

## 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  $R_a, 0,1 \div 1,5 \mu\text{m}$ . 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  $0,3 \div 0,5 \text{ mm}$  na priemer, hĺbka rezu má tým pádom maximálnu hodnotu  $0,25 \text{ mm}$ . Posuv podľa obrábaného materiálu je väčšinou  $0,05 \div 0,2 \text{ mm}$ , rezná rýchlosť je najčastejšie volená v rozpätí  $150 \text{ m}\cdot\text{min}^{-1} \div 1200 \text{ m}\cdot\text{min}^{-1}$ .