

Obsah

Úvod	7
1. Dlouhotočné automaty v našich závodech	8
2. Dlouhotočné automaty a nová technika	18
3. Příprava k práci	25
Obrobek	25
Mezní rozměry obrobků	25
Dávky obrobků	25
Rozsah obrobení	26
Hospodárnost výroby na automatech	28
Pracovní postup	29
Volba řezných podmínek	29
Volba automatu	29
Řezná rychlost	29
Posuv	30
Hloubka řezu	31
Tloušťka třísky	32
Utváření třísky	36
Nárůstky na nožích	38
Skládání pohybů	38
Slučování operací	38
Volba suportů	38
Používání dvou vaček vřeteníku	40
Používání rychloposuvu	40
Pracovní dráhy	42
Pracovní pohyby	42
Pohyby naprázdno	44
Pohyby při práci s přidavným vřetenovým přístrojem	47

Počet otáček příslušný pracovním drahám	49
Výpočet kusového času	50
Hlavní čas	50
Vedlejší časy	50
Konečný kusový čas	51
Rozdělení obvodu vačky	51
4. Příklady	53
Příklad 1 — Pastorkový hřídel	53
Příklad 2 — Vrtané pouzdro	63
Příklad 3 — Rýhovaná matice	74
Příklad 4 — Stupňový hřídel	78
Dílenské podklady automatáren	88
5. Kreslení, orýsování a zhotovení vaček	89
Kreslení vaček	89
Orýsování vaček	90
Orýsování kotoučových vaček	90
Šablony k rýsování osnovy	90
Orýsování bubnových vaček	95
Orýsování vaček přídavných přístrojů	98
Obrábění vaček	100
6. Provozní pokyny	105
Ustavení stroje	105
Spouštění seřízeného automatu	106
Spouštění neseřízeného automatu	107
7. Jakost práce automatu	109
Hodnocení práce automatu	109
Technický stav automatu	109
Závěr	111