



Obráběcí centrum
Brother TC – R2B
 max. 16 000 ot/min; 7,4 kW; BT 30
 Materiál obrobku: ČSN 12050



Frézování - čelní
Čelní fréza - Quattromill
 R220.52-0063-12-6A
 SEMX1204AFTN-ME12,MP2500

Vc = 346 m/min
 n = 1750 ot/min
 Fz = 0,06 mm/zub
 Vf = 600 mm/min
 Ap = 1,5 mm
 Ae = 40 mm



Frézování – obrábění kruhové kapsy
Vysokoposuvová fréza HFM
 R217.21-1225.RE-R100.3A
 218.19-100T-M06,MP2500

Vc = 300 m/min
 n = 3820 ot/min
 Fz = 0,66 mm/zub
 Vf = 6800 mm/min
 Ap = 0,3 mm
 Ae = 25 mm



Frézování – drážky hrubování
Jabro – JS2
 554100R050Z4.0-SIRON-A

Vc = 140 m/min
 n = 4450 ot/min
 Fz = 0,05 mm/zub
 Vf = 900 mm/min
 Ap = 10 mm
 Ae = 10 mm



Frézování – drážky dokončování
Jabro – JS2
 554100R050Z4.0-SIRON-A

Vc = 172 m/min
 n = 5500 ot/min
 Fz = 0,09 mm/zub
 Vf = 2000 mm/min
 Ap = 10 mm
 Ae = 2 mm



Frézování – trochoidní frézování
Jabro – JS2
 554100R050Z4.0-SIRON-A

Vc = 230 m/min
 n = 7300 ot/min
 Fz = 0,1 mm/zub
 Vf = 3000 mm/min
 Ap = 10 mm
 Ae = 0,5 mm



Frézování – obrábění kruhové kapsy
Vysokoposuvová fréza JABRO HFM
 980K120Z3-MEGA

Vc = 226 m/min
 n = 6000 ot/min
 Fz = 0,3 mm/zub
 Vf = 5400 mm/min
 Ap = 0,25 mm
 Ae = 12 mm



Frézování – plunging
Vysokoposuvová fréza JABRO HFM
 980K120Z3-MEGA

Vc = 177 m/min
 n = 4700 ot/min
 Fz = 0,08 mm/zub
 Vf = 1100 mm/min
 Ae = 3 mm



Vrtání – pro závit M8 a M3
 SD203A-6.8-25-8R1
 SD203A-2.8-9-4R1

Vc = 160 / 140 m/min
 n = 7490 / 16000 ot/min
 F = 0,2 / 0,1 mm/ot
 Vf = 1420 / 1600 mm/min



Vrtání – pr. 8H7
 SD265A-8.008-42-8R1

Vc = 160 m/min
 n = 6360 ot/min
 F = 0,18 mm/ot
 Vf = 1000 mm/min



Řezání závitu M8 a tvárění závitu M3
Závitník M8 – slepý otvor
Závitník M3 – slepý otvor

Řezání M8 Tvárění M3
 Vc = 16 m/min Vc = 36 m/min
 n = 637 ot/min n = 3820 ot/min



Srážení hran
 MM08-08004-C90-M03,T60M

Vc = 200 m/min
 n = 8000 ot/min
 Vf = 600-5000 mm/min

