



Diagram uporabljamo za določanje najmanjših premerov poševnih rezkarjev z znanim kotom, širino in izvrtino do 35mm. Za rezkarje z izvrtino 40 ali 45mm je po tabeli ugotovljeni najmanjši premer rezkarja potrebno povečati za 10mm, za rezkarje z izvrtino 50mm pa povečamo ugotovljeni premer za 20mm.

Diagram is used to determinate the minimum diameter of bevel cutters, based on the known angle, cutting width and bore up to 35mm. Cutters are equipped with cutting tips soldered on the back. In case bore size is 40 or 45 mm, the minimum cutter diameter as established in the diagram should be increased for 10mm, with bore size of 50mm, the diameter should be increased for 20mm.

Diagram ist verwendet für die Bestimmung des minimalen Durchmesser der Fasefräser mit bekannten Winkel, Breite und Bohrung bis 35 mm. Bei der Fasefräser mit Bohrung 40 oder 45 mm, die minimum Fräserdurchmesser wie aus Tabelle ermittelt soll um 10mm vergrößert sein; bei der Bohrung 50 mm soll 20 mm grösser sein.