


**VHM rezkar, neprevlečeni, Ø e8 DC: 3mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201310 3
GTIN	4045197863478
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Mere podobne **DIN 6527**.

**Napotek:**

**Naslednik za art. 201640 in 201405.**

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	57 mm
Število zob Z	2
Širina posnetja vogala pri 45°	0,13 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Oblika držala	HB
Ø rezila D <sub>c</sub>	3 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	8 mm
Kot spirale	30 stopinj

Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	170 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	100 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	55 m/min	K
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	primerno		