

Lathe operation :



- 1 - tool post
- 2 - tool bit
- 3 - lathe tool holder
- 4 - nut
- 5 - lock washer
- 6 - coolant duct
- 7 - lathe tool rest
- 8 - lathe tool rest screw



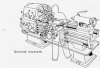
- Lathe tool rest :**
- 1 - lathe tool rest
 - 2 - lathe tool rest screw
 - 3 - lathe tool rest support
 - 4 - nut
 - 5 - lock washer
 - 6 - lathe tool rest base
 - 7 - lathe tool rest base screw



Lathe tool rest assembly

Lathe :

- 1 - lathe
- 2 - lathe tool rest
- 3 - lathe tool rest screw
- 4 - lathe tool rest support
- 5 - nut
- 6 - lock washer
- 7 - lathe
- 8 - lathe tool rest base



Baby carriage

















Baby carriage
(storage)



Baby carriage

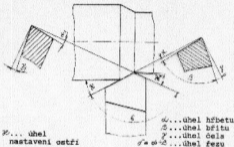
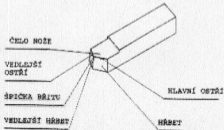
TECHNOLÓGIE STROJNÉHO OBRÁBĚNÍ - SOUSTRUŽENÍ

DRUHY SOUSTRUŽNICKÝCH NOŽŮ

	VNĚJŠÍ UBĚRACÍ		VNĚJŠÍ
	VNĚJŠÍ UBĚRACÍ STRANOVÝ		VNĚJŠÍ KLADÍČÍ
	VNĚJŠÍ ZAPÍCHO- VACÍ		VNĚJŠÍ NABĚRACÍ
	VNĚJŠÍ ZAOBLOVACÍ		VNĚJŠÍ ROHOVÝ
	VNĚJŠÍ ZÁVITOVÝ		VNITŘNÍ ZÁVITOVÝ
	VNITŘNÍ UBĚRACÍ		VNITŘNÍ ZAPÍCHOVACÍ
	VNITŘNÍ ROHOVÝ		VNITŘNÍ ZAPÍCHOVACÍ

TECHNOLOGIE STROJNÍHO OBRÁBĚNÍ - SOUSTRUŽENÍ

GEOMETRIE BŘITU SOUSTRUŽNICKÉHO NOŽE



QUESTIONNAIRE SUR LE DÉBOÛTEMENT



Lequel a été le moment de déboûtement ?

- A - dans l'attente
- B - dans l'attente
- C - dans l'attente
- D - dans l'attente
- E - dans l'attente

Quel moment a été celui de déboûtement ?



1 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



2 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



3 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



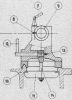
4 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



5 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



6 - dans l'attente
A - dans l'attente
B - dans l'attente



QUALIFIED SERVICE



PHƯƠNG TIỆN ĐO ĐOẠN ĐƯỜNG



1. Thân, giá đỡ - vỏ của
phong trượt

2. Khung - vỏ của thước
đoạn chính thước

3. Khung - vỏ của thước
đoạn phụ thước

PHƯƠNG TIỆN ĐO ĐOẠN ĐƯỜNG



a - Thân

b - Khung trượt

c - Thanh trượt (trụ trượt)

d - vít khóa trượt (vít khóa)

e - Thân

f - Thân

g - vít khóa (vít khóa)

h - Thân

Соединения труб



- а - труба с фланцем и уплотнительным кольцом
- б - труба с муфтой и уплотнительным кольцом
- в - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом
- г - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом



- а - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом
- б - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом
- в - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом
- г - муфта с фланцем и уплотнительным кольцом



- а - труба
- б - муфта

- а - труба
- б - муфта



- а - труба
- б - муфта

RICHARD ORRICK



1. Shell, straight - 1/2 inch diam.



2. Shell, curved



3. Shell, curved with longitudinal reinforcement

- 1 - shell
- 2 - central member
- 3 - reinforcement



4.



5.

- 1. Shell, curved
- 2. Shell, curved



4. Shell, curved with central member, longitudinal reinforcement



5. Shell, curved with central member, longitudinal reinforcement

TECHNOLOGIE STROJNÍHO OBRÁBĚNÍ - SOUSTRUŽENÍ

VOLEBA ÚHELU ČELA SOUSTRUŽNICKÉHO NOŽE

BĚŽNÉ MATERIÁLY	OBRÁBĚNÍ MATERIÁLŮ VELKÉ PEVNOSTI, PŘEPROŠOVANÉ REZY, TVRDÁ KŮRA	
 <p>KLADNÝ ÚHEL ČELA</p>	<p>SLINUTÉ KARBIDY</p>  <p>ZÁPORNÝ ÚHEL ČELA</p>	<p>ŘEZNÁ OCEL</p>  <p>ZÁPORNÝ ÚHEL ČELA TVOŘENÍ FASETKY</p>

✓ Výhody:

- snadnější odchod třísky
- menší tlak na čelo nože
- menší tepelné zatížení

✗ Nevýhody:

- zeslabení břitu nože
- při obrábění houževnatých mater. horší dělení třísky

NOŽE S 90		NOŽE S ÚHEM 82 SE 82			
OBRABĚNÝ MAT.	PEVNOST Mpa (TVRDOST)	ODDÁNKOVÝ MAT.	ODSKL SE		
UHLÍKOVÁ OCEL	-200	10	OCEL PEVNOSTI	P10	13-15
	450-520	15	>500 Mpa	P20	
	620-720	18	>820 Mpa	P30	8-11
	850-1000	22	>1200 Mpa		8-10
SLITINOVÁ OCEL CR, Ni	1000-1450	18	100. OCEL PEVNOSTI	P10, P20	6-10
TIKÁ LITINA	350-500	14	200-1450 Mpa	P10, P20	
ČERNÁ LITINA	550-600	15	1450-1850 Mpa	P10, P20, P30	8-9
	120-180	17	> 1800 Mpa	K10, K20	8
ŠEDÁ LITINA	180-260	16	OCEL NA ODLIT. ŽELVA LITINA	P10, P20, P30	5-10
			HR-140-180	K20, P30	5-10
TIKÁ LITINA	HR-240	17	HR-180-240		0-5
KU	240-280	20	TIKÁ LITINA	K10, P10, P20	1-4
NODAS	HR < HR < 120	18	HR	K10	15
	HR < 120	8	NODAS, BRONZ	K10, K20	10-15
BRONZ	HR < 120	8	SLITINY AL	K20	20-25
	TIKÁ	3	HR < HR < 80		13-20
SLITIN	HR < 50	10	HR < HR < 100		10-11
SLITINY AL	HR < 50	20	PAPIN, UN, PARELIT	K10	0-15
SLITINOVÁ	100-150	14	HR		0

TECHNOLOGIE STROJNÍHO OBRÁBĚNÍ - SOUSTRUŽENÍ

VOĽBA ŘEZNÉ RYCHLOSTI V ZÁVISLOSTI NA ÚHELU NASTAVENÍ

V=100%	V=125%	V=200%	V=75%	V=60%

VOĽBA ÚHELU SKLONU OSTRÍ

Ostrí je rovnoběžné se základní rovinou	Špička břitu je nejvyšším bodem ostrí - - hlavní ostrí stoupá ke špičce	špička je nejvyšším bodem ostrí
Použití: Nože ubírací šelvi upichovací sepichovací	větší namáhání špičky nože	Použití: -5°A < -3° ubírací nože vnější a vnitřní
	Použití: Hladící nože 3°A < 5°	-10°A < -8° ubírací nože vnější pro přerušované řozy

PLANT ANATOMY



Ring vascular bundles



Central vascular bundles



Scattered vascular bundles



Scattered vascular bundles



Scattered vascular bundles





Fig. 10. Tool post holder



Fig. 11. Tool holder



Fig. 12. Tool holder



Fig. 13. Tool holder



Fig. 14. Tool holder



Fig. 15. Tool holder



Fig. 16. Tool holder