

## Soustružení a zapichování

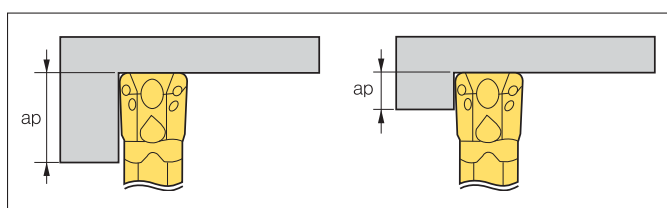
### ● Výběr VBD

#### Rychlost posuvu

- Určete maximální rychlost posuvu s ohledem na charakteristiky VBD a parametry nástroje ( $F_{max} = W \times 0,075$ ).
- Max. rychlost posuvu nesmí být větší než poloměr zaoblení VBD.
- Při zapichování je možné odstranit problémy s odváděním třísek pomocí metod krokového posuvu v krátkých intervalech.

#### Hloubka řezu

- Minimální hloubka řezu musí být větší než poloměr zaoblení VBD.
- Při rozhodování o max. hloubce řezu berte v úvahu zatížení stroje.

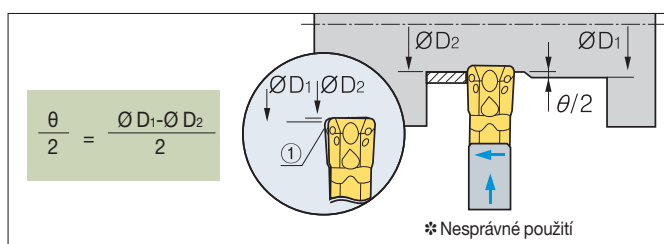


### ● Poznámka pro soustružení

Nástroje MGT jsou zkonstruované tak, aby došlo působením řezných sil k vychýlení VBD vůči obrobku. Díky tomu je dosaženo Wiper efektu, který zvyšuje kvalitu obrobeného povrchu.

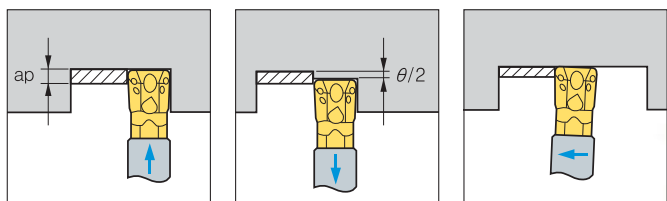
### ● Poznámka pro dokončování

Po zapíchnutí na požadovaný průměr může následné soustružení způsobit určitou odchylku průměru. V takových případech postupujte podle níže uvedeného postupu. To umožní dosažení požadovaných rozměrů.



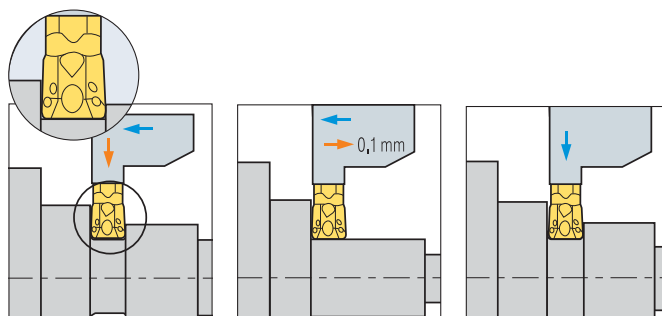
Pro eliminaci rozdílu průměrů obráběných zapichováním a soustružením, který vzniká díky vychýlení VBD při soustružení, postupujte podle následujícího postupu.

- 1) Zapíchněte na požadovaný průměr.
- 2) Posuňte nástroj o vzdálenost  $\theta/2$
- 3) Pokračujte ve vnějším soustružení.



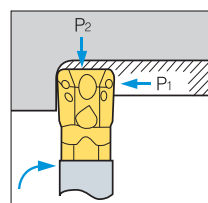
### ● Poznámka pro soustružnické aplikace MGT

MGT jsou multifunkční nástroje (soustružení, zapichování). Při zapichování následném po soustružení je nutno eliminovat vychýlení desítky. To je nezbytné pro soustružení, ale nežádoucí u zapichování. Po dokončení soustružení se doporučuje zpětný pohyb nástroje o 0,1 mm a návrat do pozice. Poté následuje zapichování.



\* Nesprávné použití

### ● Obrábění tvarů s větším poloměrem než je radius VBD



\* Nesprávné použití

Stabilizujte zatížení nástroje. Na VBD působí síly ve dvou směrech (znázorněno na ilustraci). Toto zatížení může vést ke zničení VBD nebo držáku.

