

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X10mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 206157 1,5X10 |
| GTIN           | 4045197934680 |
| Razred artikla | 11X           |

**Opis**
**Izvedba:**
**GARANT Diabolo:**

Posebna geometrija, prevlaka i tvrdi metal **za obradu tvrdih materijala u području visoke preciznosti.**

Prikladno i za **obradu elektrolitnog bakra.**

Dvostruko brušene stražnje površine s dva duboko brušena žlijeba za vrlo preciznu obradu tvrdih materijala.

**Kut nagiba  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tolerancije:

- **promjer oštrice:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø oslobodjenja:  $D_1 = 0 / -0,01$  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.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Tehnički opis**

|   |                  |
|---|------------------|
| Ø reza $D_c$                                      | 1,5 mm           |
| Drška   | DIN 6535 HA s h5 |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC | 0,02 mm          |
| Radius rezne oštrice $R_1$                        | 0,2 mm           |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                       | 1,5 mm           |
| Ukupna duljina L                                  | 50 mm            |

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| Broj zubi Z  | 2                           |
| Ø drške D <sub>s</sub>                                     | 4 mm                        |
| Korekcijski faktor a <sub>p korr</sub>                     | 0,9                         |
| Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje          | 10 mm                       |
| Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>                               | 1,44 mm                     |
| Kut spirale  | 30 stupanj                  |
| Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC | 0,02 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 <sub>e</sub> kod glodanja                 | 0,05×D kod kopirnih glodala |
| Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja                 | 0,05×D kod kopirnih glodala |
| Unutarnje hlađenje   | ne                          |
| Prsten u boji  | crveno                      |
| Vrsta proizvoda  | Torus glodalo               |

## Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | V <sub>c</sub> | 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                          |           |   |