

## Garant

### GARANT Diabolo VHM torusno glodalo R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 2X22mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206157 2X22
GTIN	4045197934826
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  $v_f$  primijenite realno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja!**  
npr.:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

#### Tehnički opis

Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	22 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,025 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	1,91 mm
Broj zubi Z	2
Kut spirale	30 stupanj
Ukupna duljina L	60 mm

Korekcijski faktor $a_{p, \text{korr}}$	0,5
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,025 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	2 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	0,2 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Ø reza $D_c$	2 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
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		