

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC × L1: 2X14mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	201631 2X14
GTIN	4045197933171
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**

Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Oslobađanje Ø $D_1$	1,91 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobođanje	14 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	3 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,03 mm
Broj zubi Z	2
Brzina rezanja $v_c$ u čeliku < 65 HRC	36 m/min
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Posmak $f_z$ za glodanje utora u čeliku < 65 HRC	0,025 mm
Kut spirale	30 stupanj
Ø drške $D_s$	4 mm
Ø reza $D_c$	2 mm
Ukupna duljina L	50 mm
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,9
Drška	DIN 6535 HA s h5
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 <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		