

Garant

GARANT Diabolo VHM torusno glodalo R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X14mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206157 1,5X14
GTIN	4045197934703
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

Drška	DIN 6535 HA s h5
Ø drške D_s	4 mm
Duljina rezne oštrice L_s	1,5 mm
Oslobađanje Ø D_1	1,44 mm
Radijus rezne oštrice R_1	0,2 mm
Broj zubi Z	2

Ukupna duljina L	55 mm
Ø reza D_c	1,5 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,02 mm
Kut spirale	30 stupanj
Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	14 mm
Posmak f_z za obodno 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_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 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	140 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		