


**VHM mini rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 1,9mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201920 1,9
GTIN	4045197645890
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

**Dvojno brušene stranske proste ploskve.**

Sojemalna površina **podobna DIN 6535 HB.**

**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 rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Število zob Z	3
Oblika držala	HA
Ø rezila $D_c$	1,9 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,02 mm
Ø držala $D_s$	3 mm
Celotna dolžina L	38 mm
Dolžina rezil $L_c$	4 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Korekcijski faktor za $v_c$	1,25
Držalo	DIN 6535 HA s h6

Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 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 <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

