



XEBEC Path

```
X0.000Y0.000Z0.000  
X0.000Y0.000Z-5.675  
X2.514Y0.000Z0.000  
X-0.022Y0.385Z0.013  
X-0.063Y0.367Z0.036  
X-0.098Y0.343Z0.055  
X-0.128Y0.315Z0.068  
X0.135Y0.322Z-0.071  
X0.105Y0.357Z-0.059  
X0.066Y0.374Z-0.038  
X0.023Y0.394Z-0.014  
X-2.514Y-0.000Z0.000  
X0.000Y0.000Z5.675  
X0.000Y0.000Z0.000
```

 **XEBEC** Back Burr Cutter and Path™  
TECHNOLOGY CO., LTD.

## Nástroj na CNC odhrotování s NC daty pro dráhu nástroje

inovovaná NC data pro oválné průrníky  
s prodlouženým záběrem frézy

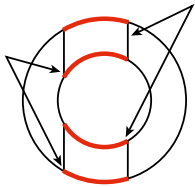
kratší čas obrábění

stálá velikost hrany

zvýšená trvanlivost



## oblasti nasazení-



obrobení 4 hran na jeden průchod



použitelné pro poměr průměrů až 1.1



excentrické otvory



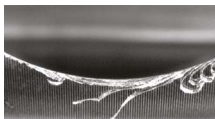
vyústění otvorů do roviny

## vlastnosti XEBEC Back Burr Cutter und Path

### XEBEC Path (CNC data)

- **rovnoměrné sražení** díky konstantnímu úběru

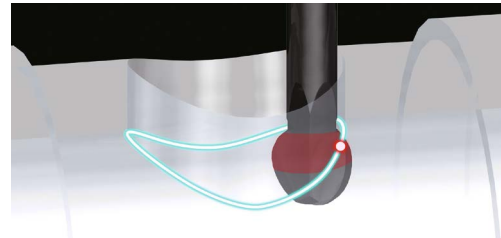
nerezová ocel



před



po



využitelný rozsah ostří

- **rychlejší obrobení** díky nově vyvinuté fréze
- **zvýšení trvanlivosti** díky rozšíření oblasti využití ostří frézy

### XEBEC Back Burr Cutter - fréza

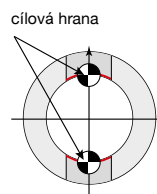


- jemnozrná struktura tvrdokovu: ostrá geometrie s vyšší odolností proti opotřebení
- tepelně odolný povlak AlTiCrN: široké spektrum nasazení, od slitin Al až po těžko obrobitelné materiály jako Inconel nebo titan
- ostří ve šroubovici: čistě obrobená hrana bez sekundárních ostřin

## obsah dat pro popis dráhy nástroje

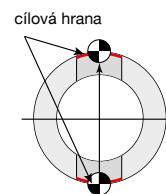
- NC data pro hrany podle obr. 1, 2, 3
- data se vztahují k základním bodům
- optimální NC data jsou vytvořena inovovaným softwarem XEBEC soubor NC dat pro obráběcí centra obsahuje jednotlivé věty pro 2 hrany (horní a dolní) a 5 možných úběrů hrany v přírůstkovém i absolutním systému  
u soustružnických center odpovídá uspořádání os XYZ systém XZC  
NC data jsou dodána na nosiči dat

obr. 1: vnitřní horní/dolní



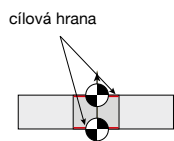
cílová hrana

obr. 2: vnější horní/dolní

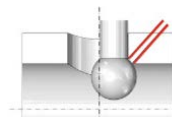


cílová hrana

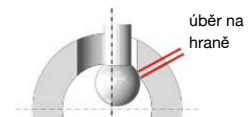
obr. 3: rovina horní/dolní



cílová hrana



úběr na hraně

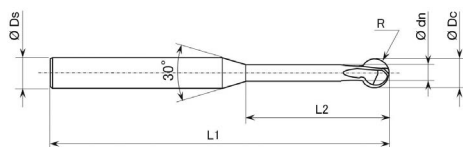


úběr na hraně

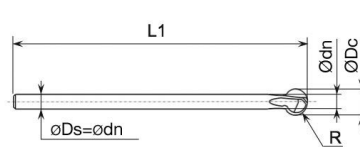
obj. č.	fréza (mm)	úběr na hraně (mm)					povolená kumulovaná chyba (mm)
		1	2	3	4	5	
XC-08-A	Ø 0.8	0.02	0.04	0.06	0.08	0.10	0.03
XC-13-A	Ø 1.3	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.05
XC-18-A/B	Ø 1.8	0.07	0.09	0.11	0.13	0.15	0.08
XC-28-A/B	Ø 2.8	0.08	0.11	0.14	0.17	0.20	0.10
XC-38-A/B	Ø 3.8	0.09	0.13	0.17	0.21	0.25	0.12
XC-48-A/B	Ø 4.8	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.15
XC-58-A/B	Ø 5.8	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.18

## fréza na odhrotování

válcová stopka typ A (XC- . . -A)



válcová stopka typ B (XC- . . -B)



obj. č.	R (mm)	Dc (mm)	dn (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Ds (mm)	
XC-08-A	0.4	0.8	0.48	5	60	3.0	
XC-13-A	0.65	1.3	0.78	8	60	3.0	
XC-18-A	0.9	1.8	1.1	10	60	3.0	
XC-28-A	1.4	2.8	1.7	15	70	4.0	
XC-38-A	1.9	3.8	2.4	20	70	4.0	
XC-48-A	2.4	4.8	3.0	25	70	6.0	
XC-58-A	2.9	5.8	3.5	30	70	6.0	
XC-18-B	0.9	1.8	1.1	–	50	1.1	
XC-28-B	1.4	2.8	1.7	–	70	1.7	
XC-38-B	1.9	3.8	2.4	–	85	2.4	
XC-48-B	2.4	4.8	3.0	–	105	3.0	
XC-58-B	2.9	5.8	3.5	–	120	3.5	

### upozornění

1. Tato fréza je vhodná pouze k nasazení na NC stroji. Nikdy nepoužívejte nástroj v ručním nářadí.
2. Použití nevhodného rozměru frézy může vést ke zlomení nástroje, nebo k poškození obrobku nebo stroje.
3. Před nasazením se přesvědčete, že obvodové házení nástroje není větší než 0,01mm.

### doporučené řezné podmínky

obj. č.	posuv(fn) in mm/ot.			Vc m/min			n (min-1)			posuv (Vf) (mm/min)		
XC-08-A	0.03			100-120			43000			1300		
XC-13-A	0.03			100-120			27000			800		
XC-18-A	0.03			100-120			19500			580		
XC-28-A	0.08			100-120			12500			1000		
XC-38-A	0.13			100-120			9200			1200		
XC-48-A	0.15			100-120			7200			1100		
XC-58-A	0.15			100-120			6000			900		
délka upnutí Typ B x $\varnothing D_c^*$	15x	10x	6x	15x	10x	6x	15x	10x	6x	15x	10x	6x
XC-18-B	0.05			12	25	55	2200	4400	9700	110	220	480
XC-28-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	2200	2800	6200	110	220	620
XC-38-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1600	2000	4600	80	160	460
XC-48-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1300	1600	3600	60	120	360
XC-58-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1000	1300	3000	50	100	300

1. Uvedené otáčky včetně a posuvy jsou orientační hodnoty pro úvodní nastavení.
  2. Pokud vznikají velké vibrace nebo se vyskytují podezřelé zvuky, snižte otáčky i posuv ve stejném poměru.
- \* U nástroje typu B jsou parametry přizpůsobeny poměru mezi průměrem frézy  $\varnothing D_c$  a délkou upnutí.

### Upozornění:

- frézy na odhrotování jsou určeny pro CNC centra (osy XYZ) a CNC soustružnická centra (osy XZY nebo XZC)
- dodržujte polohu obráběné hrany v tak úzké odchylce od ideální polohy, jak je možné