

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM torusno glodalo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X1mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206156 0,5X1
GTIN	4045197933799
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

**GARANT Diabolo:** Specijalna geometrija, prevlaka i tvrdi metal **za obradu tvrdih materijala u području visoke preciznosti.** Prikladno i za obradu **elektrolitnog bakra.** Dvostruko brušena stražnja površina s 2 skošenja za vrlo preciznu obradu tvrdih materijala. **Kut nagiba  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tolerancije:

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

**Tehnički opis**

Ø drške $D_s$	4 mm
Ukupna duljina L	50 mm
Ø reza $D_c$	0,5 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,015 mm
Korekcijski faktor $a_{p,korr}$	1
Radijus rezne oštrice $R_1$	0,1 mm
Kut spirale	25 stupanj
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobođanje	1 mm

Duljina rezne oštrice $L_s$	0,5 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 65 HRC	0,015 mm
Broj zubi Z	2
Oslobađanje $\varnothing D_1$	0,48 mm
Drška	DIN 6535 HA s h5
Serija	Diabolo
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	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		