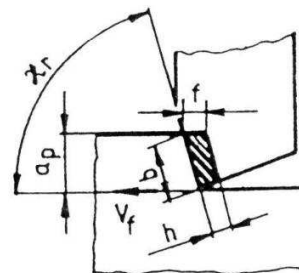


8. Hobľovanie

Zadané hodnoty: posuv $f = 0,28$ mm, hĺbka rezania $a_p = 7$ mm, uhol nastavenia hlavnej reznej hrany $\kappa_r = 70^\circ$, šírka hobľovanej plochy $B = 100$ mm, priemer pastorka $D = 84$ mm, otáčky pastorka $n_p = 103$ min⁻¹, počet nožov v zábere $z = 1$, počet záberov $i = 1$, dĺžka strojového pohybu stola $L_f = 500$ mm.



Riešenie:

- $h = f \cdot \sin \kappa_r =$
- $b = a_p / \sin \kappa_r =$
- $S = f \cdot a_p =$
- $v_c = \pi \cdot D \cdot n / 1000 =$
- $V_{\min} = (\text{v čase rezania}) = f \cdot a_p \cdot v_c =$
- $P_c = (\text{v čase rezania}) = k_c \cdot V_{\min} / 60 = F_c \cdot v_c / 60 = k_c \cdot S \cdot v_c / 60 =$
- $t_{c_s} = \frac{B \cdot i}{f \cdot n_{dv}} = \frac{B \cdot i}{f \cdot \frac{v_c}{2L_f \cdot 10^{-3}}} =$

kde n_{dv} je počet dvojzdvihov za minútu.

Poznámka: Za predpokladu, že spätná rýchlosť stola sa rovná reznej rýchlosti.