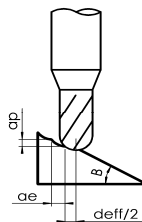


Cíl testu: Zjištění trvanlivosti, porovnání produktivity fréz dvouzubých a čtyřzubých

Volba nástroje: Pro testování byla zvolena: kulová fréza 13713T.080, pr. 8 / R4, z=2
kulová fréza 13723T.080, pr. 8 / R4, z=4

Obráběný materiál: Ocel 1.2436 60 HRC naformátovaná na plochu 155x100,5 mm

Řezné podmínky: $n = 6\,000 \text{ ot.min}^{-1}$
 $v_f = 960 \text{ mm.min}^{-1}$ (fréza 13713T.080)
 $v_f = 1\,920 \text{ mm.min}^{-1}$ (fréza 13723T.080)
 $a_p = 0,25 \text{ mm}$
 $a_e = 0,25 \text{ mm}$
 $\beta = 0^\circ \div 45^\circ$
 $d_{eff} = 2,78 \div 7,27 \text{ mm}$
 $v_c = 52 \div 137 \text{ m.min}^{-1}$
 $f_z = 0,08 \text{ mm}$



obrábění sousledné

Obráběcí stroj: Rödgers RXP500 DS

Měřicí přístroj: Zoller Genius 3

Způsob vyhodnocení: Nástroje pracovaly (obráběly) v 0,97 hodinových cyklech. Poté bylo na přístroji Zoller vyhodnoceno opotřebení (zkrácení) délky nástroje, změřen skutečný rádius pracovní oblasti a z čela změřeno otupení. Po každém cyklu také byly udělány fotografie pracovní části pro vizuální vyhodnocení rozvoje opotřebení.

