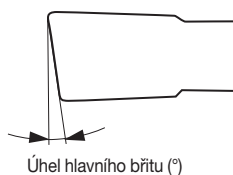


Upichování a zapichování

VBD

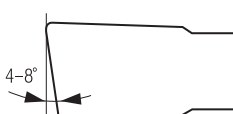


- **Aplikace dle úhlu bříty**
- 4° – Trubky (potrubí a duté tyče)
 - 6° – Trubky a plné tyče
 - 8° – Plné tyče
 - 15° – Plné tyče s malým průměrem

Úhel hlavního bříty (°)



- **Úhel bříty 0° (neutrální)**
- Upichování tyčí plného průřezu.
 - Vznik výstupku na středu.
 - K dispozici pro hlubokém upichování.



- **Úhel hlavního bříty 4–8°**
- Eliminuje vznik výstupku na středu tyče.
 - Omezuje tvorbu otřepů u trubek.



- **Úhel hlavního bříty 8–15°**
- Upichování tyčí malého průměru a trubek.
 - Redukuje tvorbu otřepů a středového výstupku u tyčí malého průměru.

✘ Dodávané VBD: MGMR/L □□□ - □□ - PS/PT
Úhel hlavního bříty (°)

Výběr VBD

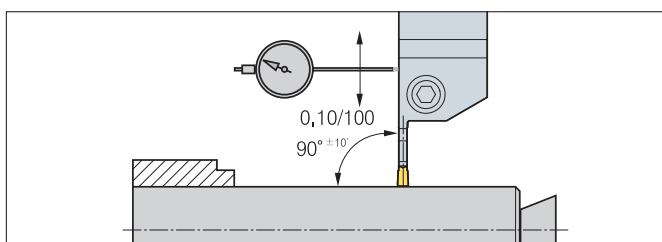
Abyste správně sladili VBD a řezné podmínky, musíte brát v úvahu následující faktory:

- šířka VBD,
- utvařec třisek,
- jakost a poloměr bříty.
- Vztah mezi řeznou šířkou a hloubkou řezu
 - VBD neutrálního typu s úhlem hlavního bříty 0 stupňů jsou ideální při používání v aplikacích s maximální hloubkou řezu.
 - Pro obecné oceli je maximální hloubka řezu = $W \times 0,8$.
- VBD s úhlem hlavního bříty

Abyste omezili otřepy, doporučujeme používat VBD s úhlem hlavního bříty. VBD, které mají větší úhly hlavního bříty, redukují otřepy, ale zároveň zkracují životnost nástroje. V případě, že jsou otřepy akceptovatelné, doporučujeme používat VBD neutrálního typu.

Nastavení držáků

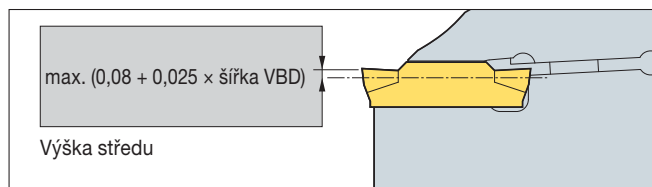
Držák by měl být nastaven kolmo k ose obrobku. Tím dochází k eliminaci vibrací.



Nastavení upichování

Výška bříty VBD musí být nastavena na $\pm 0,1$ mm vzhledem ke středové ose.

- Upichování se musí provádět co možná nejbliž ke sklíčidlu, aby byly minimalizovány vibrace.



Upozornění

- Udržujte stálou řeznou rychlost a posuv.
- Pro lepší výkon používejte správné množství chladicí kapaliny.
- Před montáží VBD důkladně vyčistěte lůžko VBD.

Použití

- Je-li VBD opotřebovaná, vyměňte ji okamžitě za novou. Tím zabráníte poškození obrobku.
- Pokud je lůžko držáku opotřebované nebo poškozené, vyměňte ho okamžitě za nové, aby bylo zaručeno stabilní upnutí.
- Nepřebušujte lůžko držáku.

Výběr utvařecé třísek

Naše utvařecé třísky jsou zkonstruovány tak, aby během drážkovacích operací vytvářely úzké třísky. Úzké třísky obvykle přinášejí následující výhody.

- Snižují tření mezi třískami a obrobkem. To obvykle zaručuje lepší konečnou drsnost povrchu.
- Při lepším průchodu třísek je možno dosáhnout vyšších posuvů.

