

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM precizno mikro glodalo, TiAlN, Ø DC × L1: 1X10mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 201631 1X10   |
| GTIN           | 4045197932778 |
| 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**

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Smjer ispostave                                   | vodoravno, koso i okomito |
| Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC | 0,015 mm                  |
| Drška   | DIN 6535 HA s h5          |
| Brzina rezanja $v_c$ u čeliku < 65 HRC            | 38 m/min                  |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                       | 1,5 mm                    |
| Tolerancija nazivnog Ø                            | 0 / -0,005                |
| Oslobađanje Ø $D_1$                               | 0,95 mm                   |
| Posmak $f_z$ za glodanje utora u čeliku < 65 HRC  | 0,01 mm                   |

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Broj zubi Z                                       | 2                             |
| Ukupna duljina L                                  | 50 mm                         |
| Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje | 10 mm                         |
| Korekcijski faktor a <sub>p korr</sub>            | 0,5                           |
| Kut spirale                                       | 30 stupanj                    |
| Ø drške D <sub>s</sub>                            | 4 mm                          |
| Ø reza D <sub>c</sub>                             | 1 mm                          |
| Kut skošenih rubova                               | 90 stupanj                    |
| Serija  | Diabolo                       |
| Prevlaka  | TiAlN                         |
| Rezni materijal                                   | VHM                           |
| Standard  | Tvornička norma               |
| Tip   | H                             |
| Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja        | Dubina reza punog žlijeba 1×D |
| Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja        | 0,1×D kod trimanja            |
| Unutarnje hlađenje                                | ne                            |
| Prsten u boji                                     | crveno                        |
| Vrsta proizvoda                                   | Kutna glodača glava           |

## 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 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                          |           |   |