

OBSAH

	strana
X. Vytváření rotačně symetrických útvarů ve spolupráci s PC	4
1. Třískové opracování materiálů	4
2. Stroj EMCO UNIMAT Basic	4
2.1. Základní technický popis	4
2.2. Ovládání stroje	7
2.2.1. Ruční ovládání	7
2.2.2. Řízení stroje počítačem	7
3. Volba optimálních podmínek obrábění	8
4. Základní poznatky o soustružení	10
4.1. Hlavní způsoby soustružení a používané nástroje	10
4.2. Řezání závitů	14
5. Úvod k softwaru UNIMAT PC	16
6. Úkol cvičení	20
Literatura	
XI. Zakončování optických vláken konektory	21
1. Charakteristika vláknové optiky	21
2. Vymezení sledovaného rozsahu vláknové optiky	21
3. Přenos energie optickým vláknem	22
3.1. Šíření zářivé energie	22
3.2. Ztráty zářivé energie	24
4. Konstrukce optických vláken	25
5. Optické vláknové kabely	28
6. Spojovací prvky pro optická vlákna	30
6.1. Příčiny ztrát konektorového spojení vláken	30
6.2. Hodnocení ztrát u vláknových spojů	33
6.3. Vláknové optické konektory	35
6.3.1. Uplatnění konektorů v Evropě	35
6.3.2. Základní díl konektorů	37
6.3.3. Všeobecný popis a členění konektorů	38
6.3.4. Spojování a připojování optických vláken pomocí konektorů	39
6.3.5. Standardní optické konektory	40
6.3.6. Miniaturní optické konektory	42
6.3.7. Vícevláknové optické konektory	45
6.3.8. Speciální optický konektor	47
6.4. Útlum vláknových konektorů a jeho měření	48
6.4.1. Vložný a zpětný útlum konektoru	48
6.4.2. Přímé měření vložného útlumu	49
6.4.3. Reflektometrické měření	51
6.5. Postup při aplikaci konektoru	52
6.5.1. Technologie zalepení a zabroušení vlákna	52
6.5.2. Technologie zalomení konce vlákna	55
7. Zadání úkolu	55
Literatura	55
Příloha	

OBSAH PŘÍLOHY

1. ZPŮSOB PODÁNÍ	P - 5
1.1. Orientační systém	P - 5
1.2. Zápis zobrazovaných zpráv	P - 6
2. SOUHRNNÝ PŘEHLED MENU	P - 6
3. POPIS JEDNOTLIVÝCH BODŮ MENU	P - 9
3.1. Polotovary	P - 9
3.2. Kreslení	P - 10
3.2.1. Kurzor	P - 11
3.2.2. Bod	P - 14
3.2.3. Přímka	P - 16
3.2.4. Oblouk	P - 19
3.2.5. Kreslení viditelných hran	P - 23
3.2.6. Zrcadlení obrysu obrobku	P - 23
3.2.7. Začišťování obrysu obrobku	P - 23
3.2.8. Mazání geometrického prvku	P - 24
3.2.9. Úplné mazání	P - 24
3.2.10. Rychlý způsob kreslení	P - 25
3.2.11. Demonstrační příklady	P - 26
3.3. Program	P - 28
3.3.1. Pojždění rychloběhem	P - 28
3.3.2. Pojždění rychlostí posuvu	P - 28
3.3.3. Cykly	P - 28
3.3.4. Výměna nože	P - 37
3.3.5. Mazání posledního pohybu	P - 37
3.3.6. Mazání výrobního programu	P - 38
3.3.7. Údaje pro posuv	P - 38
3.3.8. Úběr pro dokončení obrysu	P - 38
3.4. Zobrazení	P - 39
3.4.1. Kompletní zvětšení	P - 39
3.4.2. Zvětšení výřezu (okénka)	P - 39
3.4.3. Zvětšení obrobku	P - 40
3.4.4. Zaclonění / odclonění skličidla	P - 40
3.4.5. Zaclonění / odclonění polotovaru	P - 40
3.4.6. Zaclonění / odclonění nástroje	P - 40
3.4.7. Zaclonění / odclonění dráhy nože	P - 41
3.4.8. Zaclonění / odclonění obrysu konika	P - 41
3.4.9. Výběr zobrazení simulace	P - 41
3.4.10. Hotkeys pro ovládání stroje	P - 42
3.5. Seřizování	P - 43
3.6. Přímé ovládání	P - 44
3.7. Obrábění	P - 45
3.7.1. Automatické obrábění	P - 45
3.7.2. Postupné obrábění	P - 45
3.7.3. Rychloběh	P - 45
3.7.4. Volba bloku	P - 45
3.7.5. Opakování programu	P - 46
3.7.6. Přesun nože	P - 46
3.7.7. Posunutí programu	P - 46
3.7.8. Změna měřítka	P - 46
3.7.9. Zapnutí stroje	P - 46
3.7.10. Vypnutí stroje	P - 46

