



evropský  
sociální  
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,  
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání  
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

## **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**



evropský  
sociální  
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,  
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání  
pro konkurenceschopnost

## INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

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:  $p_d = \frac{5 \times D_{\max}}{100} + 2 =$

přídavek na zarovnání čela:  $p_{\check{c}} = 2\text{mm}$

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

délka polotovaru:  $L_{\text{pol}} = L_s + 2 p_{\check{c}}$

TYČ Ø ...-..... 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:

Ø ...-..... - ..... 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



evropský  
sociální  
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,  
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání  
pro konkurenceschopnost

## INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

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.

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