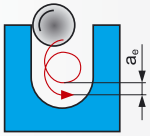
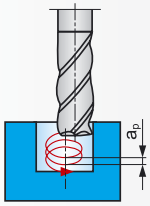
Postupné drážkování / Peel milling



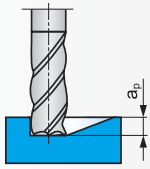
Minimální šířka drážky při postupném drážkování Minimal width of slot at peel milling	
Průměr frézy D Cutter diameter D	Šířka drážky Width of slot
< 3	1,8 x D
3 ÷ 6	1,6 x D
8 ÷ 12	1,4 x D
> 12	1,2 x D

Spirálové zahlubování / Helical interpolation



Doporučený minimální průměr otvoru při spirálovém zahlubování Recommended minimal hole diameter at helical interpolation	
Průměr frézy D Cutter diameter D	Průměr otvoru Hole diameter
< 3	1,4 x D
3 ÷ 6	1,3 x D
8 ÷ 12	1,2 x D
> 12	1,15 x D

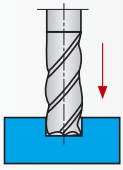
Postupné zanořování / Ramping



Hodnoty posuvu při šikmém zanořování Values of feed for ramping		
Úhel zanoření / Angle of ramping		Posuv Feed
Ostrá fréza Sharp end mill	Toroidní fréza Toroidal end mill	
< 15°	< 7,5°	100%
15° ÷ 30°	7,5° ÷ 15°	70%

Platí pouze pro frézy s břitem přes střed. / Valid only for end mills with center cut.

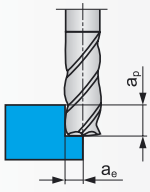
Zavrtávání / Drilling



Hodnoty posuvu a maximální hloubky při zavrtávání Values of feed and maximal depth for drilling		
Počet břitů Number of teeth	Posuv Feed	Max. hloubka Max. depth
2	50%	-
3	33%	1 x D
4	25%	0,5 x D

Platí pouze pro frézy s břitem přes střed. / Valid only for end mills with center cut.

Stranové frézování / Side milling



Hodnoty posuvu při stranovém frézování Values of feed for side milling	
Při zvýšení a_p o 100 % snížit f_z na 50 %	If increase a_p by 100% then decrease f_z to 50 %
Při zvýšení a_e o 100 % snížit f_z na 50 %	If increase a_e by 100% then decrease f_z to 50 %
Při zvýšení a_p i a_e o 100 % snížit f_z na 25 %	If increase a_p and a_e by 100% then decrease f_z to 25 %