

## PŘÍLOHA 2: INFORMACE K MOMENTOVÉ A VÝKONNOSTNÍ CHARAKTERISTICE ELEKTROVŘETENA DGZX-1230

### PARAMETRY POTŘEBNÉ PRO OBRÁBĚNÍ MONOLITNÍMI FRÉZAMI PRAMET E3S SUMA

*Tab. 1 Parametry potřebné pro obrábění monolitními frézami Pramet E3S SUMA*

Průměr nástroje [mm]	Otáčky nástroje [min <sup>-1</sup> ]	Krouticí moment vřetena [N·m]	Výkon vřetena [kW]
10	3 185	5,4	1,78
8	3 981	3,1	1,3
6	5 308	1,2	0,68
5	6 369	0,7	0,49
4	7 962	0,4	0,33
3	10 616	0,2	0,19

### PARAMETRY POTŘEBNÉ PRO OBRÁBĚNÍ MONOLITNÍMI VRTÁKY PRAMET 303DS

*Tab. 2 Parametry potřebné pro obrábění monolitními vrtáky Pramet 303DS*

Průměr nástroje [mm]	Otáčky nástroje [min <sup>-1</sup> ]	Krouticí moment vřetena [N·m]	Výkon vřetena [kW]
10	2 865	4,5	1,35
8	3 581	2,6	0,98
6	4 775	1,24	0,62
4	7 162	0,44	0,33
3	9 549	0,23	0,23