

Řídicí jednotka FANUC

Obrobek z oceli C45

Řezné hodnoty (viz strana 201)

$V_c = 30 \text{ m/min.} \rightarrow S = 400 \text{ ot./min.}$

$F = 0,05 \text{ mm/ot.}$

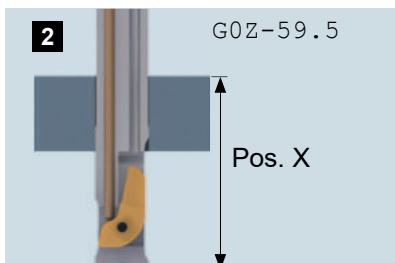
Aktivační otáčky (viz strana 202)

Poměr zahloubení = $24,0 : 10,5 = 2,28$

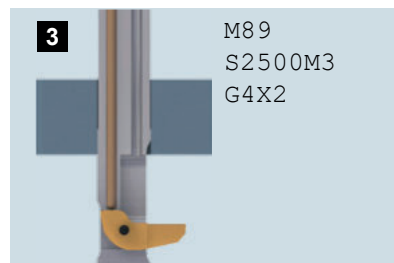
\rightarrow aktivační otáčky = $2\,500 \text{ ot./min.}$



Umístěte nástroj před otvor, zastavte vřeteno, zapněte vnitřní chlazení, vyčkejte 2–5 sekund pro natlakování chladiva (v závislosti na systému/čerpadle), nůž se zasune.



V rychloposuvu projedte otvorem do polohy X (poloha X = $5,0 \text{ mm} + 30,0 \text{ mm} + \text{délka vyklopení}^1 22,5 \text{ mm} + \text{bezpečnostní vzdálenost } 2,0 \text{ mm}$).

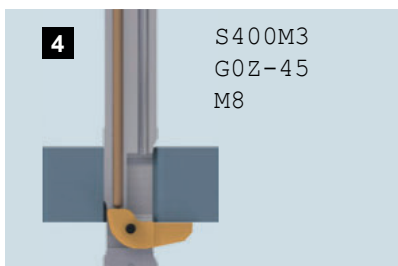


Vypněte vnitřní chlazení, aktivační otáčky², prodleva 1–2 sekundy (sledujte tlak chladiva), nůž se vyklopí.

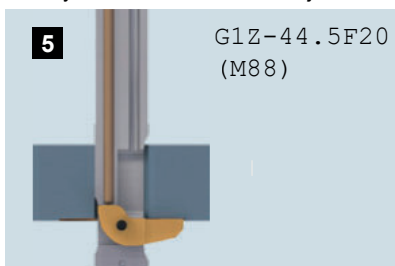
Doporučení pro vnitřní chlazení: 20–50 barů

¹ Hodnoty pro délku vyklopení (AL) viz tabulky na straně 171 a následujících.

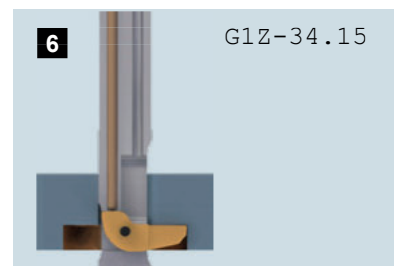
² Hodnoty pro aktivační otáčky viz strana 202.



S pracovními otáčkami³ najedte v rychloposuvu až cca 1.0 mm (zohledněte tloušťku ostříny) před hranu otvoru, zapněte vnější chlazení.

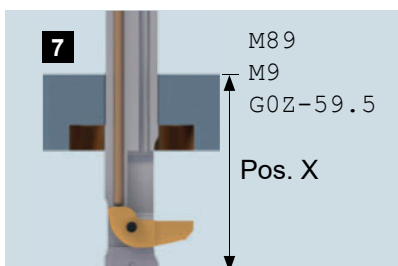


V pracovním posuvu³ spusťte obrábění, až bude nůž plně v řezu (bez přerušného řezu), cca 0,25 mm hluboko, zapněte vnitřní chlazení, zejména při hlubším rovinném zahlubování. Pozor na tlak vnitřního chladiva, zejména u měkkých materiálů!

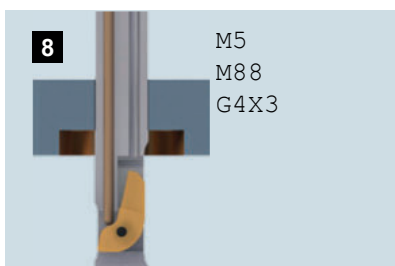


Pokračujte v obrábění do hloubky zahloubení. Dokončete řez bez vnitřního chladiva (doporučeno!).

³ Řezné hodnoty viz strana 201.

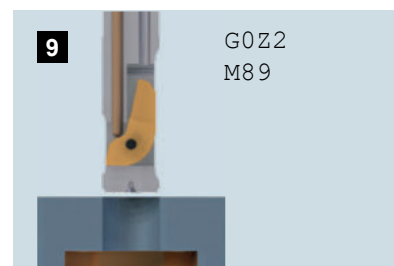


Po dosažení hloubky zahloubení vypněte vnitřní i vnější chlazení. V rychloposuvu najedte do polohy X.



Zastavte vřeteno, zapněte vnitřní chlazení, vyčkejte 2–5 sekund (sledujte tlak chladiva), nůž se zatáhne.

Doporučení pro vnitřní chlazení: 20–50 barů



V rychloposuvu vyjedte z obrobku.