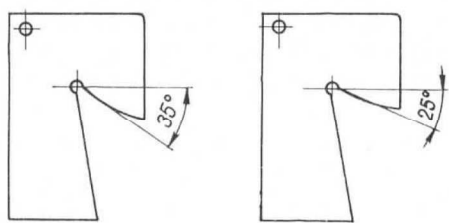


Správnost naostření čelních ploch nožů kontrolujeme šablonami ke kontrole žlábků (obr. 39), nebo úhloměrem (obr. 37).

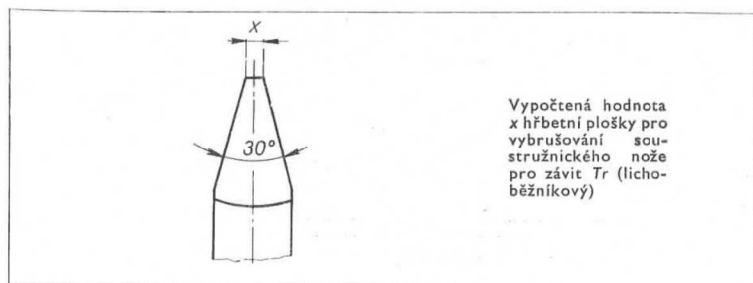
Vybrušujeme-li nože pro závity  $Tr$  (lichoběžníkové) vnější nebo vnitřní, potřebujeme znát správnou šířku plošky  $x$  pro určité stoupání závitu  $Tr$ . V tabulce 9 jsou potřebné hodnoty vyznačeny.



Obr. 39. Šablony na kontrolu žlábků u soustružnických nožů

Nože pro závity  $Tr$  (určení šířky plošky  $x$ )

Tab. 9



Stoupání $Tr_z$	Hodnota $x$ [mm]
3	0,964
4	1,330
5	1,562
6	1,928
7	2,294
8	2,660

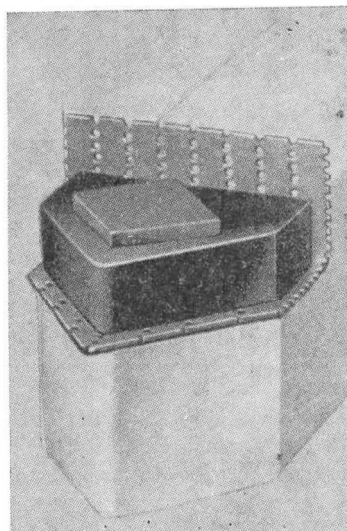
### Ostření nožů se slinutými karbidy

Nástroje se SK snášejí vysoké teploty při obrábění, vysokou řeznou rychlost; ovšem jsou choulostivé na náraz a prudké ochlazení. Slinuté karbidy se vyrábějí spékáním prášků karbidu wolframu

a titanu. Jako pojiva se používá nejčastěji houževnatost.

### Základní hrubé rozdělení pro obrábění

$WC + TiC + CO$  — pro plynulé třísky,  
 $WC + CO$  — pro drobné třísky.



Obr. 40. Nůž připraven k pájení v peci s vloženo

Pro přerušované řezy v oceli se nejčastěji U rotačních nástrojů jsou používány všechny druhy obráběného materiálu.

Dnes jsou ve výrobě běžné nástroje s du umožňují rychlé obrábění a jsou velmi trvanlí převyšují SK rychlořeznou ocel asi 60krát 100krát. Pracuje-li se s těmito nástroji při vy se prudce ochladit. Totéž platí i při ostření. I může snadno porušit struktura řezné část trhlínky na břitech. Již při lisování destiček ve trhlínky, které jsou zjistitelné mikroskopem. pečné, neboť trhliny bývají zalaty pájkou (o