

# Obsah

Úvod . . . . .	7
I. Podmínky hospodárné práce na soustružnických automatech . . . . .	9
Volba materiálu . . . . .	9
Účelné konstrukční úpravy obrobků . . . . .	13
Vnější tvar obrobků . . . . .	13
Vnější zápichy . . . . .	14
Díry . . . . .	15
Vnitřní zápichy a dutiny . . . . .	18
Zaoblování a kosení hran . . . . .	21
Závity a jejich hotovení . . . . .	22
Závitový přístroj s vodící patronou . . . . .	23
Přesnost a tolerance . . . . .	25
Jakost povrchu . . . . .	26
II. Příprava k seřízení automatu . . . . .	28
Pracovní postup . . . . .	28
Výpočtový list . . . . .	30
Stanovení řezné rychlosti . . . . .	33
Stanovení počtu otáček vřetena za minutu . . . . .	34
Výpočet pracovních drah . . . . .	38
Určení posuvu na otáčku . . . . .	38
Výpočet počtu otáček potřebných na jednotlivé operace . . . . .	40
Výpočet hlavního času . . . . .	41
Stanovení přibližného kusového času . . . . .	42
Stanovení vedlejších časů . . . . .	44
Výpočet konečného kusového času . . . . .	44
Vyjádření hlavního času v dílcích . . . . .	46
Vymezení sledu úkonů podle dílků . . . . .	47

III. Kreslení a hotovení vaček . . . . .	48
Tvar vačky . . . . .	48
Určení největšího poloměru vačky . . . . .	49
Určení výchozích a konečných bodů pracovních křivek . . . . .	49
Stanovení mezí úseků všech úkonů . . . . .	51
Kreslení úseků křivek řídících vedlejší úkony . . . . .	51
Kreslení úseků křivek řídících pracovní úkony . . . . .	52
Kreslení vaček příčných suportů . . . . .	54
Hotovení vaček . . . . .	54
IV. Příklady . . . . .	58
Příklad 1 — Čep . . . . .	58
Příklad 2 — Pouzdro . . . . .	66
Příklad 3 — Šroub s čochkovitou hlavou . . . . .	71
Příklad 4 — Uzávěrka . . . . .	76
Příklad 5 — Stavěcí šroub . . . . .	83
Příklad 6 — Šest různých součástí . . . . .	89
V. Potíže při práci na revolverových automatech . . . . .	102
Význam čistoty a mazání automatů . . . . .	102
Závady na obrobku, jejich příčiny a způsob jejich odstraňování . . . . .	103
Závěr . . . . .	109