Sústruženie na čisto :)

Pri sústružení na čisto je cieľom dosiahnuť konečný rozmer obrobku s predpísanou drsnosťou povrchu a s predpísanými toleranciami.

Na konečnú presnosť obrobku vplývajú okrem typu sústružníckeho stroja aj tuhosť upnutia obrobku a zvolené rezné parametre.

Do kategórie sústruženia na čisto môžeme zaradiť aj takzvané jemné sústruženie. Týmto výrobným procesom je možno dosiahnuť vysokú presnosť obrábaného materiálu a drsnosť povrchu Ra, 0,1÷1,5μm.Vysoká rozmerová a tvarová presnosť sú dosahované najmä odoberaním prídavku na materiály na jeden záber. Pri jemnom sústružení najčastejšie používame nástroje vyrobené z rýchlorezných ocelí, nástroje s platničkami vyrobených zo spekaných karbidov, nástroje z keramiky, prípadne diamantové nástroje. Jemným sústružením spravidla odoberáme prídavok 0,3÷0,5 mm na priemer, hĺbka rezu má tým pádom maximálnu hodnotu 0.25 mm. Posuv podľa obrábaného materiálu je väčšinou 0,05÷0,2 mm, rezná rýchlosť je najčastejšie volená v rozpätí 150 $m.min^{-1}$÷1200 $m.min^{-1}$.

Copyright © 2013 - 2026 Encyklopédia poznania