
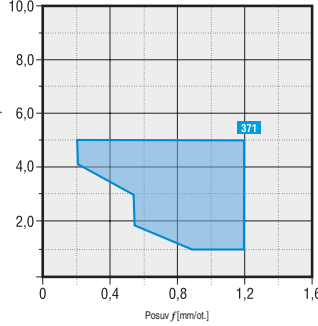
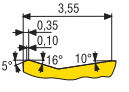

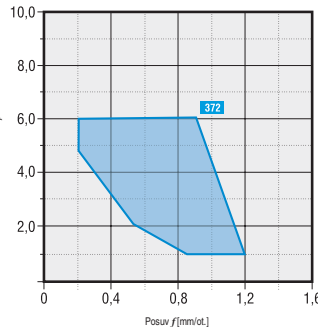
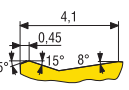
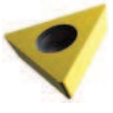
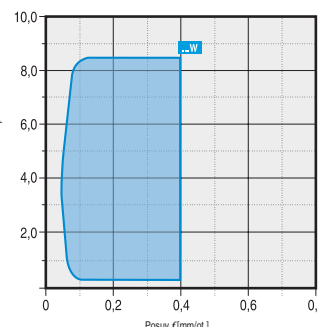

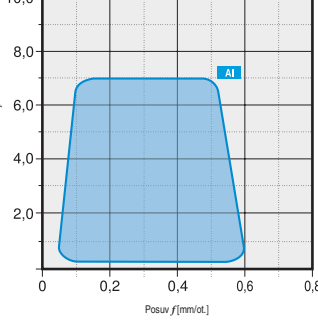
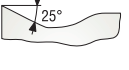


Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutí	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:				
S	S	Typ soust. Typ soust.			RCMT				
371 (RCMT)		M		<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 	<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné použití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 				
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné použití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 			
		SR							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 5,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]	a_p	1,0 ÷ 5,0 [mm]
f	0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]								
a_p	1,0 ÷ 5,0 [mm]								

Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutí	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:				
S	S	Typ soust. Typ soust.			RCMT				
372 (RCMT)		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 	<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné použití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 				
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	R				<ul style="list-style-type: none"> - polohrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny P a K - podmíněné použití - obráběné materiály skupiny M - kontinuální až přerušovaný řez 			
		SR							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 6,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]	a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]
f	0,20 ÷ 1,20 [mm/ot.]								
a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]								

Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutí	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:				
S	S	Typ soust. Typ soust.			CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				
...W		F		<ul style="list-style-type: none"> - negativní geometrie s nulovým úhlem čela, vhodná pro jemné, dokončovací i polohrubovací soustružení - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny K a H - kontinuální i mírně přerušovaný řez 	<ul style="list-style-type: none"> - negativní geometrie s nulovým úhlem čela, vhodná pro jemné, dokončovací i polohrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny K a H - nepřerušovaný a mírně přerušovaný řez 				
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	M				<ul style="list-style-type: none"> - negativní geometrie s nulovým úhlem čela, vhodná pro jemné, dokončovací i polohrubovací soustružení - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny K a H - nepřerušovaný a mírně přerušovaný řez 			
	zaoblení břitů zaoblení rezné hrany	R							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,40 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,4 ÷ 8,4 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,10 ÷ 0,40 [mm/ot.]	a_p	0,4 ÷ 8,4 [mm]
f	0,10 ÷ 0,40 [mm/ot.]								
a_p	0,4 ÷ 8,4 [mm]								

Uvratěc Uvratěc	Systém upnutí Systém upnutí	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:				
S	S	Typ soust. Typ soust.			CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				
AL		F		<ul style="list-style-type: none"> - vysoce pozitivní řezná geometrie s ostrou řeznou hranou - od jemného až po hrubovací soustružení Al a jeho slitin - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny N - nepřerušovaný řez 	<ul style="list-style-type: none"> - vysoko pozitivní rezná geometria s ostrou reznou hranou - od jemného až po hrubovacie soustružení Al a jeho slitin - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny N - nepřerušovaný řez 				
	Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	M				<ul style="list-style-type: none"> - vysoko pozitivní rezná geometria s ostrou reznou hranou - od jemného až po hrubovacie soustružení Al a jeho slitin - hlavní oblast použití - obráběné materiály skupiny N - nepřerušovaný řez 			
		R							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,05 ÷ 0,60 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,2 ÷ 7,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,05 ÷ 0,60 [mm/ot.]	a_p	0,2 ÷ 7,0 [mm]
f	0,05 ÷ 0,60 [mm/ot.]								
a_p	0,2 ÷ 7,0 [mm]								