

## Garant

### GARANT Diabolo VHM torusno glodalo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X10mm



#### Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 206156 0,5X10 |
| GTIN           | 4045197933867 |
| Razred artikla | 11X           |

#### Opis

##### Izvedba:

**GARANT Diabolo:** Specijalna geometrija, prevlaka i tvrdi metal **za obradu tvrdih materijala u području visoke preciznosti.** Prikladno i za obradu **elektrolitnog bakra.** Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja za vrlo preciznu obradu tvrdih materijala. **Kut nagiba  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tolerancije:

- **promjer oštrice:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø oslobođenja:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

##### Napomena:

Kod povećane slobodne duljine alata, primijenite smanjenje  $a_p$ ! Vrijednosti za: Puni utor:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$  Obodno glodanje:  $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,korr}$  Kopirno glodanje:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$  **Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite realno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!** npr.:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

#### Tehnički opis

|  |                  |
|--|------------------|
| Oslobađanje Ø $D_1$                      | 0,48 mm          |
| Drška                                    | DIN 6535 HA s h5 |
| Ukupna duljina L                         | 50 mm            |
| Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobođanje | 10 mm            |
| Radius rezne oštrice $R_1$               | 0,1 mm           |
| Broj zubi Z                              | 2                |
| Ø reza $D_c$                             | 0,5 mm           |
| Korekcijski faktor $a_{p,korr}$          | 0,08             |

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| Ø drške $D_s$                                     | 4 mm                        |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                       | 0,5 mm                      |
| Kut spirale                                       | 25 stupanj                  |
| Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC | 0,009 mm                    |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC | 0,009 mm                    |
| Serija  | Diabolo                     |
| Prevlaka  | TiAlN                       |
| Rezni materijal                                   | VHM                         |
| Standard  | Tvornička norma             |
| Tip   | H                           |
| Tolerancija nazivnog Ø                            | 0 / -0,005                  |
| Smjer ispostave                                   | vodoravno, koso i okomito   |
| Širina zahvata $a_e$ kod glodanja                 | 0,05×D kod kopirnih glodala |
| Širina zahvata $a_e$ kod glodanja                 | 0,05×D kod kopirnih glodala |
| Unutarnje hlađenje                                | ne                          |
| Prsten u boji                                     | crveno                      |
| Vrsta proizvoda                                   | Torus glodalo               |

### 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                          | 140 m/min | N |
| mokro maksimalno             | prikladno samo u posebnim uvjetima |           |   |
| mokro minimalno              | prikladno samo u posebnim uvjetima |           |   |
| suho                         | prikladno                          |           |   |
| Zrak                         | prikladno                          |           |   |