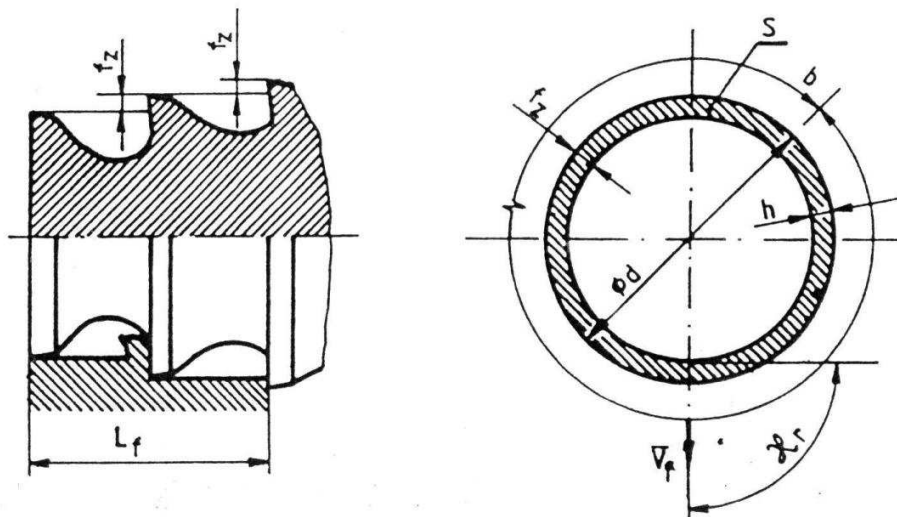


## 10. Pret'ahovanie kruhovej diery

Zadané hodnoty: posuv na zub  $f_z = 0,11$  mm, priemer pret'ahovanej diery  $d = 23$  mm, uhol nastavenia hlavnej reznej hrany  $\kappa_r = 90^\circ$ , priemer pastorka  $D_p = 126$  mm, otáčky pastorka  $n = 72 \text{ min}^{-1}$ , počet zubov v zábere (súčiniteľ záberu)  $z = 2$ , počet ťahov  $i = 1$ , celková dráha nástroja  $L_f = 800$  mm (daná pracovnou dĺžkou nástroja  $L$ , dĺžkou pret'ahovanej súčiastky  $L_c$ , šírkou príruby  $L_1$  a šírkou upínacej dosky  $L_2$ ).



**Riešenie:**

1.  $h = f_z \cdot \sin \kappa_r =$
2.  $b = (\text{pre kruhovú dieru}) =$
3.  $S_1 = h \cdot b =$
4.  $v_c = \pi \cdot D \cdot n / 1000 =$
5.  $V_{\min} = S_1 \cdot v_c \cdot z =$
6.  $P_c = (\text{v čase záberu dvoch zubov}) = k_c \cdot V_{\min} / 60 =$
7.  $t_{c,s} = \frac{2 \cdot L_f}{v_c} =$

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