



**Multifunkční centrum**  
**Integrex 200-IV-ST-1500**  
 max. 5 000 ot/min, 22 kW  
**Materiál obrobku:**  
 ČSN 19312 54-55HRc SMG 7  
 Inconel 718 SMG 21



## Kalené 54-55HRc

### Soustružení - CBN

#### Dokončování

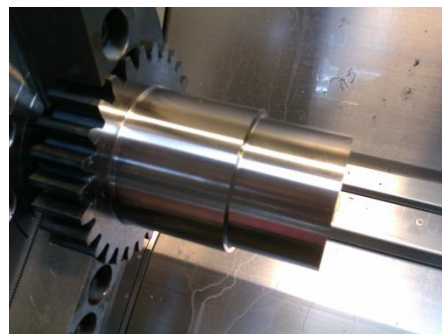
DCLNR2525M12-M

CNGA120412S-01525-L1-B, CBN160C

$V_c = 200 \text{ m/min}$

$F = 0,15 \text{ mm/ot}$

$A_p = 0,1 \text{ mm}$



### Soustružení - Karbid

#### Hrubování – přerušovaný řez

DWLNR2525M08

WNMG080412-MF5, TH1000

$V_c = 100 \text{ m/min}$

$F = 0,15 \text{ mm/ot}$

$A_p = 0,5 \text{ mm}$

### Soustružení - Karbid

#### Hrubování – plynulý řez

DWLNR2525M08

WNMG080412-MF5, TH1000

$V_c = 120 \text{ m/min}$

$F = 0,2 \text{ mm/ot}$

$A_p = 0,5 \text{ mm}$



### Frézování – po šroubovici

#### Fréza JABRO - TORNÁDO

120100-MEGA-64

$V_c = 60 \text{ m/min}$

$n = 2000 \text{ ot/min}$

$F_z = 0,03 \text{ mm/zub}$

$V_f = 220 \text{ mm/min}$

$A_p = 0,5 \text{ mm}$

$A_e = 4 \text{ mm}$

## Inconel 718

### Soustružení - Karbid

#### Hrubování

C6-DCMNN-00090-12-M

WNMG080412-MF5, TH1000

$V_c = 150 \text{ m/min}$

$F = 0,1 \text{ mm/ot}$

$A_p = 0,5 \text{ mm}$

### Frézování – hrubování - VOLUMILL

#### Fréza JABRO - HPM

JHP780100E2R040.3Z4-M64

$V_c = 88 \text{ m/min}$

$n = 2800 \text{ ot/min}$

$F_z = 0,05 \text{ mm/zub}$

$V_f = 550 \text{ mm/min}$

$A_p = 18 \text{ mm}$

$A_e = 0,7 \text{ mm}$

