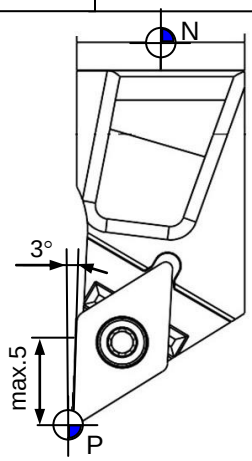
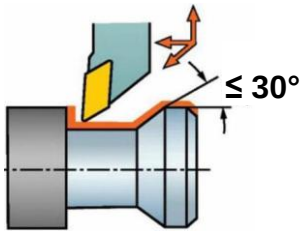
Карте алата КУ струг - леви ножеви (2026)

T1

леви нож за спољашњу обраду
(резни врх под углом од 55°)



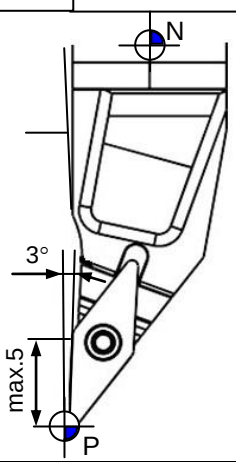
Напомене:
- врх алата = R0.4
- мах. угао при продирању = 30°



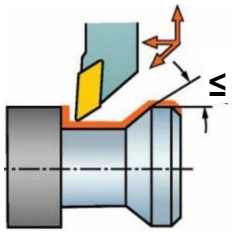
попречна обрада (обрада чела)		
груба обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.1 mm/o*
	дубина резања	*a = 1 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 250 m/min*
	помак	*s = 0.05 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*
уздужна обрада		
груба обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.15 mm/o*
	дубина резања	*a = 2 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 250 m/min*
	помак	*s = 0.08 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*

T2

леви нож за спољашњу обраду
(резни врх под углом од 35°)



Напомене:
- врх алата = R0.4
- мах. угао при продирању = 50°



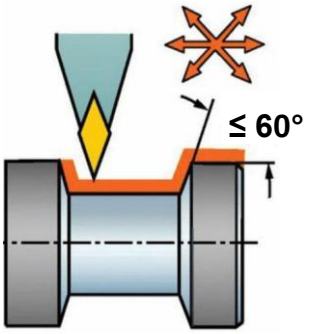
попречна обрада (обрада чела)		
груба обрада	брзина резања	*v = 200 m/min*
	помак	*s = 0.08 mm/o*
	дубина резања	*a = 1 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.04 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*
уздужна обрада		
груба обрада	брзина резања	*v = 200 m/min*
	помак	*s = 0.12 mm/o*
	дубина резања	*a = 1.5 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.06 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*

T3

неутрални нож за спољашњу обраду
(резни врх под углом од 55°)



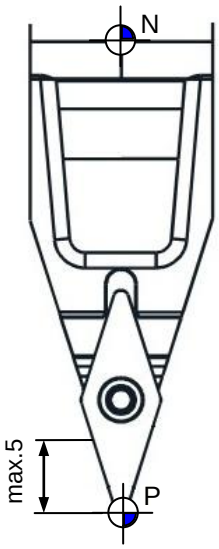
Напомене:
- врх алата = R0.4
- мах. угао при продирању = 60°



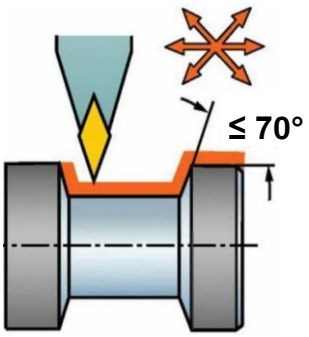
уздужна обрада		
груба обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.1 mm/o*
	дубина резања	*a = 1.5 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 250 m/min*
	помак	*s = 0.05 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*

T4

неутрални нож за спољашњу обраду
(резни врх под углом од 35°)



Напомене:
- врх алата = R0.4
- мах. угао при продирању = 70°

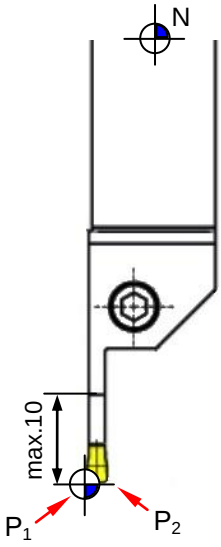


уздужна обрада		
груба обрада	брзина резања	*v = 200 m/min*
	помак	*s = 0.1 mm/o*
	дубина резања	*a = 1 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 230 m/min*
	помак	*s = 0.05 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду)	*a = 0.1 mm*

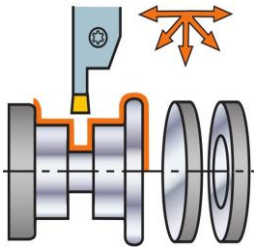
Карте алата КУ струг - леви ножеви (2026)

T5

нож за усецање спољашњих жљебова (ширине 3 *mm)*



Напомене:
- врх алата = R0.2 (са обе стране)
- максимална дубина жлеба до 10 *mm*
P_1 - корекција до стезне главе
P_2 - корекција до коњића за подупирање



обрада на меру	
брзина резања	*v = 100 m/min*
помак	*s = 0.05 mm/o*
дубина резања (код проширивања жлеба) *a = 2.5 mm*	
дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.1 mm*	

T6

нож за резање спољашњег метричког навоја (за кораке навоја: 1, 1.25 и 1.5)

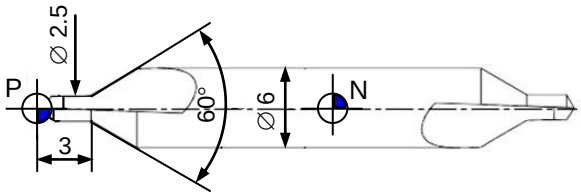


корак	**дубина навоја**
1.00	*0.613 mm*
1.25	*0.767 mm*
1.50	*0.920 mm*

брзина резања	*v = 60 m/min*
корак	задати корак навоја - *mm/o*
број пролаза	*i = 5*
број пролаза чишћења навоја	*i = 2*
дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.02 mm*	

T7

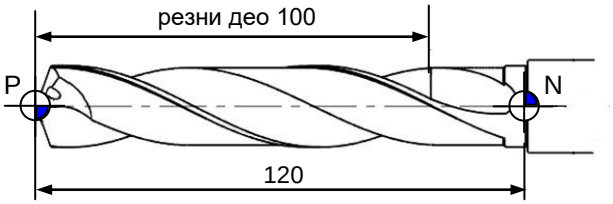
забушивач ∅2.5 *mm*



забушивач	
број обртаја	*n = 3500 o/min*
помак	*s = 0.06 mm/o*
* забушивање у једном пролазу на дубину = 5 *mm*	

T8

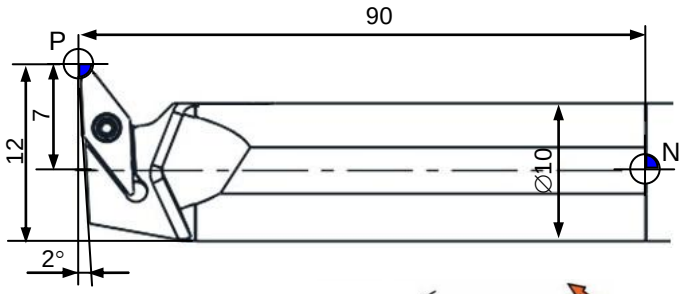
спирална бургија ∅18 *mm* (угао врха бургије 118°)

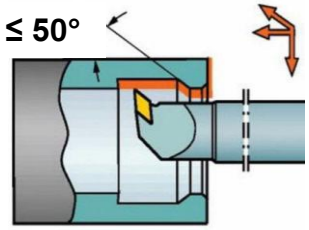


бургија ∅18 *mm*	
број обртаја	*n = 1200 o/min*
помак	*s = 0.1 mm/o*
резни део бургије = 100 *mm*	
* максимални улазак у рупу мањи од 120 *mm*	
** дужина врха бургије = 5.408 *mm*	

Карте алата КУ струг - леви ножеви (2026)

T9 — леви нож за унутрашњу обраду (резни врх под углом од 35°)

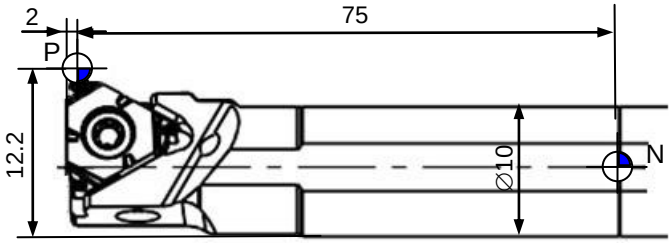




Напомене:
- врх алата = R0.4
- максимални улазак у рупу мањи од 90 *mm*
- мах. угао при продирању = 50°

уздужна обрада		
груба обрада	брзина резања	*v = 150 m/min*
	помак	*s = 0.1 mm/o*
	дубина резања	*a = 1 mm*
фина обрада	брзина резања	*v = 200 m/min*
	помак	*s = 0.05 mm/o*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.1 mm*	

T10 — нож за резање унутрашњег метричког навоја (за кораке навоја: 1, 1.25 и 1.5)

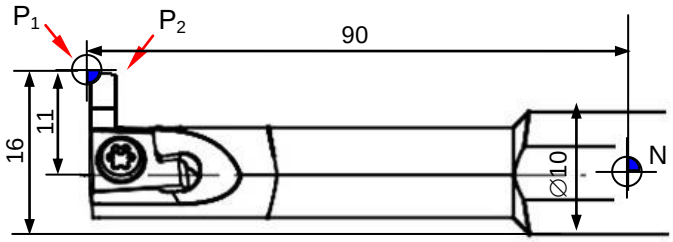


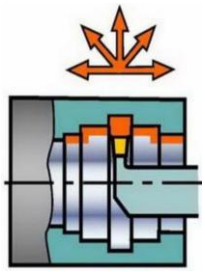
корак	**дубина навоја**
1.00	*0.613 mm*
1.25	*0.767 mm*
1.50	*0.920 mm*

Напомене:
- врх алата = R0.1
- за вођење врха плочице до максималне дубине (мање од 75 *mm*) рупа мора бити дубља још 5 *mm*

брзина резања	*v = 50 m/min*
корак	задати корак навоја - *mm/o*
број пролаза	*i = 6*
број пролаза чишћења навоја	*i = 2*
дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.02 mm*	

T11 — нож за усецање унутрашњих жљебова (ширине 3 *mm)*





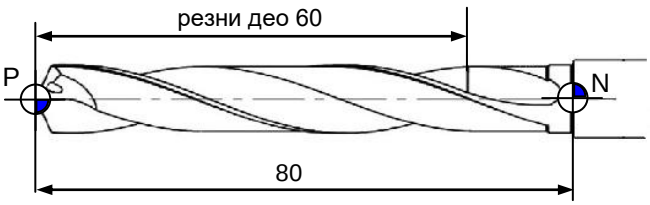
Напомене:
- врх алата = R0.2 (са обе стране)
- максимални улазак у рупу мањи од 90 *mm*
- максимална дубина продирања у жлеб до 6 *mm*

P_1 - корекција до стезне главе

P_2 - корекција до коњића за подупирање

обрада на меру	
брзина резања	*v = 60 m/min*
помак	*s = 0.04 mm/o*
дубина резања (код проширивања жлеба) *a = 2.5 mm*	
дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.1 mm*	

T12 — спирална бургија ∅8 *mm* (угао врха бургије 118°)



бургија ∅8 *mm*	
број обртаја	*n = 1600 o/min*
помак	*s = 0.12 mm/o*
резни део бургије = 60 *mm*	
* максимални улазак у рупу мањи од 80 *mm*	
** дужина врха бургије = 2.403 *mm*	