



MAZAK INTEGREX J-200
 max. 5 000 / 12 000 ot/min,
 Max. 11,5 / 7,5kW
 Materiál: ČSN 12050



Vrtání

Destičkový vrták Performax / $\varnothing 22$ / 5xD

SD505-22-110-25R7
 SPGX070308-P2,T3000D
 SCGX0703-C1,T400D

$V_c = 200$ m/min
 $n = 2890$ ot/min
 $F = 0,16$ mm/ot
 $V_f = 460$ mm/min

Soustružení – hrubování

PDJNR2525M15
 CNMG120412W-M3,TP1500

$V_c = 260$ m/min
 $F = 0,5$ mm/ot
 $A_p = 2,5$ mm

Soustružení - dokončování

C6-SDJCR-45065-11JET
 DCMT11T304-MF2,TP1030

$V_c = 300$ m/min
 $F = 0,15$ mm/ot
 $A_p = 0,4$ mm

Zapichování MDT $\dot{s}=4$ mm

CFIR2525M04
 LCMF160404-0400-FT, CP500

$V_c = 220$ m/min
 $F = 0,2$ mm/ot
 $A_e = 4$ mm

Zapichování přerušovaný řez MDT $\dot{s}=4$ mm

CFIR2525M04
 LCMF160404-0400-FT,CP500

$V_c = 160$ m/min
 $F = 0,1$ mm/ot
 $A_e = 4$ mm

Soustružení - dokončování otvoru

A16Q-SDUCR07
 DCMT070204-MF2,TP1020

$V_c = 170$ m/min
 $F = 0,15$ mm/ot
 $A_p = 0,5$ mm

Frézování

JABRO JS2 pr.16mm
 554160R050Z4.0-SIRON-A

$V_c = 150$ (170) m/min
 $n = 2980$ (3380) ot/min
 $F_z = 0,1$ (0,07) mm/zub
 $V_f = 1200$ (950) mm/min
 $A_p = 12$ mm
 $A_e = 1-12$ (0,15) mm

Frézování

JABRO JS2 pr.8mm
 554080Z4.0-SIRON-A

$V_c = 140$ m/min
 $n = 5570$ ot/min
 $F_z = 0,05$ mm/zub
 $V_f = 1100$ mm/min
 $A_p = 8$ mm
 $A_e = 1$ mm

Frézování

JABRO HPM pr.6mm
 950060-MEGA-64

$V_c = 80$ m/min
 $n = 4250$ ot/min
 $F_z = 0,05$ mm/zub
 $V_f = 850$ mm/min
 $A_p = 6$ mm
 $A_e = 6$ mm

Frézování – spirálová interpolace HFM

JABRO TORNADO HFM pr.6mm
 980ML060-MEGA

$V_c = 200$ m/min
 $n = 10600$ ot/min
 $F_z = 0,15$ mm/zub
 $V_f = 3200$ mm/min
 $A_p = 0,25$ mm
 $A_e = 6$ mm

Upichování MDT $\dot{s} = 2$ mm

CFZR2525M2802JET
 LCMF280202-0200-FT,CP500

$V_c = 200$ m/min
 $F = 0,1$ mm/ot
 $A_e = 2$ mm

Srážení hran

MM08-08004-C90-M03,T60M

$V_c = 200$ m/min
 $n = 8000$ ot/min
 $v_f = 1600$ mm/min
 $F = 0,2$ mm/ot
 $A_p = 0,4$ mm

