Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje          | 1 mm                                   |
| Smjer ispostave                                   | vodoravno, koso i okomito              |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                       | 0,3 mm                                 |
| Ø drške $D_s$                                     | 6 mm                                   |
| Oslobađanje Ø $D_1$                               | 0,18 mm                                |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC | 0,012 mm                               |
| Kut skošenih rubova                               | 90 stupanj                             |
| Brzina rezanja $v_c$ u čeliku < 65 HRC            | 50 m/min                               |
| Kut spirale                                       | 25 stupanj                             |
| Seriya  | Diabolo                                |
| Prevlaka  | TiAlN                                  |
| Rezni materijal                                   | VHM                                    |
| Standard  | Standard proizvođača                   |
| 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                                     | crvena                                 |
| Vrsta proizvoda                                   | Kutna glodača glava                    |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 190 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 170 m/min | P       |
| Čelik < 50 HRC                 | prikladno                          | 120 m/min | H       |

|                              |                                    |           |   |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| Čelik < 55 HRC               | prikladno                          | 100 m/min | H |
| Čelik < 60 HRC               | prikladno                          | 72 m/min  | H |
| Čelik < 65 HRC               | prikladno                          | 55 m/min  | H |
| Čelik < 67 HRC               | prikladno                          | 50 m/min  | H |
| Čelik < 70 HRC               | prikladno                          | 45 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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                          |           |   |