


VHM mini rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201920 9
GTIN	4045197114945
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

Oblika držala	HB
Širina posnetja vogala pri 45°	0,05 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,045 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø rezila D_c	9 mm
Število zob Z	3
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Dolžina rezil L_c	14 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Korekcijski faktor za v_c	1,25

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega \emptyset	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 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	primerno		

