DUM 16 téma: postup_pro_obrábění_pracovní_list_05

ze sady: 01 polotovar a výrobní postup

ze šablony: 05 technologické cvičení

Určeno pro 3. ročník

vzdělávací obor: 23-41-M/01 Strojírenství
Vzdělávací oblast: odborné vzdělávání

Metodický list/anotace: viz. VY_32_INOVACE_05116ml.pdf

jméno: **2. Výrobní postup** list č. 2

2. 1. Výrobní postup pro obrábění – pracovní list č. 5

PROVEĎTE:

1. Navrhněte polotovar, pouze kontrola, polotovar je zadán na výkrese hřídele

Návrh tyče:

přídavek na průměr: $p_d = \frac{5xD_{max}}{100} + 2 =$

přídavek na zarovnání čela: $p_č = 2mm$

průměr polotovaru: $D_{pol} \geq D_{max}+p_d$

délka polotovaru: $L_{pol} = L_s + 2\,p_č$

TYČ ∅ …-….. ČSN 425510

2. Rozbor výrobního postupu:

2.1. Vycházíme z výrobního výkresu hřídele: S3-TEC-158-02-xxx

2.2. Součást je hřídelového tvaru, hlavní operace bude soustružení, vzhledem k délce bude polotovar řezán na pile.

2.3. Stanovení technologické základny:
∅ …-…. - …… první tříska po zarovnání čela
osa ……..zarovnat čela, navrtat středící důlky , upnout do důlků a unášecí srdce.

2.4. K-T prvky …….zápichy, sražené hrany (soustružení) , drážka pro pero - frézování

2.5. Minimální R_a = , IT x ……broušení

jméno: **2. Výrobní postup** list č. 3

2.6. Základní sled operací : řezat, soustružit, frézovat, brousit
Stanovení strojů pro operace: z [1] nebo katalogů výrobce…

-
-
-
-

2.7. Příklad stanovení řezných podmínek.

- obrobitelnost -
- úsek x …… (dle [3] str. 759) pro R_a= , a = mm (z ∅ na), P10, r_ε = mm, je v = m/min a f = mm/ot
- výpočet otáček $n = \frac{v}{\pi d} =$