

OBSAH

	ZOZNAM POUŽITÝCH SYMBOLOV	
	Z HISTÓRIE	
1.	ÚVOD.....	5
2.	TECHNOLOGICKÝ SYSTÉM.....	7
2.1	S - STROJ PRE PROCES REZANIA.....	7
2.1.1	ROZDELENIE STROJOV PRE PROCES REZANIA.....	8
2.1.2	TYPOVÉ OZNAČENIE STROJOV PRE PROCES REZANIA.....	12
2.1.3	POŽIADAVKY KLADENÉ NA STROJE PRE PROCES REZANIA A MODEL STROJA PRE PROCES REZANIA.....	14
2.1.4	ZÁSADY PRE VÝBER STROJA PRE PROCES REZANIA.....	15
2.2.	P - PRÍPRAVKY PROCESU REZANIA.....	17
2.2.1	HLAVNÉ TYPY PRÍPRAVKOV.....	18
2.2.2	ZÁSADY PRE VOĽBU PRÍPRAVKU.....	19
2.2.3	MODEL PRÍPRAVKU.....	20
2.3	O - OBJEKT PROCESU REZANIA.....	22
2.3.1	ZÁKLADY VÝBERU MATERIÁLOV OBJEKTOV.....	23
2.4	N - NÁSTROJE PRE PROCES REZANIA.....	27
2.4.1	REZNÝ KLIN.....	28
2.4.2	UPÍNACIE ČASTI A TELESÁ NÁSTROJOV.....	28
2.4.3	MATERIÁLY REZNEJ ČASTI NÁSTROJOV.....	30
2.5	TECHNOLOGICKÝ SYSTÉM PRE VŔTANIE.....	34
3.	TECHNOLOGICKÁ METÓDA VŔTANIE.....	35
3.1	JAVY PROCESU REZANIA.....	37
3.1.1	KINEMATICKÉ CHARAKTERISTIKY PRI VŔTANÍ.....	37
3.1.2	DYNAMICKÉ CHARAKTERISTIKY PRI VŔTANÍ.....	44
3.1.3	INTEGRITA POVRCHU PO REZE PRI VŔTANÍ.....	51
3.1.4	TVORENIE A TVAROVANIE TRIESKY PRI VŔTANÍ.....	55
3.2	REZNÝ NÁSTROJ - SKRUTKOVICOVÝ VRTÁK.....	60
3.2.1	VÝPOČET DYNAMICKÝCH CHARAKTERISTÍK PRI VŔTANÍ.....	65
3.2.2	VÝROBA SKRUTKOVICOVÝCH VRTÁKOV.....	74
3.2.3	POŠKODENIE REZNEJ ČASTI SKRUTKOVICOVÝCH VRTÁKOV..	80
4.	TECHNOLÓGIA VÝROBY DIER.....	97
5.	ZNALOSTI A SKÚSENOSTI Z PRAXE.....	105
6.	ZÁVER.....	184
7.	LITERATÚRA.....	186