

Tabulka č. 4
Tabulka č. 4

GEOMETRIE SOUSTRUŽNICKÝCH VBD - UPÍNACÍ SYSTÉM ISO P,M,D
GEOMETRIA SÚSTRUŽNICKÝCH VRD - UPÍNACÍ SYSTÉM ISO P,M,D

Uvrateľ Uvratáč	Systém upnutí Systém upnutia	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:														
P		Typ soust. Typ súst.			LNEX 40														
40 – 1129002 (LNEX)		M		<ul style="list-style-type: none"> - superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P, M a K - stabilní negativní obvodová fazetka - kontinuální až silně přerušovaný řez 															
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - superhrubovacie sústruženie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - stabilná negatívna obvodová fazetka - kontinuálny až silno prerušovaný rez 													
		SR																	
		<table border="1"> <tr> <td>Typ soust. Typ súst.</td> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>SR</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H	SR	■	■	■						
Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H													
SR	■	■	■																
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>1,30 ÷ 2,60 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>10,0 ÷ 27,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	1,30 ÷ 2,60 [mm/ot.]	a_p	10,0 ÷ 27,0 [mm]										
f	1,30 ÷ 2,60 [mm/ot.]																		
a_p	10,0 ÷ 27,0 [mm]																		
81 (RNMG)		M		<ul style="list-style-type: none"> - hrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné užití – obráběné materiály skupiny M - kontinuální až silně přerušovaný řez 	RNMG														
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - hrubovacie až superhrubovacie sústruženie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny M - kontinuálny až silno prerušovaný rez 													
		SR																	
		<table border="1"> <tr> <td>Typ soust. Typ súst.</td> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>SR</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H	SR	■	■	■						
Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H													
SR	■	■	■																
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,80 ÷ 1,20 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>3,0 ÷ 7,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,80 ÷ 1,20 [mm/ot.]	a_p	3,0 ÷ 7,0 [mm]										
f	0,80 ÷ 1,20 [mm/ot.]																		
a_p	3,0 ÷ 7,0 [mm]																		
321 (RCMX)		M		<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné užití – obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 	RCMX														
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovacie až superhrubovacie sústruženie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny M - kontinuálny až prerušovaný rez 													
		SR																	
		<table border="1"> <tr> <td>Typ soust. Typ súst.</td> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>SR</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H	SR	■	■	■						
Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H													
SR	■	■	■																
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,40 ÷ 1,00 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 3,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,40 ÷ 1,00 [mm/ot.]	a_p	1,0 ÷ 3,0 [mm]										
f	0,40 ÷ 1,00 [mm/ot.]																		
a_p	1,0 ÷ 3,0 [mm]																		
331 (RCMX)		M		<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné užití – obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 	RCMX														
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovacie až superhrubovacie sústruženie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny M - kontinuálny až prerušovaný rez 													
		SR																	
		<table border="1"> <tr> <td>Typ soust. Typ súst.</td> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>SR</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H	SR	■	■	■						
Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S	H													
SR	■	■	■																
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,40 ÷ 1,20 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 4,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,40 ÷ 1,20 [mm/ot.]	a_p	1,0 ÷ 4,0 [mm]										
f	0,40 ÷ 1,20 [mm/ot.]																		
a_p	1,0 ÷ 4,0 [mm]																		

■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ▣ Další použití / Další použítie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie