

Tabulka č. 4
Tabulka č. 4

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

Uvárač Uvárač	Systém upnutí Systém upnutia	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité u VRD:				
Typ soust. Typ súst.	P	M K N S H			LNX 50				
501432 (LNX 50)		M		<p>Popis</p> <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 <p>- superhrubovacie sústruženie</p> <ul style="list-style-type: none"> - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P, M a K - stabilná negatívna obvodová fazetka - kontinuálny až silno prerušovaný rez 	<p>Použito u VBD / Použité u VRD:</p> <p>LNX 50</p>				
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	R							
		SR							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>1,50 ÷ 2,60 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>10,0 ÷ 35,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	1,50 ÷ 2,60 [mm/ot.]	a_p	10,0 ÷ 35,0 [mm]
f	1,50 ÷ 2,60 [mm/ot.]								
a_p	10,0 ÷ 35,0 [mm]								
...A		F		<p>Popis</p> <ul style="list-style-type: none"> - negativní geometrie s nulovým úhlem čela vhodná pro jemné, dokončovací a polohrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny K a H - kontinuální i mírně přerušovaný řez <p>- negatívna geometria s nulovým uhlom čela vhodná pre jemné, dokončovacie a polohrubovacie sústruženie</p> <ul style="list-style-type: none"> - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny K a H - neprerušovaný a mierne prerušovaný rez 	<p>Použito u VBD / Použité u VRD:</p> <p>CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA</p>				
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	M							
		R							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,10 ÷ 0,90 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,8 ÷ 12,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,10 ÷ 0,90 [mm/ot.]	a_p	0,8 ÷ 12,0 [mm]
f	0,10 ÷ 0,90 [mm/ot.]								
a_p	0,8 ÷ 12,0 [mm]								
DF (LNXX)		M		<p>Popis</p> <ul style="list-style-type: none"> - hrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P a K - další oblast užití – obráběné materiály skupiny M - podmíněné užití – obráběné materiály skupiny H - kontinuální až silně přerušovaný řez <p>- hrubovacie až superhrubovacie sústruženie</p> <ul style="list-style-type: none"> - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny M - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny H - kontinuálny až silno prerušovaný rez 	<p>Použito u VBD / Použité u VRD:</p> <p>LNXX 19</p>				
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	R							
		SR							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,60 ÷ 1,50 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>1,0 ÷ 6,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,60 ÷ 1,50 [mm/ot.]	a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]
f	0,60 ÷ 1,50 [mm/ot.]								
a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]								
DM (LNXX)		M		<p>Popis</p> <ul style="list-style-type: none"> - hrubovací až superhrubovací soustružení - hlavní oblast užití – obráběné materiály skupiny P a K - další oblast užití – obráběné materiály skupiny M - podmíněné užití – obráběné materiály skupiny H - kontinuální až silně přerušovaný řez <p>- hrubovacie až superhrubovacie sústruženie</p> <ul style="list-style-type: none"> - hlavná oblasť použitia - obrábané materiály skupiny P a K - ďalšia oblasť použitia - obrábané materiály skupiny M - podmienené použitie - obrábané materiály skupiny H - kontinuálny až silno prerušovaný rez 	<p>Použito u VBD / Použité u VRD:</p> <p>LNXX 19, LNXX 30</p>				
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	R							
		SR							
<p>Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,70 ÷ 1,50 [mm/ot.]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>2,0 ÷ 10,0 [mm]</td> </tr> </table>						f	0,70 ÷ 1,50 [mm/ot.]	a_p	2,0 ÷ 10,0 [mm]
f	0,70 ÷ 1,50 [mm/ot.]								
a_p	2,0 ÷ 10,0 [mm]								

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