



Autorem materiálu a všech jeho částí, není-li uvedeno jinak, je Malý Jiří.

Dostupné ze Školského portálu Karlovarského kraje www.kvkskoly.cz, materiál vznikl v rámci projektu Gymnázia Cheb s názvem Rozvoj školského portálu Karlovarského kraje

Téma:

VYSTRUŽOVÁNÍ

Předmět:

Viz DUM_PREZENTACE, DUM_PRACOVNÍ LIST, DUM VÝKRES 2012/99 Inventor 2012;
NÁSTROJAŘSKÁ TECHNOLOGIE

TEST

(práce se strojnickými tabulkami)

Zadání:

Ze strojnických tabulek vyber správné parametry pro jednotlivé otvory podle tabulky č.1. a doplň do prázdných políček. Obrábíme ocel třídy 11 600 s obrobiteľností 14b.

Nástrojem je postupně vrták, výhrubník a výstružník z rychlořezné oceli. Chlazené a mazáno emulzí.

TABULKA č.1 PRO DOPLNĚNÍ CHYBĚJÍCÍCH PARAMETRŮ

Číslo příkladu	Průměr DÍRY D (mm)	Průměr vrtáku D ₁ (mm)	Průměr výhrubníku D ₂ (mm)	Otáčky vrtáku n (min ⁻¹)	Otáčky výhrubníku n (min ⁻¹)	Otáčky výstružníku n (min ⁻¹)	Poznámka
1	Ø6H8						
2	Ø12H8						
3	Ø20H7						

Jméno žáka

Třída:

Hodnocení:

VÝSLEDKY:

TABULKA č.1 PRO DOPLNĚNÍ CHYBĚJÍCÍCH PARAMETRŮ
VÝSLEDKY

Číslo příkladu	Průměr DÍRY D (mm)	Průměr vrtáku D ₁ (mm)	Průměr výhrubníku D ₂ (mm)	Otáčky vrtáku n (min ⁻¹)	Otáčky výhrubníku n (min ⁻¹)	Otáčky výstružníku n (min ⁻¹)	Poznámka
1	Ø6H8	Ø5,8	NENÍ	1370	NENÍ	440	Možno použít ručního výstružníku
2	Ø12H8	Ø11,25	Ø11,8	650	650	195	-
3	Ø20H7	Ø19,0	Ø19,75	350	350	105	-

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA:

Teorie se od praxe někdy liší a proto respektujeme změnu otáček a řezných podmínek pokud to **situace vyžaduje**.

Většinou otáčky patřičně snížíme abychom nezničili nástroj.