

Garant
GARANT Diabolo VHM kuglasto kopirno glodalo, TiAlN, Ø Dc × L1: 1,8X20mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 207373 1,8X20 |
| GTIN | 4045197936684 |
| 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**.

Kut nagiba $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancije:

- **promjer oštrice: kontura radijusa = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø oslobodjenja: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Napomena:

Kod dugačkog prihvata alata, izvršite smanjenje a_p !
Vrijednosti za:
kopiranje: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p\text{korr}}$
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

| | |
|--|------------|
| Oslobađanje Ø D ₁ | 1,74 mm |
| Posmak f _z za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC | 0,025 mm |
| Duljina rezne oštrice L _s | 1,44 mm |
| Korekcijski faktor a _{p korr} | 0,5 |
| Kut spirale | 30 stupanj |
| Broj zubi Z | 2 |
| Ø reza D _c | 1,8 mm |
| Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje | 20 mm |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Ukupna duljina L | 55 mm |
| Ø drške D _s | 4 mm |
| Radijus rezne oštrice R ₁ | 0,9 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 |
| Drška | DIN 6535 HA s h5 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Prsten u boji | crveno |
| Vrsta proizvoda | Puno radijalno i kuglično 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 | | |