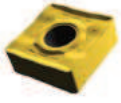
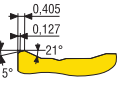
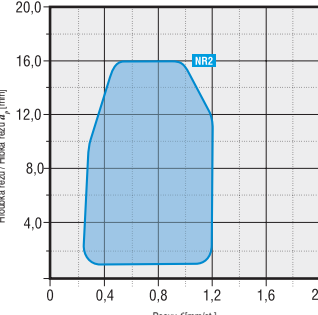

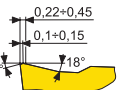
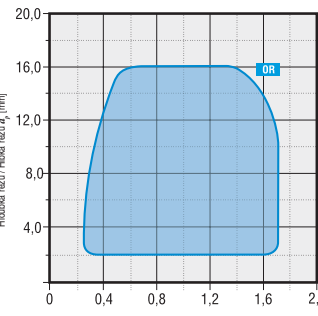

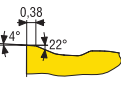
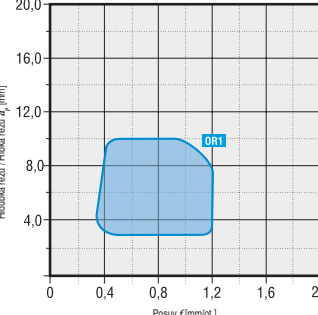

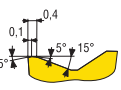
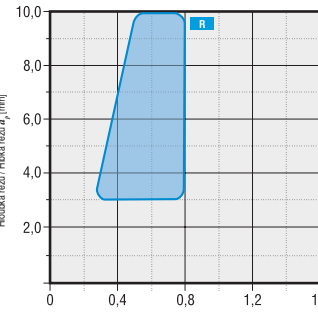


Tabuľka č. 4
Tabuľka č. 4

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

Uvierač Uvierač	Systém upnutí Systém upnutia	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálів						Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD: CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM
		Typ soust. Typ súst.	P	M	K	N	S			
NR2	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	M	■	■	■	■	□		- širokorozsahová geometrie aplikovatelná od superhrubování až po dokončování - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P a M - další oblast užití - obráběné materiály skupiny K - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny S - od kontinuálního až po silně přerušovaný řez - širokorozsahová geometria aplikovatelná od superhrubovania - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a M - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny S - kontinuálny až silno prerušovaný rez	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f 0,25 ÷ 1,20 [mm/ot.] a_p 1,0 ÷ 16,0 [mm]
		R	■	■	■	■	□			
		SR	■	■	■	■	□			
OR	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	M	■	■	■	■	□		- širokorozsahová geometrie aplikovatelná od superhrubování až po dokončování - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P a M - další oblast užití - obráběné materiály skupiny K - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny S - od kontinuálního až po silně přerušovaný řez - širokorozsahová geometria aplikovatelná od superhrubovania - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a M - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny S - kontinuálny až silno prerušovaný rez	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f 0,25 ÷ 1,70 [mm/ot.] a_p 2,0 ÷ 16,0 [mm]
		R	■	■	■	■	□			
		SR	■	■	■	■	□			
OR1	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	M	■	■	■	■	□		- geometrie vhodná pro polohrubování, hrubování až lehcí superhrubování - hlavní oblast užití - obráběné mat. skupiny P a M - další oblast užití - obráběné materiály skupiny K - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny S - od kontinuálního až po silně přerušovaný řez - geometria vhodná pre polohrubovanie, hrubovanie až ľahšie superhrubovanie - hlavná oblasť použitia - obrábané mat. skupiny P a M - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny K - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny S - od neprerušovaného až po silne prerušovaný rez	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f 0,37 ÷ 1,20 [mm/ot.] a_p 3,0 ÷ 10,0 [mm]
		R	■	■	■	■	□			
		SR	■	■	■	■	□			
R	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	F	■	■	■	■	□		- polohrubovací a hrubovací soustružení - hlavní oblast užití - obráběné materiály skupiny P a K - další oblast užití - obráběné materiály skupiny M - podmíněné užití - obráběné materiály skupiny H - kontinuální i přerušovaný řez - polohrubovacie a hrubovacie sústruženie - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny M - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny H - neprerušovaný a prerušovaný rez	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f 0,30 ÷ 0,80 [mm/ot.] a_p 3,0 ÷ 10,0 [mm]
		M	■	■	■	■	□			
		R	■	■	■	■	□			