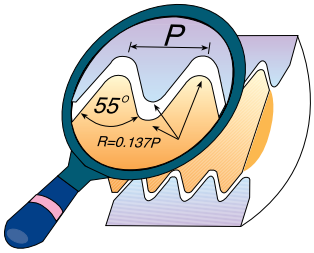
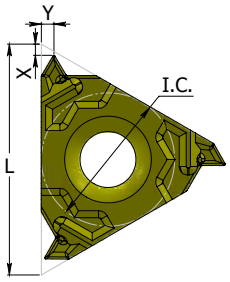
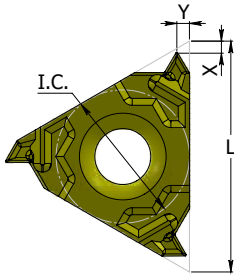
Whitworth- 55° BSW, BSF, BSP, BSB



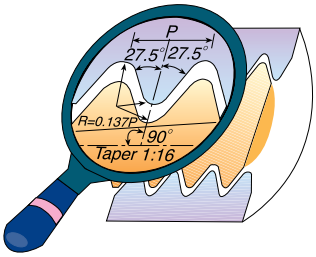


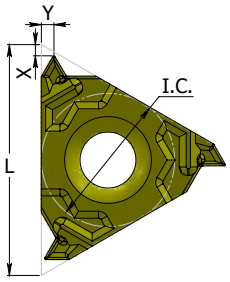


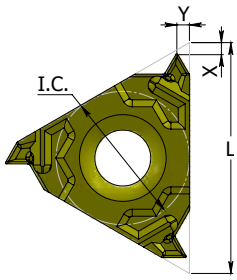
Stoupání záv./palec	L	I.C. palce	VNĚJŠÍ Objednací číslo Pravořezné	X	Y	VNITŘNÍ Objednací číslo Pravořezné	X	Y
19	16	3/8	**16 ER K 19 W**	0.8	1.0	**16 IR K 19 W**	0.8	1.0
14	16	3/8	**16 ER K 14 W**	1.0	1.2	**16 IR K 14 W**	1.0	1.2
11	16	3/8	**16 ER K 11 W**	1.1	1.5	**16 IR K 11 W**	1.1	1.5

Příklad objednávky: 16 ER K 11 W KMR

BSPT







Stoupání záv./palec	L	I.C. palce	VNĚJŠÍ Objednací číslo Pravořezné	X	Y	VNITŘNÍ Objednací číslo Pravořezné	X	Y
19	16	3/8	**16 ER K 19 BSPT**	0.8	0.9	**16 IR K 19 BSPT**	0.8	0.9
14	16	3/8	**16 ER K 14 BSPT**	1.0	1.2	**16 IR K 14 BSPT**	1.0	1.2
11	16	3/8	**16 ER K 11 BSPT**	1.1	1.5	**16 IR K 11 BSPT**	1.1	1.5

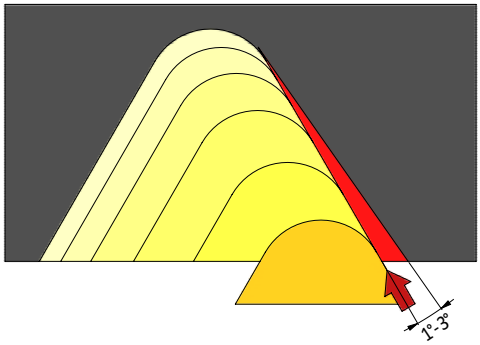
Příklad objednávky: 16 ER K 11 BSPT KBL

Technická část

Doporučené řezné podmínky

ISO Standardní	Řezná rychlost (m/min)	
	KMR	KBL
P	70-180	70-180
M	110-160	110-160
K	90-140	110-150
N	190-350	190-350
S	30-70	30-60
H	20-50	30-70

Pro dosažení co nejlepší kontroly třísek při soustružení závitů je třeba použít modifikovaný boční přísuv.



Modifikovaný boční přísuv má mnoho výhod:

- V porovnání s radiálním přísuvem lze použít méně průchodů.
- Tříska se během procesu daleko lépe kontroluje.
- Tříska je silnější, ale je vytvořena podél jedné strany destičky, což usnadňuje řezání.
- Teplo vznikající při řezání se většinou přenáší na obrobek, nikoliv na destičku.

Doporučuje se pro všechny operace a typy destiček.

Pro programování CNC použijte průvodce nástroji Carmex.