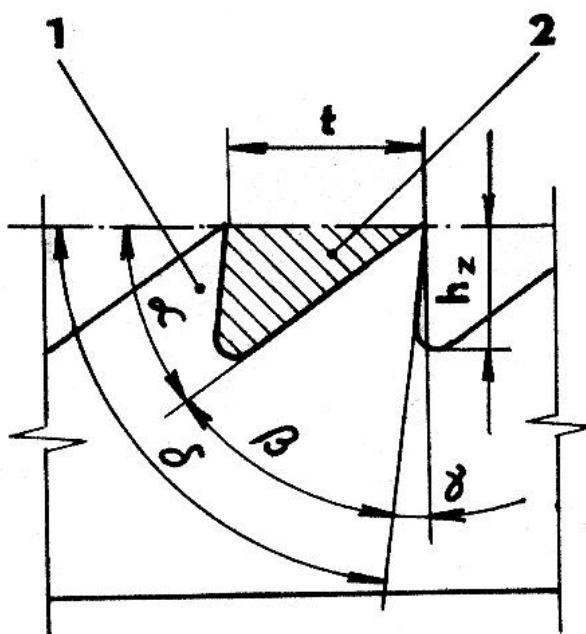


Geometria ostria



1 - zub
2 - medzizubová medzera
t - rozostup zubov
 h_z - výška zuba

α - uhol chrbta
 β - uhol ostria
 γ - uhol čela
 δ - uhol rezu

Uhol chrbta α : Čím menší je uhol chrbta α , tým väčšie je trenie chrbta zuba o obrábanú plochu, najmä pri otupenom nástroji, zväčšuje sa rezný odpor a nástroj sa viac zahrieva. Pri príliš veľkom uhle chrbta by bol uhol ostria príliš malý a trvanlivosť ostria by bola malá, rovnako ako pri príliš veľkých uhloch čela. ($0^\circ < \alpha < 45^\circ$, optimum $10^\circ < \alpha < 30^\circ$)

Uhol ostria β : Čím väčší je uhol ostria β , tým väčší je aj odpor obrábaného materiálu proti vnikaniu nástroja. Pri malých uhloch ostria klesá pevnosť ostria a ostrie sa rýchlejšie otupí. Menšie uhly ostria sa používajú pre mäkké dreveniny, väčšie pre tvrdé materiály. ($\beta < 50^\circ$ pre mäkké dreveniny, $80^\circ < \beta < 45^\circ$ pre tvrdé dreveniny)

Uhol čela γ : Čím menší je uhol čela γ , tým väčší je rezný odpor. Zmenšovaním sa rezný odpor znižuje, avšak len do určitej optimálnej hodnoty. (od -5° do 35° , $\gamma \neq 0^\circ$)

Uhol rezu δ : Čím väčší je uhol rezu, tým väčší je rezný odpor. Uhol rezu nesmie mať hodnotu 90° , pri ktorej sa trieska iba odškrabuje. ($20^\circ < \delta < 120^\circ$, $\delta \neq 90^\circ$)