

Nástroje pro čelní zápichy

Pro mělké zápichy

MFMN300	MGMN400-M
Řezná šířka 3 mm	Řezná šířka 4 mm

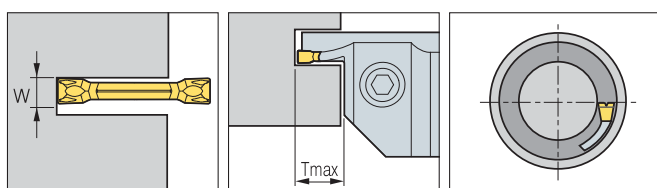
Horizontální MGFHR	Vertikální MGFVR
Obráběný průměr Ø 24–200 mm	Obráběný průměr Ø 24–60 mm

Vlastnosti

- Ekonomické nástroje využívající systém VBD s dvěma břity.
- Nově tvarované utvařeče třísek, které pomáhají zajistit dobrý průchod třísek pro různé aplikace čelního zapichování.
- Nástroje Korloy pro čelní zapichování nabízí různé řady držáků, což vám poskytuje další možnosti a výhody.

System výběru držáků

Při výběru správné VBD a držáku pro svou aplikaci postupujte podle těchto 3 jednoduchých bodů.



- Vyberte VBD a držák, nejlépe vyhovující vaší aplikaci, podle řezné šířky a podle obráběného tvaru.
- Vyberte držák s nejkratším vyložení, který ještě vyhovuje požadavku na řeznou hloubku.
- Vyberte největší velikost stopky v závislosti na počátečním průměru drážkování vyžadovaném aplikací.

Upozornění pro čelní zapichování

Než začnete s obráběním, zkontrolujte a nastavte polohu držáku.



- Zkontrolujte výšku břitu vůči ose obrobku.
- Obrábějte směrem ke středu a kontrolujte otřepty.
- Pro lepší drsnost povrchu nastavte VBD tak, aby byla kolmá ke středové ose.

Pro hluboké zápichy

FGD	FGM	FMM
Hluboké čelní zápichy (třída G)	Hluboké čelní zápichy (třída G)	Hluboké čelní zápichy (třída M)

Horizontální FGHH	Vertikální FGVH
Obráběný průměr Ø 25–140 mm	Obráběný průměr Ø 25–140 mm

Vlastnosti

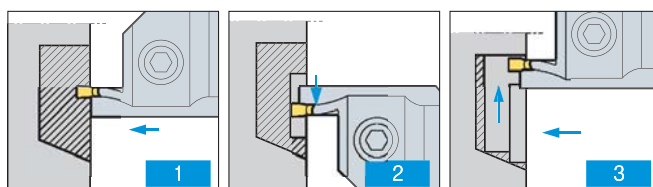
- Tyto nástroje jsou vhodné pro hluboké zápichy (T_{max} 25 mm).
- Různé utvařeče třísek.
- Různé držáky nabízejí široké využití.

Poznámka

FGM a FMM mají podobné oblasti využití, ale NEMAJÍ vzájemně zaměnitelné držáky.

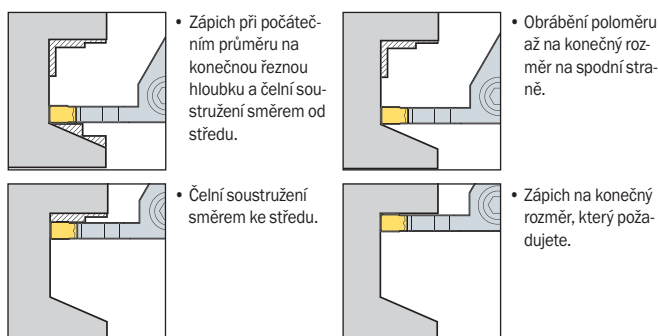
Optimalizace čelního zapichování

Hrubování: Při čelním zapichování snižte řeznou rychlost o 40% pod běžnou rychlost.



Zápich při počátečním průměru Čelní soustružení směrem od středu Čelní soustružení směrem ke středu

Dokončování: Při čelním zapichování snižte řeznou rychlost o 40% pod běžnou rychlost.



- Zápich při počátečním průměru na konečnou řeznou hloubku a čelní soustružení směrem od středu.
- Obrábění poloměru až na konečný rozměr na spodní straně.
- Čelní soustružení směrem ke středu.
- Zápich na konečný rozměr, který požadujete.