

Rezné podmienky

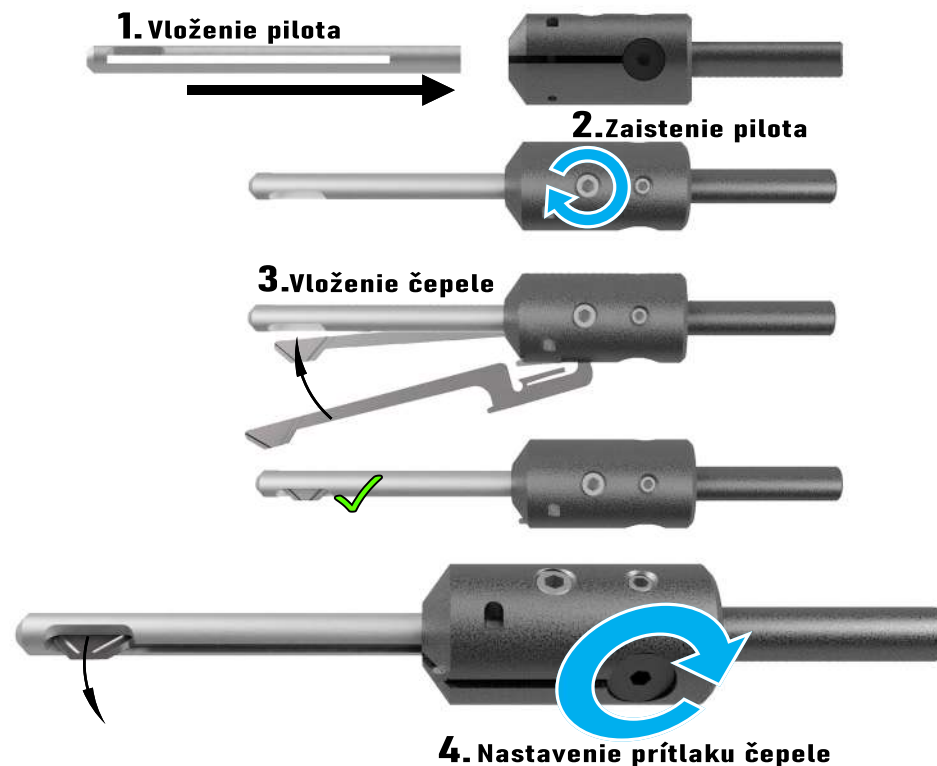
	Obrábaný materiál	Rezná rýchlosť vc m/min	Posuv fn mm/ot
	Manuálne použitie	25-40	0,05-0,4
N	Hliník	25-50	0,1-0,3
K	Liatina	20-35	0,08-0,25
P.1-P.3	Nízkouhlíková oceľ	15-35	0,1-0,3
P.4	Zušľachtená oceľ	15-25	0,1-0,3
P.5	Vysokolegovaná oceľ	15-25	0,1-0,3
M	Nerezová oceľ	10.15	0,1-0,3

Riešenie problémov

Problém	Príčina	Riešenie
Zrazenie hrany je príliš malé	Posuv je príliš vysoký	Znížte posuv
	Zvolená geometria čepele "S"	Zvoľte geometriu čepele "P"
Zrazenie hrany je príliš veľké	Posuv je príliš nízky	Zvýšte posuv
	Príliš veľký prítlak na čepeľ	Znížte prítlak čepele
	Zvolená geometria čepele "P"	Zvoľte geometriu čepele "S"
Nekonštatné zrazenie hrany	Príliš voľne nastavená čepeľ	Zvýšte prítlak čepele
	Rozdielne rezné parametre	Skontrolujte CNC program
	Nástroj je mimo osi vrtania	Skontrolujte podľa obr.A1
Zrazená hrana má nekvalitný povrch	Pri obrábaní dochádza k rozvibrovaniu	Zvýšte prítlak čepele
	Príliš vysoká rezná rýchlosť	Znížte reznú rýchlosť
Malá výdrž čepele	Nástroj je mimo osi vrtania	Skontrolujte podľa obr.A1
	Nesprávne rezné parametre	Zmeníte rezné parametre podľa tabuľky
	Nesprávne zvolený povlak čepele	Zvoľte iný typ povlaku pre obrábaný materiál
Nástroj nezráža hranu	Nástroj je mimo osi vrtania	Skontrolujte podľa obr.A1
	Príliš voľne nastavená čepeľ	Zvýšte prítlak čepele
	Čepeľ je opotrebovaná	Vymeňte čepeľ za novú
	Čepeľ sa cez ostrinu nevensunie	Pridajte k programovaným dĺžkam L1 a L2 +0.5mm
	Ostriny po vrtaní su príliš veľké	Vymeňte vrtací nástroj



Nastavovací a programovací manuál



1. Nábeh pred obrobok



Rýchloposuv G0 1-1,5mm od čela nástroja po obrobok
Zapnutie otáčok nástroja podľa Vc

5. Spätné zrazenie hrany



Pracovným posuvom prejsť až na „L4“ čím vznikne zrazenie hrany a čepeľ sa zasunie do otvoru

2. Vstup do otvoru



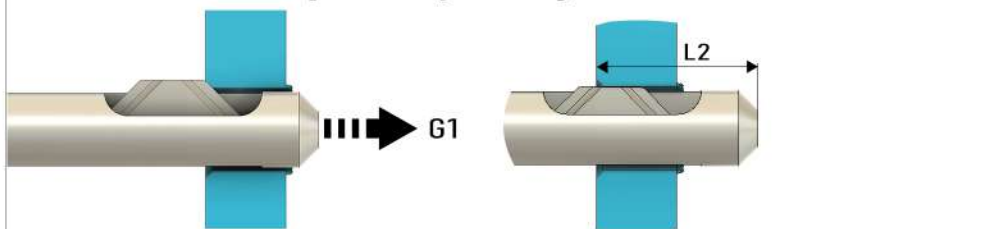
Vstup Pilotu do otvoru do hĺbky „L1“ Pracovným posuvom G1 F500-F1500

6. Odchod od obrobku



Odchod rýchloposuvom G0 na bezpečnú vzdialenosť

3. Zrážanie prednej hrany (pre obojstranné čepele)



Pracovným posuvom prejsť až na L² čím vznikne zrazenie hrany a čepeľ sa zasunie do otvoru

4. Prechod cez dieru



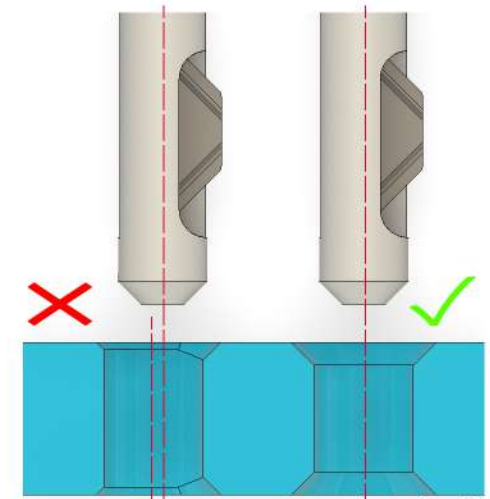
Rýchloposuvom G0 cez otvor až na vzdialenosť „L3“
Vzdialenosť otrepu od reznej hrany čepele min. 1 mm

Rozmery pre programovanie

Typ nástroja	L1	L2	L3	L4
MIKRO MDC				
MDC0400- MDC0540	0.5	1.2	4	1.2
MDC0570- MDC0750	0.5	1.8	5.7	1.8
MDC0615- MDC0880	0.5	2.2	6.4	2.2
MODULAR				
A	0.8	3.5	6.8	3.5
B	0.8	3.5	6.8	3.5
C	0.8	3.5	6.8	3.5
D	1.5	6	10	6
E	1.5	6	10	6
F	2.5	8.3	13.5	8.3
G	2.5	8.3	13.5	8.3
AUTOLOCK				
H	3.5	10.3	16.5	10.3
J-J7	4.2	10.5	17	10.5

*mm

Centrovanie nástroja



obr. A1

Pre správnu funkčnosť a spoľahlivosť nástroja je potrebné mať nástroj v osi s vŕtaným otvorom.