

Garant
GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC × L1: 2X4mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	201631 2X4
GTIN	4045197933126
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

Duljina rezne oštrice L_s	3 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Oslobađanje Ø D_1	1,91 mm
Ø reza D_c	2 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobođanje	4 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,03 mm
Posmak f_z za glodanje utora u čeliku < 65 HRC	0,025 mm

Ukupna duljina L	45 mm
Kut spirale	30 stupanj
Ø drške D _s	4 mm
Broj zubi Z	2
Korekcijski faktor a _{p korr}	1
Tolerancija nazivnog Ø	0 / -0,005
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Serijski	Diabolo
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	0,1×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 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 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		