

Garant
GARANT Diabolo VHM kuglasto kopirno glodalo, TiAlN, Ø Dc × L1: 1,2X6mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	207373 1,2X6
GTIN	4045197936424
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

Kut spirale	30 stupanj
Ø drške D_s	4 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,02 mm
Ø reza D_c	1,2 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Korekcijski faktor $a_{p, \text{korr}}$	1
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	6 mm
Radijus rezne oštrice R_1	0,6 mm

Duljina rezne oštrice L_s	0,96 mm
Broj zubi Z	2
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,16 mm
Seriya	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
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		