

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM kuglasto kopirno glodalo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,6X5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	207373 0,6X5
GTIN	4045197936165
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  $a_p$ !<br>Vrijednosti za:<br>kopiranje:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>**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**

Ø drške $D_s$	4 mm
Ø reza $D_c$	0,6 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	5 mm
Broj zubi Z	2
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,015 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	0,3 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	0,48 mm

Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Oslobađanje $\varnothing D_1$	0,57 mm
Kut spirale	25 stupanj
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
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 <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		