



# Raport Obróbki

7-04-2011, Godzina 13:29










[Witamy](#) [Edgecam](#) **Webinaria 2011** (Niesprawdzony)

**Komentarz:** Płyta  
**Sekwencja:** Zamocowanie 1  
**Czas cyklu:** 00:34:34  
**Postprocesor:** 3 axis\_eagle 1300-fanuc oimc  
**Użytkownik:** Firma ZZZZ  
**Programista:** Zdenek Smetana  
**Materiał:** Aluminum  
**Status:** Niesprawdzony  
**Korekta:**  
**Plik CAM:** [Webinaria\\_2011\\_2](#)  
**Plik CAD:**  
**Plik NC:** [Płyta\\_webinaria\\_3.nc](#)  
**Preselekcja narzędzi:** Nie

## [Lista instrukcji](#)

Opis narzędzia	Wysięg	rednica	Długość	Nr narzędzia
20.0 mm Slot Drill - 2 flute	60	20	35	6
3.3 mm Jobber Drill	38	3.3	36	12
Frez cwiercokragly D10R2	65	10	15	14
Frez do gwintu D20 P2 mm		15.82	40	6
Frez walcowy D10.0 mm	65	10	45	3
Frez walcowy D16.0 HSSCo DIN327-D		16	22	2

 Głowica frezarska WALTER F4048.B27.063.Z06.10 (D63.0 x 90st)	36	63	11	1
 Gwintownik maszynowy M10 x 1 DIN371 HSS-E	47	10	32	10
 Gwintownik maszynowy M4 x 0.7 DIN371 HSS-E	25	4	15	13
 Nawiertak D10 HSS		10	40	11
 Nawiertak D16.0 x 90 deg	55	16	40	8
 Wiertło D13.0 WHM DIN6537	121	13	101	7
 Wiertło D9.0 DIN338 HSS	96	9	81	9

**Plan obróbki**

Obrabiać wg programu NC - 4567780

**Uchwyty**

Imadło NC ALLMATIC 160

**Półfabrykat**

Płyta aluminiowa 200x150x30