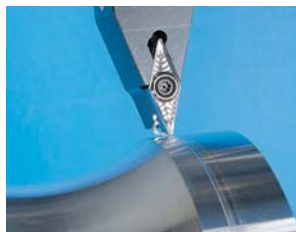


Utvařeče třísek pro obrábění slitin hliníku

Utvařeč třísek AK



Vlastnosti

- ▶ 3rozměrná plocha čela usnadňuje lámání a odvod třísek, tím se prodlužuje životnost VBD.
- ▶ Ostrý úhel čela snižuje zatížení a prodlužuje životnost.
- ▶ Leštěná plocha čela usnadňuje odchod třísek a omezuje tvorbu nárustků.

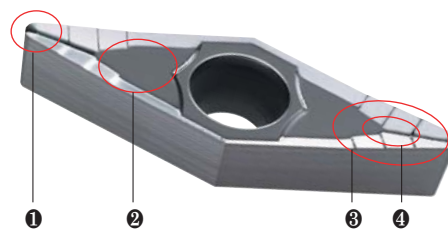


Utvařeč třísek AR



Vlastnosti

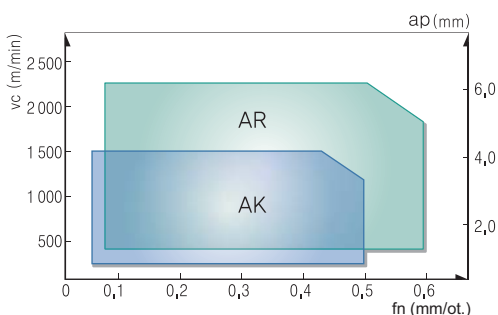
- ▶ Utvařeč třísek AR zaručí vysokou spolehlivost a výkon při obrábění vysokými posuvy a rychlostmi a při přerušovaném řezu.



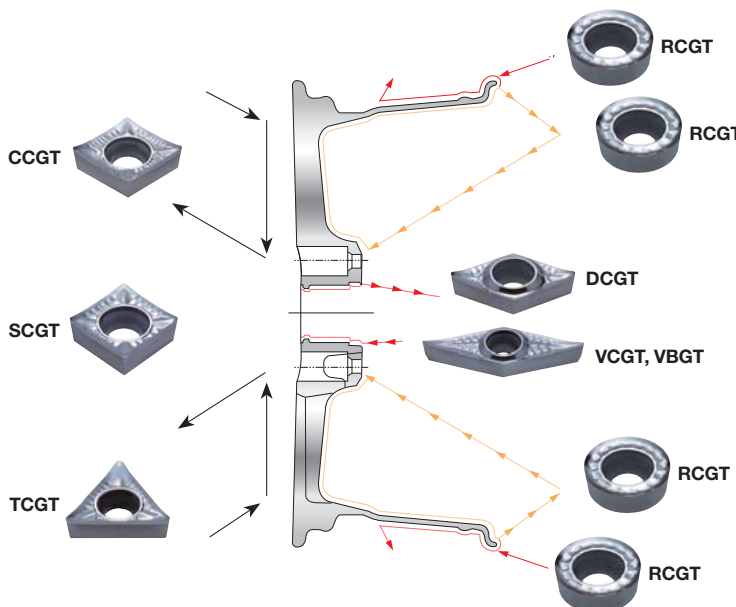
- 1 Ostrý úhel čela a speciální tvar kapsy – nízké řezné síly
- 2 Unikátní tvar úhlu čela – účinné lámání a odvod třísek
- 3 Jedinečná 3rozměrná plocha čela – delší životnost nástrojů a vynikající drsnost povrchu
- 4 Ostrá řezná hrana – rozložení řezných sil, dlouhá životnost nástrojů
- 5 Leštěná plocha čela – stabilní obrábění, omezení tvorby nárustků a vynikající odchod třísky

- 1 Plochý a silný břit zlepšuje produktivitu při obrábění vysokými posuvy a jakost obrobeneho povrchu
- 2 Leštěná plocha čela omezuje tvorbu nárustků a usnadňuje odchod třísek
- 3 Technologie KORLOY aplikovaná na tvar břitu a špičky VBD reguluje tvorbu třísky a zvyšuje životnost VBD
- 4 Speciální tvar utvařeče třísek pro dobrou tvorbu třísky při vysokém posuvu

Utvařeče třísek AK a AR pro obrábění slitin hliníku



	Doporučený rozsah	Jakosti
AK	ap = 0,1–5,0 mm fn = 0,03–0,5 mm/ot.	H01 (nepovlakovaný slinutý karbid K10–K20) ND1000 (diamantový povlak)
AR	ap = 0,5–6,0 mm fn = 0,05–0,6 mm/ot.	H01 (nepovlakovaný slinutý karbid K10–K20) ND1000 (diamantový povlak) PD1000 (povlak DLC)



Vlastnosti H01

- ▶ Vhodný pro obrábění slitin hliníku a ocelí.
- ▶ Leštěná plocha čela omezuje tvorbu nárustků.
- ▶ 3rozměrná plocha čela snižuje řezné síly a vykazuje dobrý výkon při obrábění vysokým posuvem a rychlostí.

Obrobek	Tvrdość (HB)	kc (MPa)	vc (m/min)	fn (mm/ot.)
Slitiny hliníku (výkovek)	před tepel. zpracováním	50–70	500–600	1000–2 500
	po tepel. zpracování	90–110	700–900	300–1 000
Slitiny hliníku (odlitek)	před tepel. zpracováním	70–80	700–800	300–1 000
	po tepel. zpracování	80–100	800–950	200–600
Slitiny mědi	-	700	250–600	0,1–0,5
Neželezné kovy atd.	-	100	150–300	0,1–0,6