
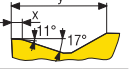
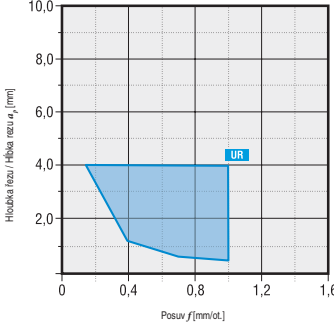
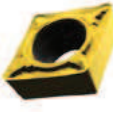

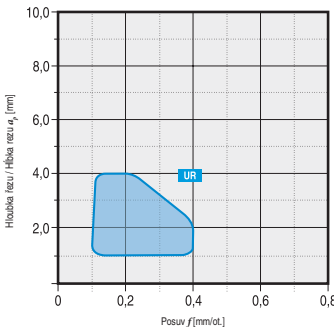


Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutia	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů						Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD: RCMT														
		Typ soust. Typ sust.	P	M	K	N	S				H													
UR (RCMT)	 Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria  <table border="1" data-bbox="183 593 327 672"> <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"> <li>- dokončovací soustružení</li> <li>- hlavní oblast užití - obráběné mat. skupiny P a K</li> <li>- podmíněné užití - obráběné materiály skupiny M</li> <li>- kontinuální až přerušovaný řez</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dokončovacie sústruženie</li> <li>- hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K</li> <li>- podmienené použitie - obrábané materiály skupiny M</li> <li>- kontinuálny až prerušovaný rez</li> </ul>
			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><math>f</math></td> <td>0,15 ÷ 1,00 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td><math>a_p</math></td> <td>0,5 ÷ 5,0 [mm]</td> </tr> </table>	$f$	0,15 ÷ 1,00 [mm/ot.]	$a_p$	0,5 ÷ 5,0 [mm]												
$f$	0,15 ÷ 1,00 [mm/ot.]																							
$a_p$	0,5 ÷ 5,0 [mm]																							

Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutia	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů						Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD: CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT
		Typ soust. Typ sust.	P	M	K	N	S			
UR	 Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria 	F	■	■	■	□			<ul style="list-style-type: none"> <li>- jemné a dokončovací soustružení, vyvrtávání</li> <li>- hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P, M a K</li> <li>- další oblast užití - obráběné materiály skupiny N</li> <li>- kontinuální řez</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- jemné a dokončovacie sústruženie, vyvrtávanie</li> <li>- hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K</li> <li>- ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny N</li> <li>- neprerušovaný rez</li> </ul>	
		M	■	■	■	□				Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		R								
$f$	0,10 ÷ 0,40 [mm/ot.]									
$a_p$	1,0 ÷ 4,0 [mm]									