

**VHM mini rezkar, TiAlN, Ø h10 DC: 0,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201842 0,8
GTIN	4045197543417
Razred artikla	12X

Opis**Izvedba:**Prijemalna površina **podobna DIN 6535 HB.****Cenovno ugodna alternativa.****Napotek:****Prihranite si stroške naknadnega brušenja:**

Ceneje je, če mini rezkar iz karbidne trdine uporabljate do meje izrabljenosti in ga nato zavržete, kot če bi ga nabrusili.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Ø rezila D_c	0,8 mm
Oblika držala	HA
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Število zob Z	3
Ø držala D_s	3 mm
Celotna dolžina L	38 mm
Dolžina rezil L_c	2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Korekcijski faktor za v_c	1,25
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Toleranca nazivnega Ø	h10

Kot spirale	30 stopinj
Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5xD pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1xD
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	pogojno primerno		

