

Garant
GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC×L1: 1,5X10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201632 1,5X10
GTIN	4062406386597
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: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

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

Korekcijski faktor $a_{p \text{ korr}}$	0,9
Brzina rezanja v_c u čeliku < 65 HRC	45 m/min
Broj zubi Z	2
Drška	DIN 6535 HA s h5
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Ø drške D_s	6 mm
Kut spirale	30 stupanj

Ukupna duljina L	54 mm
Duljina rezne oštrice L _s	2,3 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	10 mm
Oslobađanje Ø D ₁	1,44 mm
Ø reza D _c	1,5 mm
Posmak f _z za glodanje utora u čeliku < 65 HRC	0,017 mm
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,022 mm
Serijska	Diabolo
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	H
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,1×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 ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	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 ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 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		