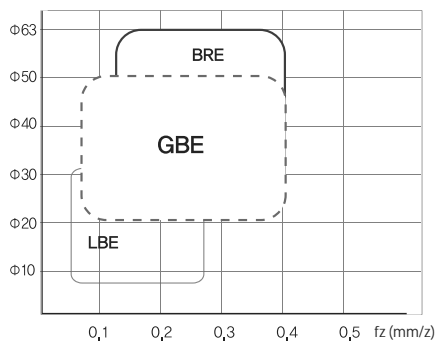


Obrobek	Typ obrábění	Tvrdost (HRC)	vc (m/min)	fz (mm/t)	ap (mm)	ae (mm)
---------	--------------	---------------	------------	-----------	---------	---------



Typ	Použití				
	Jakost obrábění	Účinnost obrábění	Ekvivalence průměru obrábění	Ekonomika	Obrábění bokem frůzy

eznů podmínky	Fotografie ukazující odolnost proti otřesu		
	GBE	Konkurent A	Konkurent B

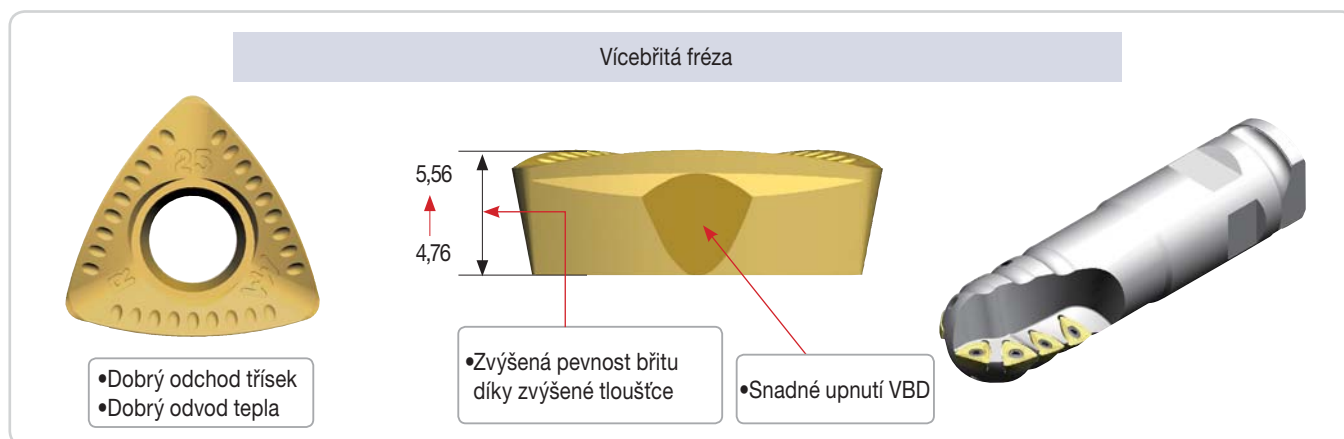
GBE	Konkurent A	Konkurent B
-----	-------------	-------------

BRE

Vlastnosti

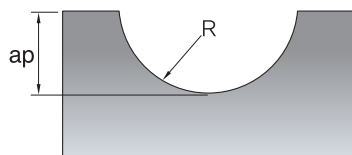
- Řezný výkon: Vynikající řezný výkon s optimální linií břitu.
- Těleso s vysokou houževnatostí: Delší životnost nástroje a odolnost vůči zlomení díky speciální povrchové úpravě držáku, snadné upínání VBD a dobrá trvanlivost díky šroubu TCRX, dobrá tvorba třísek díky 3D tvaru.
- VBD: Možnost použití nástroje pro aplikace s vysokou rychlostí a posuvem díky speciální třídě materiálu, který je odolný vůči opotřebení a zlomení.

Stabilní řezný výkon díky vysoké houževnatosti břitu a povrchové úpravě držáku



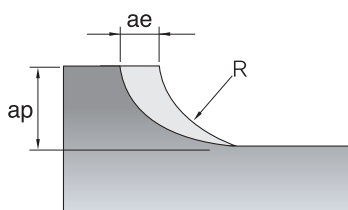
BRE – řezné podmínky

- Typ obrábění



$$ap = 0,3 D - 0,5 D$$

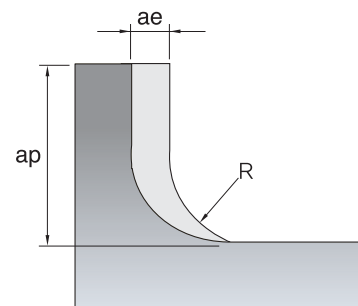
Typ obrábění 1



$$ae = 0,2 D - 0,3 D$$

$$ap = 0,3 D - 0,5 D$$

Typ obrábění 2



$$ae = 0,1 D - 0,5 D$$

$$ap = 1,2 D - 1,5 D$$

Typ obrábění 3

Obrobek	Typ obrábění	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/t)	Řezné materiály
Uhlíkové oceli / legované oceli	1	120–220	0,1–0,4	NCM325
	2	120–220	0,2–0,4	NCM325
	3	100–180	0,1–0,3	NCM325
Legované oceli	1	100–200	0,1–0,4	NCM325
	2	100–200	0,2–0,4	NCM325
	3	80–160	0,1–0,3	NCM325
Nástrojové oceli	1	80–150	0,1–0,3	NCM325
	2	80–150	0,15–0,35	NCM325
	3	60–120	0,1–0,3	NCM325
Oceli o vysoké tvrdosti (Hr35–45)	1	60–120	0,1–0,3	NCM325
	2	60–120	0,1–0,3	NCM325
	3	50–80	0,1–0,2	NCM325
Litina	1	100–180	0,2–0,5	NCM320K
	2	100–180	0,2–0,5	NCM320K
	3	80–160	0,15–0,4	NCM320K