

"METAL SLASH MILL" Typ MSX

■ Doporučené řezné podmínky

Materiál	Povlakovaný karbid	Řezná rychlost v_c (m/min)	VBD	Stopkový typ (øD)										Nástrčný typ (øD)			
				ø16		ø20		ø25		ø32		ø40		ø50~66		ø80~100	
				d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)	d_{oc} (mm)	Posuv (mm/zub)
Běžná ocel (Pod HB200)	ACP200	100-150-200	WDMT 0603	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	—	—	—	—	—	—	—	—
			WDMT 0804	—	—	1,0	1,0	1,0	1,2	1,0	1,2	—	—	—	—	—	—
			WDMT 1205	—	—	—	—	—	—	1,2	1,4	1,2	1,4	1,2	1,4	—	—
			WDMT 1406	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Legovaná ocel (Pod HRC45)	ACP200	80-130-180	WDMT 0603	0,7	0,8	0,7	0,8	0,7	0,8	—	—	—	—	—	—	—	—
			WDMT 0804	—	—	0,8	1,0	0,8	1,2	0,8	1,2	—	—	—	—	—	—
			WDMT 1205	—	—	—	—	—	—	1,0	1,4	1,0	1,4	1,0	1,4	—	—
			WDMT 1406	—	—	—	—	—	—	—	—	1,3	1,5	1,3	1,5	1,3	1,5
Nerez ocel X5CRNi1810, Ostatní	ACP300	80-120-150	WDMT 0603	0,8	0,7	0,8	0,7	0,8	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—
			WDMT 0804	—	—	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	—	—	—	—	—	—
			WDMT 1205	—	—	—	—	—	—	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	—	—
			WDMT 1406	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	1,3	1,5	1,3	1,5	1,3
Litina GG, GGG	ACK300	100-150-200	WDMT 0603	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—
			WDMT 0804	—	—	1,0	1,2	1,0	1,4	1,0	1,4	—	—	—	—	—	—
			WDMT 1205	—	—	—	—	—	—	1,2	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5	—	—
			WDMT 1406	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	1,8	1,5	1,8	1,5	1,8
Kalená ocel (Pod HRC50)	ACK300	40-80-100	WDMT 0603	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	—	—	—	—	—	—	—	—
			WDMT 0804	—	—	0,5	0,6	0,5	0,8	0,5	0,8	—	—	—	—	—	—
			WDMT 1205	—	—	—	—	—	—	0,6	1,0	0,6	1,0	0,6	1,0	—	—
			WDMT 1406	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	1,2	1,0	1,2	1,0	1,2

VBD	Max d_{oc}	r
WDMT 0603....	1,0	1,5
WDMT 0804....	1,5	2,0
WDMT 1205....	2,0	2,0
WDMT 1406....	2,5	2,0

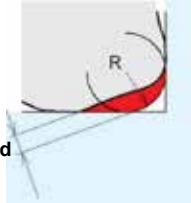
- Výše uvedené řezné podmínky mohou vyžadovat opravu podle tuhosti strojů nebo upnutí obrobku.
Výše uvedené hodnoty jsou pokyny pro použití obráběcích nástrojů BT50.

- Výše uvedené řezné podmínky předpokládají délku vyložení nástroje $L/D = 3$ (tj. délka vyložení je trojnásobek průměru nástroje) nebo méně.
Pokud je vyložení nástroje **větší než $L/D=3$ a menší nebo rovno $L/D=5$** , nastavení řezných podmínek by se mělo upravit přibližně na **70% až 80%** hodnot uvedených v tabulce výše (např. d_{oc} a Posuv).
Pokud je vyložení nástroje **větší než $L/D=5$ a menší nebo rovno $L/D=8$** , nastavení řezných podmínek by se mělo upravit přibližně na **50% až 60%** hodnot uvedených v tabulce výše (např. d_{oc} a Posuv).

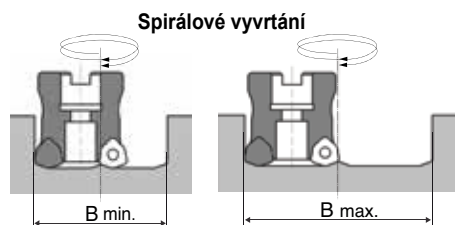
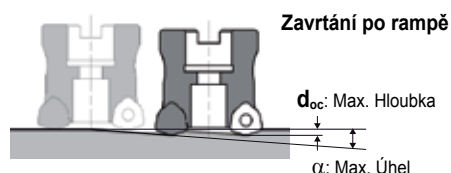
■ Informace pro programování

Pro programování strojů prosím použijte teoretický rádius úhlu (R) jak je uvedeno v tabulce dole.

Maximální hloubka (d) mezi teoretickým rádiusem a skutečným profilem zůstane na dokončeném povrchu, viz tabulka dole.

	Těleso	VBD	Teoretický rádius (R)	Zbývající hloubka (d)
	MSX 06000	WDMT 0603....	2,0	0,403
	MSX 08000	WDMT 0804....	2,5	0,593
	MSX 12000	WDMT 1205....	3,0	1,030
	MSX 14000	WDMT 1406....	3,5	1,219

■ Zavrtávání a spirálové vyvrtání



Fréza Ø	WDMT0603ZDTR			WDMT0804ZDTR			WDMT1205ZDTR			WDMT1406ZDTR		
	d_{oc} : max 1,0			d_{oc} : max 1,5			d_{oc} : max 2,0			d_{oc} : max 2,5		
	Zavrtání α max.	Spirálové vyvrtání min. øB	max. øB	Zavrtání α max.	Spirálové vyvrtání min. øB	max. øB	Zavrtání α max.	Spirálové vyvrtání min. øB	max. øB	Zavrtání α max.	Spirálové vyvrtání min. øB	max. øB
16	6°00'	21	31									
17	5°00'	23	33									
18	4°30'	25	35									
20	3°30'	29	39	7°30'	25	38						
22	3°00'	33	43	5°30'	29	42						
25	2°00'	39	48	4°00'	35	48						
28				3°00'	41	54						
32				2°30'	49	62	6°30'	42	63			
35				2°00'	55	68	5°00'	48	69			
40				1°30'	65	78	4°00'	58	79	6°00'	53	78
50							2°30'	78	99	3°30'	73	98
63							2°00'	103	124	2°00'	99	124
66							1°30'	109	130	1°45'	105	130
80										1°30'	133	158
100										1°00'	173	198