

OBSAH

1	JEDNOÚČELOVÉ A STAVEBNICOVÉ OBRÁBĚCÍ STROJE	4
1.1	Definice, cíle a oblasti použití	4
1.2	Koncepce a rozdělení jednoúčelových stavebnicových obráběcích strojů	8
1.3	Stavebnicová soustava jednotek a uzlů	10
1.3.1	Spodní stavba	11
1.3.2	Polohovací jednotky	17
1.3.3	Pracovní jednotky	20
1.3.4	Přídavné jednotky	25
1.4	Rozbor pracovního cyklu jednoúčelových obráběcích strojů	25
1.5	Výkon jednoúčelových stavebnicových obráběcích strojů	26
1.6	Hodnocení hospodárnosti použití jednoúčelového obráběcího stroje	27
1.7	Zvláštnosti konstrukce jednoúčelových obráběcích strojů	28
2	AUTOMATIZOVANÉ VÝROBNÍ LINKY	30
1.8	Automatizované výrobní linky obráběcí	30
1.9	Automatizované výrobní linky pro obrábění obrobků skříňového tvaru	35
1.10	Automatizované výrobní linky pro obrábění rotačních součástí	36
1.11	Výkon automatizovaných výrobních linek	37
1.12	Výhodnost a hospodárnost automatizovaných výrobních linek	39
3	ČÍSLICOVĚ ŘÍZENÉ OBRÁBĚCÍ STROJE	40
1.13	Souřadné systémy a zápis programu	45
1.14	Ustavení součástí na stroji	51
1.15	Řídící systémy a význam korekcí	52
4	MANIPULÁTORY A ROBOTY	62
1.16	Vývoj	64
1.17	Rozdělení průmyslových robotů	64
1.18	Typové příklady využití robotů v průmyslu	70
5	BEZOBSLUŽNÉ OBRÁBĚCÍ STROJE	72
1.19	Struktura řídicího systému pro řízení BOS	74
1.20	Realizace kontrolních měření, aktivní kontroly, adaptivního řízení	75
1.21	Nástrojové hospodářství	77
1.22	Hospodářství s obrobky	79
6	PRUŽNÉ VÝROBNÍ SYSTÉMY	82
1.23	Charakteristika a základní vlastnosti PVS	84
1.24	Vhodnost využití PVS, etapy budování	88