

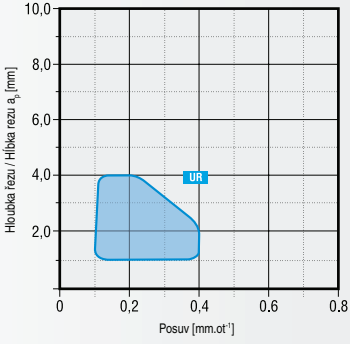

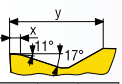
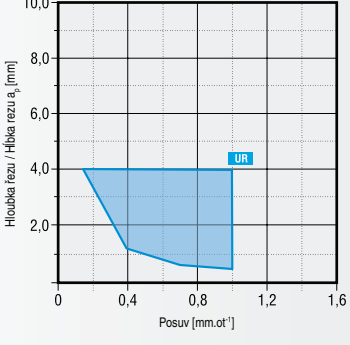


Geometrie Geometria	Systém upnutí / Systém upnutia	Skupina obr. materiálu						Funkční diagram Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použito u VRD:															
		Typ soust. Typ ust.	P	M	K	N	S				H														
UR	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria 	F	■	■	■	□			<ul style="list-style-type: none"> - jemné a dokončovací soustružení, vyvrtávání - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K - další oblast užití - obráběné materiály skupiny N - kontinuální řez - jemné a dokončovací soustružení, vyvrtávání - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P, M a K - další oblast použití - obráběné materiály skupiny N - neprerušovaný řez 	CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT															
		M	■	■	■	□					Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:														
		R	■	■	■	□						<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,40 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 4,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]	a _p	1,0 ÷ 4,0 [mm]									
f	0,10 ÷ 0,40 [mm.ot ⁻¹]																								
a _p	1,0 ÷ 4,0 [mm]																								
S		Skupina obr. materiálu																							
		Typ soust. Typ ust.	P	M	K	N	S	H																	
(RCMT) UR	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria  <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>x</th> <th>y</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>06</td> <td>0,00</td> <td>0,90</td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>0,08</td> <td>1,06</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>0,18</td> <td>1,30</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>0,11</td> <td>1,55</td> </tr> </tbody> </table>		x	y	06	0,00	0,90	08	0,08	1,06	10	0,18	1,30	12	0,11	1,55	M	■	■	□				<ul style="list-style-type: none"> - dokončovací soustružení - hlavní oblast užití - obráběné mat. skupiny P a K - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez - dokončovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné použití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 	RCMT
			x	y																					
		06	0,00	0,90																					
08	0,08	1,06																							
10	0,18	1,30																							
12	0,11	1,55																							
R	■	■	□			Rozsah řezných podmínek / rozsah rezných podmienok:																			
SR	■	■	□				<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,15 ÷ 1,00 [mm.ot⁻¹]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,5 ÷ 5,0 [mm]</td> </tr> </table>	f	0,15 ÷ 1,00 [mm.ot ⁻¹]	a _p	0,5 ÷ 5,0 [mm]														
f	0,15 ÷ 1,00 [mm.ot ⁻¹]																								
a _p	0,5 ÷ 5,0 [mm]																								

DALŠÍ INFORMACE
DALŠIE INFORMÁCIE

OPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIE

VOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOĽBA REZ. PODMIENOK

ŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLY

GEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRD

VOLBA NÁSTROJE
VOĽBA NÁSTROJA

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANÉ MATERIÁLY