

Garant

GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X2mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 201631 0,4X2 |
| GTIN | 4045197932433 |
| 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

| | |
|---|---------------------------|
| Brzina rezanja v_c u čeliku < 65 HRC | 50 m/min |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC | 0,012 mm |
| Ø drške D_s | 4 mm |
| Ø reza D_c | 0,4 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 0,6 mm |
| Ukupna duljina L | 45 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Tolerancija nazivnog Ø | 0 / -0,005 |

| | |
|--|--|
| Drška | DIN 6535 HA s h5 |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 0,38 mm |
| Kut spirale | 25 stupanj |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 2 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u čeliku < 65 HRC | 0,008 mm |
| Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$ | 1 |
| Broj zubi Z | 2 |
| 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 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 | | |