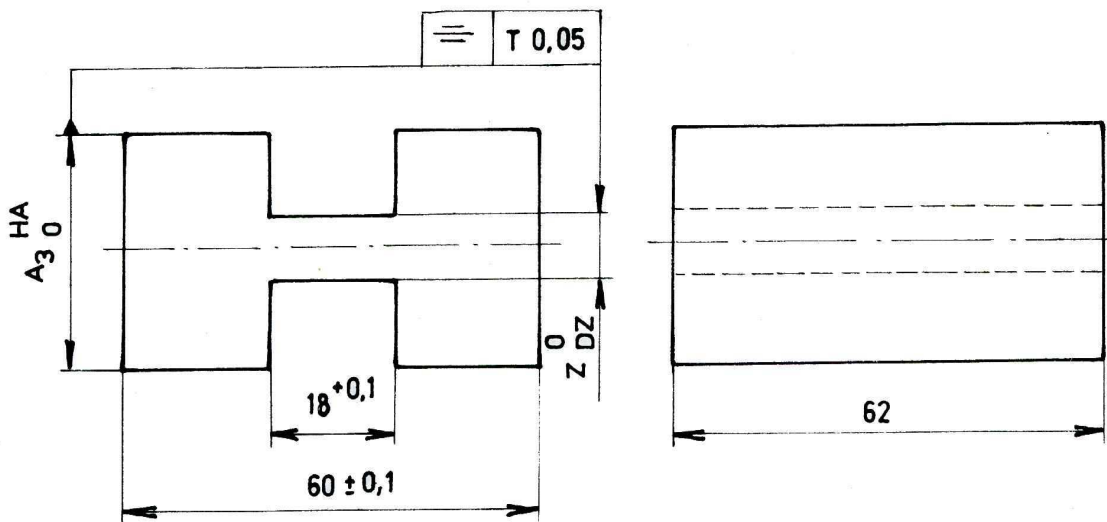


CVIČENÍ Č.:	TÉMA CVIČENÍ: TECHNOLOGICKÉ ZÁKLADNY, TRANSFORMACE LINEÁRNÍCH ROZMĚROVÝCH SYSTÉMŮ	VYPRACOVAL:
KROUŽEK:		DATUM:
POŘADOVÉ Č.:		LIST Č.: POČET LISTŮ:

ZADÁNÍ:

Příklad č. 1:

Proveďte analýzu technologické soustavy při frézování dvou drážek o šířce $18^{+0,1}$ mm, v dané součásti, kotoučovou frézou, při dodržení všech požadavků uvedených na výkrese, pro rozměr Z (viz náčrt). Konkrétní zadání hodnot je dle pořadového čísla posluchače uvedeno v tabulce.



POŘADOVÉ ČÍSLO:	A ₃ [mm]	HA ₃ [mm]	Z [mm]	DZ [mm]	PŘESNOST VÝROBNÍHO ZAŘÍZENÍ T _v [mm]	PŘESNOST NASTAVENÍ FRÉZY T _f [mm]
1.	25	+ 0,08	5	- 0,15	± 0,016	± 0,014
2.	26	+ 0,09	6	- 0,14	± 0,009	± 0,015
3.	27	+ 0,07	7	- 0,13	± 0,01	± 0,008
4.	28	+ 0,08	8	- 0,12	± 0,011	± 0,009
5.	29	+ 0,09	9	- 0,11	± 0,012	± 0,008
6.	30	+ 0,07	10	- 0,1	± 0,01	± 0,01
7.	31	+ 0,06	11	- 0,15	± 0,014	± 0,016
8.	32	+ 0,1	12	- 0,14	± 0,015	± 0,015
9.	33	+ 0,08	13	- 0,18	± 0,016	± 0,014
10.	34	+ 0,1	14	- 0,17	± 0,017	± 0,013
11.	35	+ 0,1	15	- 0,16	± 0,018	± 0,012
12.	36	+ 0,06	16	- 0,15	± 0,019	± 0,011
13.	37	+ 0,07	16	- 0,14	± 0,02	± 0,01
14.	25,5	+ 0,05	16,5	- 0,13	± 0,014	± 0,008
15.	26,5	+ 0,06	5,5	- 0,12	± 0,015	± 0,009
16.	27,5	+ 0,07	6,5	- 0,15	± 0,02	± 0,01
17.	28,5	+ 0,08	7,5	- 0,18	± 0,019	± 0,011
18.	29,5	+ 0,05	8,5	- 0,15	± 0,018	± 0,012
19.	30,5	+ 0,05	9,5	- 0,14	± 0,017	± 0,013
20.	31,5	+ 0,05	10,5	- 0,16	± 0,016	± 0,014
21.	32,5	+ 0,06	11,5	- 0,15	± 0,015	± 0,015
22.	33,5	+ 0,07	12,5	- 0,18	± 0,014	± 0,016
23.	34,5	+ 0,1	13,5	- 0,17	± 0,013	± 0,017
24.	35,5	+ 0,08	14,5	- 0,16	± 0,012	± 0,018
25.	36,5	+ 0,06	15,5	- 0,15	± 0,011	± 0,019