

POVZETEK:

Površina je torej odvisna od mnogo dejavnikov. Zato je izbira rezne geometrije, materialov nožev zelo velika.

Ko govorimo o nožih za struženje, hitro ugotovimo, da so daleč najbolj uporabne ploščice.

Razlogi so zelo preprosti.

- A. Na voljo je veliko ustreznih geometrij (kot klina, prosti kot, cepilni kot, orientacija, oblika...).
- B. Na voljo so ploščice iz hitroreznega jekla, karbidnih trdin, keramike enakih oblik
- C. Ploščica je ulita z veliko natančnostjo, lahko jo zamenjamo med delom (+/- 0,1 mm)
- D. Ploščice imajo (lahko) še prevleko za manjše trenje in daljšo življenjsko dobo
- E. Ploščic res ne moremo brusiti, jih pa obračamo, tako da uporabimo najmanj 2, tudi 4 ali 6 reznih robov

. Tako pridemo do držal, ki nosijo te ploščice in jih vpnemo v univerzalno držalo. Včasih tudi v velike »revolver« glave za orodja direktno.

Edina prednost nožev, ki so celi iz karbidnih trdin je tako majhnost. Lahko izdelamo res majhna orodja – nože, za majhne luknje, majhne zarezke ...

Sicer pa so ploščice boljše in cenejša izbira, če računamo mete reza. Za 1 € s ploščico režete 10 m, s karbidno trdino, ki jo brusite v povprečju 0,8 m.

Treba je le pravilno izbrati držala za naše operacije. Te imajo standardne oznake.

Za zunanje struženje so držala označena z nekaj črkami številkami in spet črkami:



D	W	L	N	R	25	25	X	06	JETI
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

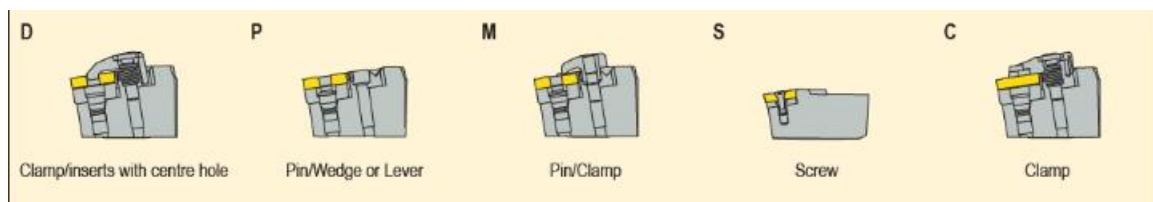
OBVEZNO : nevarnosti in preventiva; vpišite sami

OPIS DELA:

Vpnemo obdelovanec in izberemo ustrezne parametre vrtljaje, pomik, držalo s primerno ploščico, torej zaokrožitev reznega robu, primerno obliko za lomljenje odrezkov, da bomo dosegli razred hrapavosti

Stružimo

SKICA RISBA:



Slika 1 Prva črka pove sistem pritrdjevanja rezne ploščice na držalo

Zgledujte se po SECO katalogu <https://www.secotools.com/article/84585>

Najdite ISO Turning, predvsem na strani 30 in 31.