

HTV 5	Téma:	Vypracoval :
Studijní skup.:	Transformace rozměrových systémů obráběných součástí	Datum :
Poř. číslo:		List číslo: Počet listů :

Příklad 1

Proveďte analýzu rozměrového systému při frézování dvou drážek o šířce $18^{+0,1}$ mm, na dané součásti.

Obrábí se kotoučovou frézou jedna drážka a po přestavení obrobku se při jednom seřízení frézuje protilehlá drážka,

Zadané hodnoty:

$A_{3M} =$

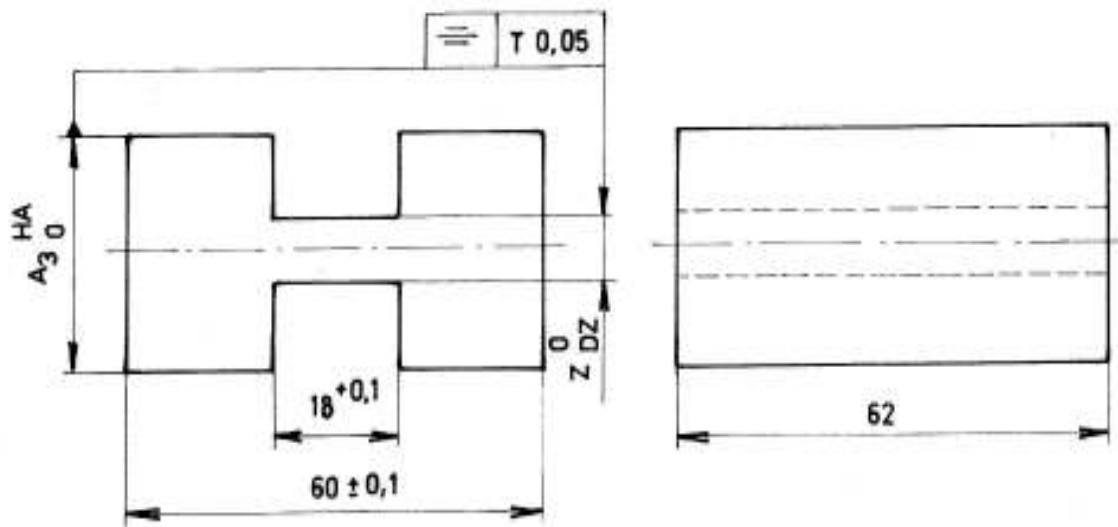
$HA_3 =$

$Z_M =$

$Dz =$

Přesnost výrobního zařízení $T_v = \pm$

Přesnost nastavení frézy $T_f = \pm$



Příklad 1

POŘADOVÉ ČÍSLO	A₃ [mm]	HA₃[mm]	Z_M [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

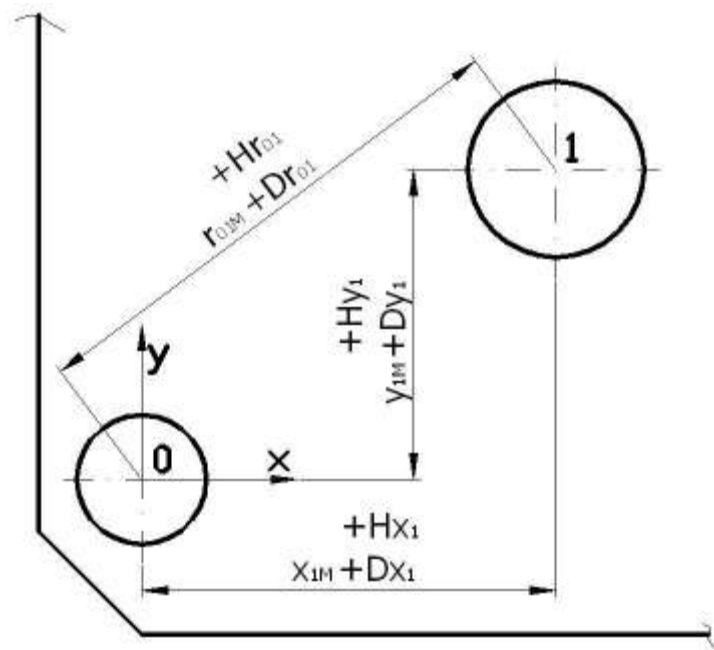
Příklad 2

Pro situaci naznačené na přiloženém obrázku je poloha díry **1** identifikována požadovanou osovou vzdáleností $\varnothing 01$ s příslušnými mezními úchytkami a jmenovitými hodnotami pravoúhlých souřadnic

$$r_{01M+Dr01}^{+Hr01} = \quad ; \quad x_{1M} = \quad ; \quad y_{1M} =$$

Mají se specifikovat požadavky na přesnost nastavení pravoúhlých souřadnic pro předpoklad, že tato přesnost je v obou souřadnicích stejná, takže bude platit:

$$T_{x_1} = T_{y_1} = T_s; \quad H_{x_1} = H_{y_1} = H_s; \quad D_{x_1} = D_{y_1} = D_s.$$



Příklad 2

Zadání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Zadané hodnoty										
x1M	400	200	600	300	800	200	300	200	400	300
y1M	300	150	450	225	600	150	225	150	300	225
r01M	500	250	750	375	1000	250	375	250	500	375
Hr01	0,06	0,06	0,08	0,06	0,08	0,05	0,08	0,06	0,08	0,06
Dr01	-0,06	-0,04	-0,06	-0,04	-0,06	-0,04	-0,06	-0,08	-0,04	-0,02