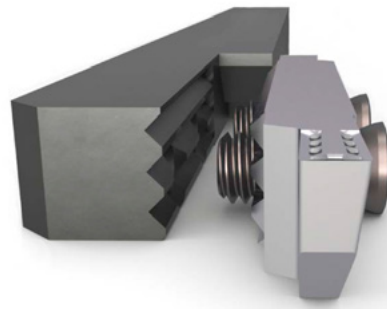
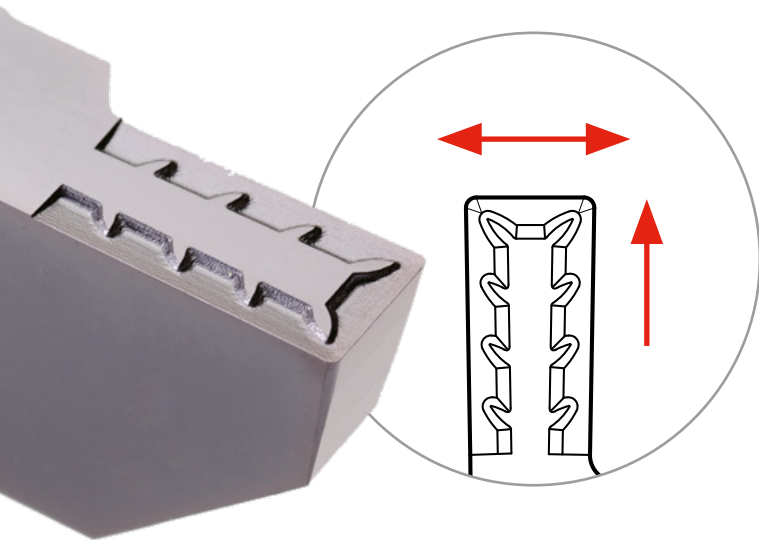


DOPORUČUJEME

▶ UTVAŘEČE ZXT



EXTRÉMNE
TUHÉ UPNUTÍ



- **MOŽNOST OBRÁBĚNÍ VŠEMI SMĚRY**
- doporučená hloubka třísky $ap > 1$ mm
- mnoho dílů lze obrábět pouze tímto typem destičky
- **VYNIKAJÍCÍ KVALITA OBROBĚNÉHO POVRCHU**
(např. $Ra = 0,308$ v oceli 1.4301 při posuvu $f_{ot} = 0,06$)
- **MOŽNOST VELKÉHO ÚBĚRU MATERIÁLU NAJEDNOU**
(např. $ap = 8$ mm v oceli 1.4301 pro destičku š. 4 mm)
tyto maximální hloubky třísky jsou použitelné především ve výkonných dlouhotočných automatech

PŘÍKLADY POUŽITÍ UTVAŘEČŮ ZXT:

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL: 1.4301 ($\varnothing 20$ h9)

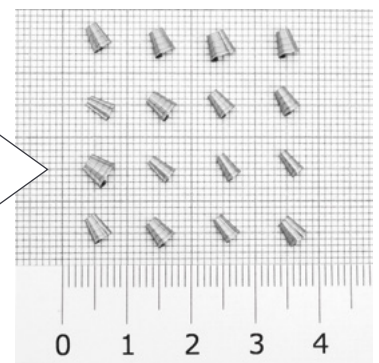
STROJ: MANURHIN K'MX 432 (dlouhotočný automat)

CHLAZENÍ: OLEJ

OTÁČKY: 1700 ot/min

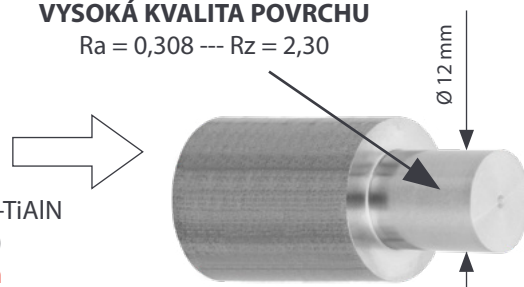
POSUV: 0,06 mm/ot

VÝBORNÁ TVORBA TŘÍSKY



VYSOKÁ KVALITA POVRCHU

$Ra = 0,308$ --- $Rz = 2,30$



Výchozí materiál $\varnothing 20$ mm

1

ŠÍŘKA DESTIČKY: 2 mm

OZNAČENÍ: 764ZXT10-2.0-R08-TiAlN

DRŽÁK: 760-16 (upnutí typu B)

HLOUBKA TŘÍSKY $ap = 4$ mm

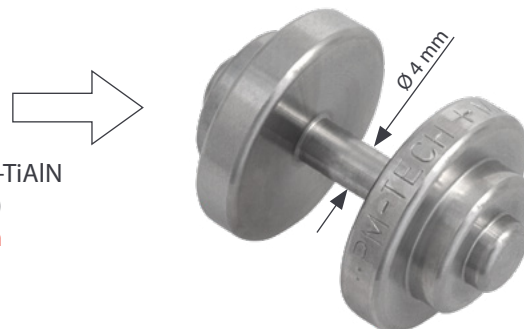
2

ŠÍŘKA DESTIČKY: 4 mm

OZNAČENÍ: 764ZXT10-4.0-R20-TiAlN

DRŽÁK: 760-16 (upnutí typu B)

HLOUBKA TŘÍSKY $ap = 8$ mm



VÝBORNÁ TVORBA TŘÍSKY

