
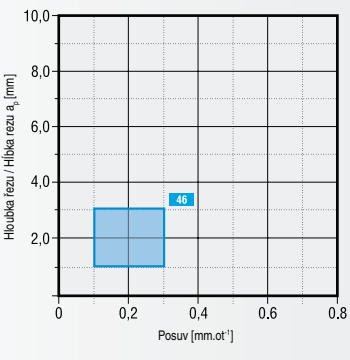
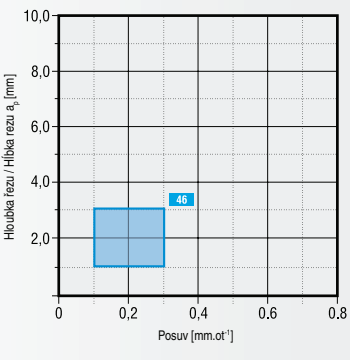
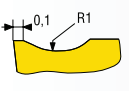

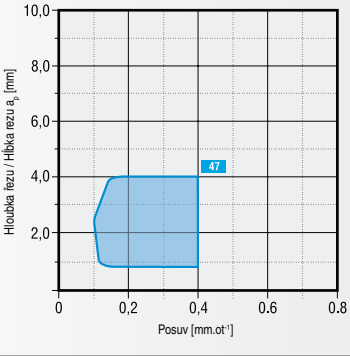
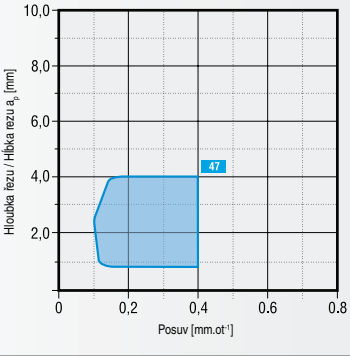
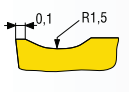


Geometrie Geometria	Systém upnutí / Systém upnutia	Skupina obr. materiálu						Funkční diagram Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použito u VRD: CCMT, TCMT, WCMT, WCMX				
		Typ soust. Typ syst.	P	M	K	N	S				H			
46		F	■	■	■				<ul style="list-style-type: none"> - jemné a dokončovací soustružení a vyvrtávání - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K - vedle soustružení je tato geometrie používána i pro vrtání (VBD WCMX a WCMT) - kontinuální i přerušovaný řez - jemné a dokončovacie sústruženie a vyvrtávanie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - vedľa sústruženia je tato geometria používaná i pre vrtanie (VBD WCMX a WCMT) - neprerušovaný a prerušovaný rez 	<p>Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,30 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 3,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,10 ÷ 0,30 [mm.ot ⁻¹]	a _p	1,0 ÷ 3,0 [mm]
	f	0,10 ÷ 0,30 [mm.ot ⁻¹]												
	a _p	1,0 ÷ 3,0 [mm]												
Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	M	■	■	■				<ul style="list-style-type: none"> - jemné a dokončovací soustružení a vyvrtávání - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K - vedle soustružení je tato geometrie používána i pro vrtání (VBD WCMX a WCMT) - kontinuální i přerušovaný řez - jemné a dokončovacie sústruženie a vyvrtávanie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - vedľa sústruženia je tato geometria používaná i pre vrtanie (VBD WCMX a WCMT) - neprerušovaný a prerušovaný rez 	<p>Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,30 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 3,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,10 ÷ 0,30 [mm.ot ⁻¹]	a _p	1,0 ÷ 3,0 [mm]	
f	0,10 ÷ 0,30 [mm.ot ⁻¹]													
a _p	1,0 ÷ 3,0 [mm]													
	R	■	■	■										
47		F	■	■	■				<ul style="list-style-type: none"> - dokončovací soustružení, vyvrtávání a vrtání - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K - vedle soustružení je tato geometrie používána i pro vrtání (VBD WCMX a WCMT) - kontinuální i přerušovaný řez - dokončovacie sústruženie, vyvrtávanie a vrtanie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - vedľa sústruženia je tato geometria používaná i pre vrtanie (VBD WCMX a WCMT) - neprerušovaný a prerušovaný rez 	<p>Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,40 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,8 ÷ 4,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]	a _p	0,8 ÷ 4,0 [mm]
	f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]												
	a _p	0,8 ÷ 4,0 [mm]												
Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	M	■	■	■				<ul style="list-style-type: none"> - dokončovací soustružení, vyvrtávání a vrtání - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K - vedle soustružení je tato geometrie používána i pro vrtání (VBD WCMX a WCMT) - kontinuální i přerušovaný řez - dokončovacie sústruženie, vyvrtávanie a vrtanie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - vedľa sústruženia je tato geometria používaná i pre vrtanie (VBD WCMX a WCMT) - neprerušovaný a prerušovaný rez 	<p>Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,40 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,8 ÷ 4,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]	a _p	0,8 ÷ 4,0 [mm]	
f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]													
a _p	0,8 ÷ 4,0 [mm]													
	R	■	■	■										

DALŠÍ INFORMACE
DALŠIE INFORMÁCIE

OPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIE

VOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOK

ŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLY

GEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRD

VOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJA

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANÉ MATERIÁLY