

**Mini rezkarji VHM, neprevlečeni, Ø e8 DC: 1,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202266 1,2
GTIN	4045197864635
Razred artikla	12X

**Opis****Izvedba:**

Držalo podobno **DIN 6535 HB**.

**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**

Držalo	Cilindrično držalo s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ø rezila $D_c$	1,2 mm
Oblika držala	HA
Celotna dolžina L	38 mm
Število zob Z	3
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	e8
Dolžina rezil $L_c$	2 mm
Ø držala $D_s$	3 mm
Kot spirale	45 stopinj

Kot posnetja roba	90 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne
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		