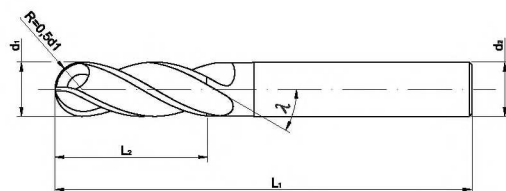




VHM

HRC
62



MBZ215M



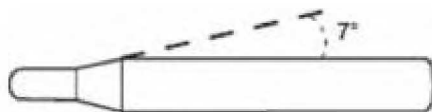
kuliste

AITiN

d ₁	d ₂	L ₂	L ₁	d szyjki	l szyjki	Z	INDEX NC-	
1	6	1	60	0,9	1	2	76680	•
2	6	2	60	1,9	2	2	76681	•
3	6	3	60	2,9	3	2	76682	•
4	6	4	60	3,9	4	2	76683	•
5	6	5	60	4,9	5	2	76684	•
6	6	6	60	5,9	6	2	76685	•
8	8	8	80	7,8	8	2	76686	•
10	10	10	80	9,8	10	2	76687	•
12	12	12	100	11,8	12	2	76688	•
16	16	16	105	15,8	16	2	76689	•

Zalecane prędkości i posuwy

Materiał obrabyany	30-45 HRC				45-52 HRC				52-62 HRC			
	V _c	obr/min	f _z	f _t	V _c	obr/min	f _z	f _t	V _c	obr/min	f _z	f _t
Ø ostrza												
1	100	31831	0,02	1273	100	31831	0,02	1273	100	31831	0,013	828
2	150	23873	0,03	1432	130	20690	0,03	1035	120	19099	0,015	573
3	180	19099	0,05	1910	150	15915	0,05	1432	120	12732	0,033	840
4	200	15915	0,06	1910	150	11937	0,06	1432	120	9549	0,040	764
5	200	12732	0,07	1783	160	10186	0,07	1426	130	8276	0,045	745
6	200	10610	0,10	2122	180	9549	0,09	1719	130	6897	0,060	828
8	240	9549	0,16	3056	200	7958	0,16	2546	150	5968	0,110	1313
10	250	7958	0,18	2865	200	6366	0,16	2037	150	4775	0,110	1050
12	270	7162	0,20	2865	220	5836	0,17	1984	150	3979	0,120	955
16	210	4178	0,24	2005	160	3183	0,20	1273	120	2387	0,140	668
osiowa głębokość frezowania do 10% średnicy narzędzia					osiowa głębokość frezowania do 5% średnicy narzędzia				osiowa głębokość frezowania do 3% średnicy narzędzia			
promieniowa głębokość frezowania do 30% średnicy narzędzia zredukuj nadatek promieniowy dla przebiegów wykańczających					promieniowa głębokość frezowania do 20% średnicy narzędzia zredukuj nadatek promieniowy dla przebiegów wykańczających				promieniowa głębokość frezowania do 10% średnicy narzędzia zredukuj nadatek promieniowy dla przebiegów wykańczających			



Dla średnic do 5 mm szyjka fazowana pod kątem 7° w celu opuszczenia chwytu do średnicy ostrza

MBZ215 Tolerancje

Ø ostrza 0,000-0,003 mm
Ø chwytu 0,003-0,008
Kąt skrócenia rowka 15°