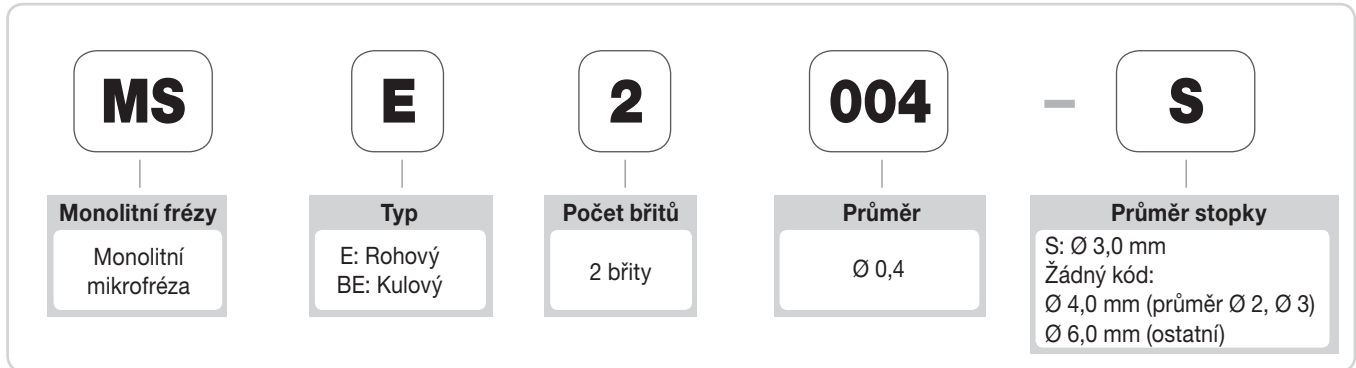


Monolitní frézy – technické informace

Mikrofrézy

● Systém značení mikrofréz



● Vlastnosti

- Zlepšená pevnost krčku zabraňuje zlomení nástroje.
- Ideální pro ultra-přesné geometrické obrábění.
- Drážkování, frézování zápuštěk, kopírování, dokončovací operace.
- Fotoaparáty, hodinky, přesné formy.

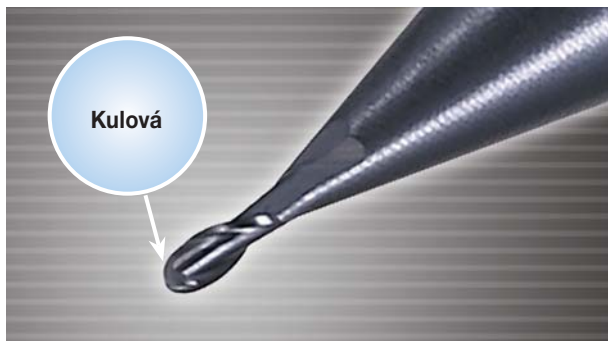
※ Upozornění

Uživatel by měl použít vysoce přesný stroj a upnout nástroj s maximální pevností a přesností. Stabilní frézování vyžaduje antivibrační systém. V průběhu operace kontrolujte odvod třísek.

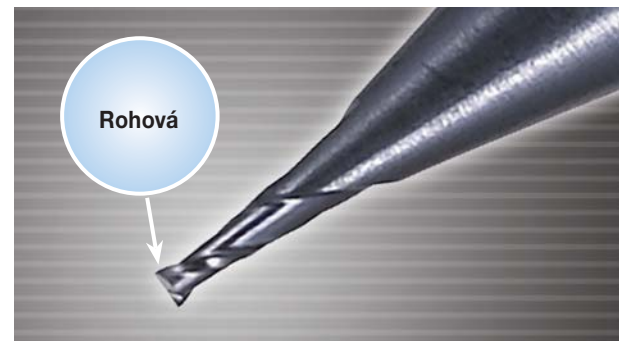


● Tvar frézy

● MSBE



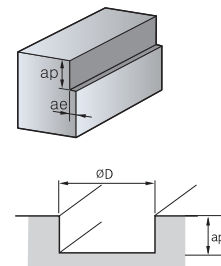
● MSE



● Doporučené řezné podmínky – MSE2000

Obrobek	Uhlíkové oceli, legované oceli, litina			Legované oceli, rychlořezné oceli		
	HRC45 –			HRC45–55		
	SM50C, SCM, STD			STD61, STAVAX		
Průměr (Ø)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Radiální hloubka ae (mm)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Radiální hloubka ae (mm)
0,4	40 000	640	0,01	40 000	640	0,01
0,5	40 000	800	0,015	40 000	800	0,02
0,6	40 000	960	0,02	40 000	960	0,02
0,7	40 000	1 120	0,02	40 000	1 120	0,02
0,8	40 000	1 280	0,03	40 000	1 280	0,03
0,9	40 000	1 440	0,04	40 000	1 280	0,04
1	40 000	1 600	0,06	40 000	1 280	0,06

● Doporučení k aplikaci



- $D \geq 3$: zvyšte otáčky o 50–70 %
snižte rychlost posuvu o 40–60 %
- Drážkování: $ap \leq ae$

1. Obrobek je třeba pevně upnout. V případě vibrací snižte ve stejném poměru otáčky a rychlost posuvu.
2. Při obvodovém rovinném frézování snižte rychlost posuvu na 1/3.