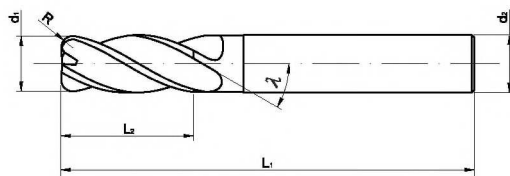


**VHM** **HRC 62**



## MZR645M



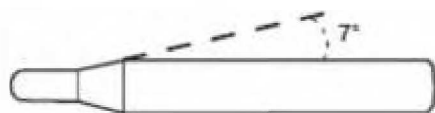
**czołowo-walcowe  
z promieniem naroża**

**AlTiN**

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	R	Z	INDEX NC-	
3	6	3	60	0,5	6	76710	•
5	6	5	60	0,5	6	76711	•
6	6	6	60	0,5	6	76712	•
8	8	8	80	0,5	6	76713	•
10	10	10	80	0,5	6	76714	•
12	12	12	100	0,7	6	76715	•

## Zalecane prędkości i posuwy

Materiał obrabiany	30-45 HRC				45-52 HRC				52-62 HRC			
	V <sub>c</sub>	obr/min	f <sub>z</sub>	f <sub>t</sub>	V <sub>c</sub>	obr/min	f <sub>z</sub>	f <sub>t</sub>	V <sub>c</sub>	obr/min	f <sub>z</sub>	f <sub>t</sub>
Ø ostrza												
3	200	21221	0,020	2546	150	15915	0,015	1432	120	12732	0,010	764
5	200	12732	0,030	2292	150	9549	0,023	1318	120	7639	0,015	688
6	180	9549	0,038	2177	150	7958	0,029	1385	135	7162	0,020	859
8	160	6366	0,050	1910	130	5173	0,038	1179	135	5371	0,025	806
10	150	4775	0,065	1862	130	4138	0,048	1192	120	3820	0,030	688
12	130	3448	0,070	1448	130	3448	0,050	1035	120	3183	0,040	764
osiowa głębokość frezowania do <b>150%</b> średnicy narzędzia					osiowa głębokość frezowania do <b>100%</b> średnicy narzędzia				osiowa głębokość frezowania do <b>100%</b> średnicy narzędzia			
promieniowa głębokość frezowania do <b>10%</b> średnicy narzędzia					promieniowa głębokość frezowania do <b>5%</b> średnicy narzędzia				promieniowa głębokość frezowania do <b>2%</b> średnicy narzędzia			



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

### MZ645 Tolerancje

Ø ostrza 0,000-0,003 mm  
Ø chwytu 0,003-0,008  
Kąt skrócenia rowka 45°