

## Garant

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



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201631 1X16
GTIN	4045197932808
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
Ø drške $D_s$	4 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	1,5 mm
Kut spirale	30 stupanj
Brzina rezanja $v_c$ u čeliku < 65 HRC	26 m/min
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak $f_z$ za glodanje utora u čeliku < 65 HRC	0,01 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	0,95 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,015 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	16 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,12
Ø reza $D_c$	1 mm
Broj zubi Z	2
Ukupna duljina L	60 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 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		