

<b>OBSAH</b>	
<b>1 ÚVOD</b> .....	<b>3</b>
<b>2 INTEGROVANÝ PŘÍSTUP K NÁVRHU A REALIZACI VÝROBKU</b> .....	<b>5</b>
<b>3 OBECNÉ ZÁSADY TECHNOLOGIČNOSTI KONSTRUKCE Z HLEDISKA OBRÁBĚNÍ</b> .....	<b>10</b>
3.1. Výrobní náklady.....	10
3.2. Pracnost výroby .....	10
3.3. Materiál součástí.....	10
3.4. Polotovary a minimalizace obrábění.....	13
3.5. Sériovost výroby a konstrukčně-technologická standardizace.....	18
3.6. Tvary součástí z hlediska vkládání součástí do pracovního prostoru.....	21
3.7. Pohyb nástroje, resp. obrobku.....	21
3.8. Pružné deformace nástroje a obrobku.....	33
3.9. Počet upnutí.....	40
3.10. Technologické základny .....	42
3.11. Způsob kótování (rozměrové základny) .....	42
3.12. Rozměry, tolerance a další aspekty integrity povrchu .....	43
3.13. Technologičnost konstrukce děr .....	44
3.14. Délka součástí.....	44
3.15. Sousednost poloměrů.....	45
3.16. Patenty a licence .....	45
3.17. Tvary součástí z hlediska možností různých technologií obrábění .....	45
<b>4 TECHNOLOGIČNOST KONSTRUKCE PŘI OBRÁBĚNÍ NA KONVENČNÍCH OBRÁBĚCÍCH STROJÍCH</b> .....	<b>47</b>
<b>5 TECHNOLOGIČNOST SOUČÁSTEK OBRÁBĚNÝCH NA ČÍSLICOVĚ ŘÍZENÝCH OBRÁBĚCÍCH STROJÍCH</b> .....	<b>53</b>
5.1. Hlavní zásady .....	54
5.2. Příklady technologičnosti konstrukčně technologických prvků.....	76
<b>6 VÝZNAM TECHNOLOGIČNOSTI KONSTRUKCE PRO MONTÁŽNÍ PROCES</b> .....	<b>105</b>
6.1. Úvod .....	105
6.2. Význam konstrukčně-technologické koncepce výrobků pro projektování montážních procesů (MP) .....	106
6.3. Vliv koncepce konstrukčního řešení.....	112

