



Vysoká škola technická a ekonomická
Ústav technicko-technologický

Vliv technologických parametrů na kvalitu povrchu obrobku

Autor práce: Michal Šolc
Vedoucí práce: Ing. Ján Majerník, Ph.D.
Oponent práce: doc. Ing. Ján Kmec, CSc.



Motivace a důvody k řešení daného problému

- uplatnění nasbíraných teoretických znalostí
- rozšíření vědomostí v daném problému
- osobní zájem



Cíl práce

- popsat technologii soustružení, nástroje, řezné materiály řezné parametry
- popsat drsnost povrchu, jakým způsobem se měří
- popsat vliv jednotlivých řezných parametrů na drsnost obráběné plochy
- provést experiment se změnami technologických parametrů
- výsledků



Výzkumný problém

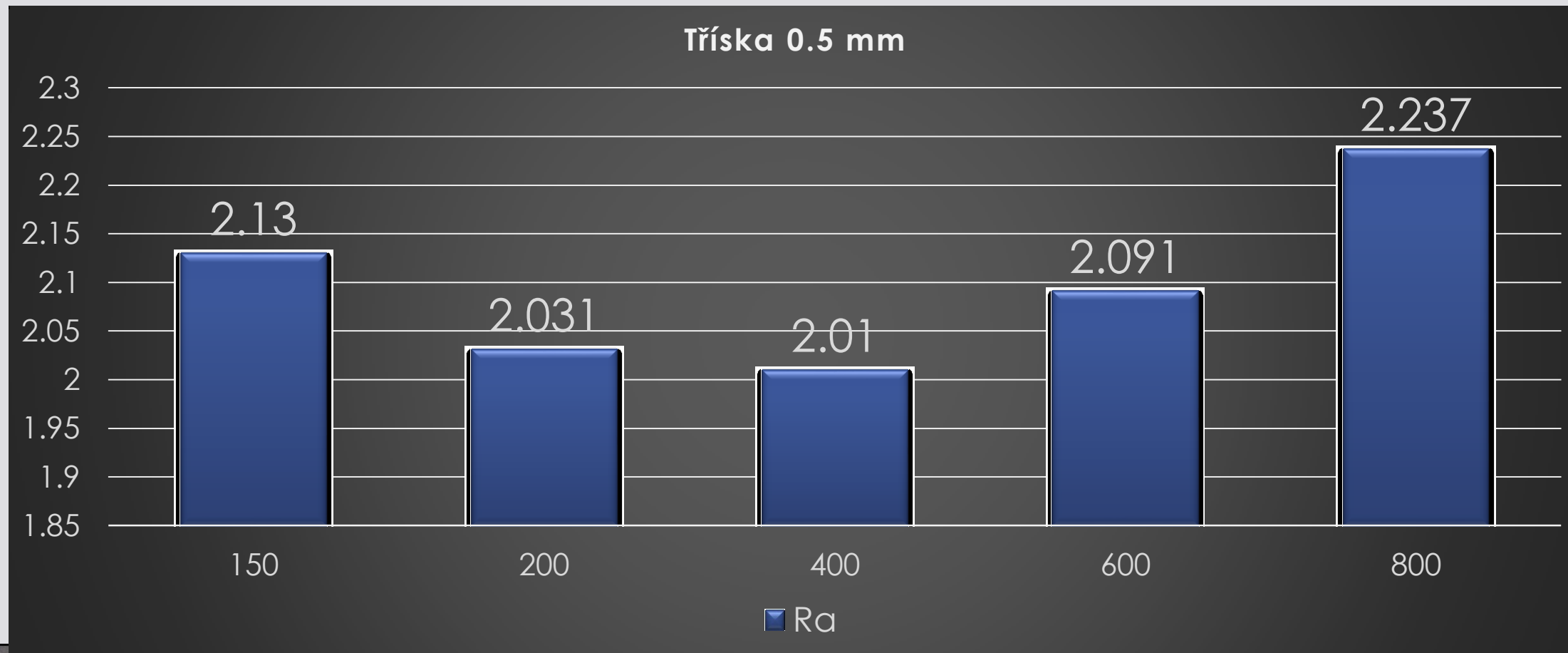
- Nalezení optimálních technologických parametrů:
 - materiál obrobku 11 523
 - materiál rezné destičky SK
 - rozhodující faktor drsnost povrchu obrobku Ra



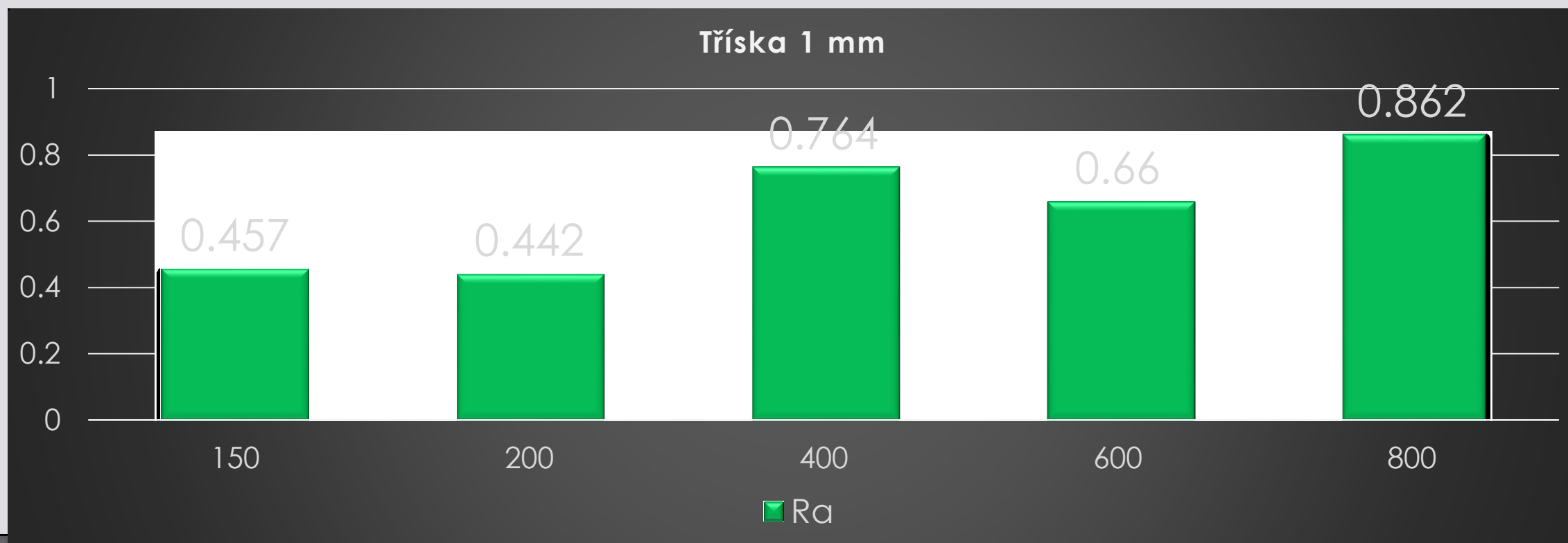
Metodika práce

- Literární rešerše:
 - výpočet optimálních řezných podmínek
 - drsnost povrchu dle strojnických tabulek
- Pozorování (experiment):
 - zjištění nejvhodnějších technologických paramentů
- Srovnávání
 - porovnání výsledů experimentu

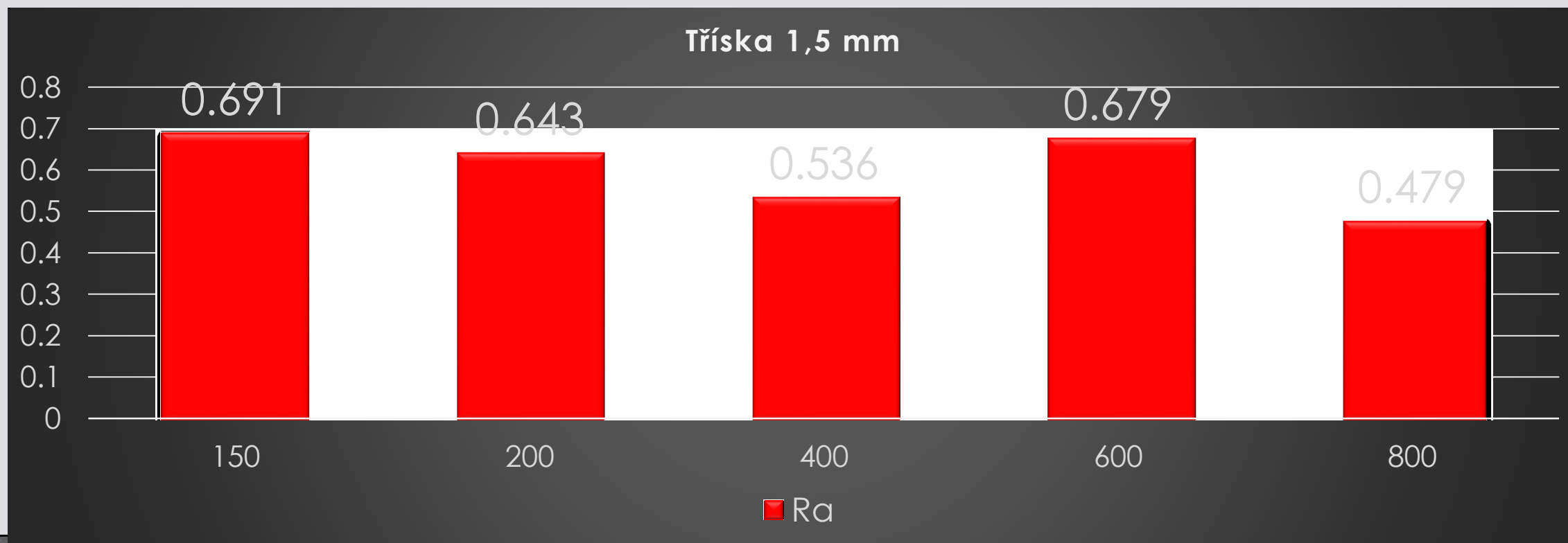
Diskuze výsledků – sada A



Diskuze výsledků – sada B

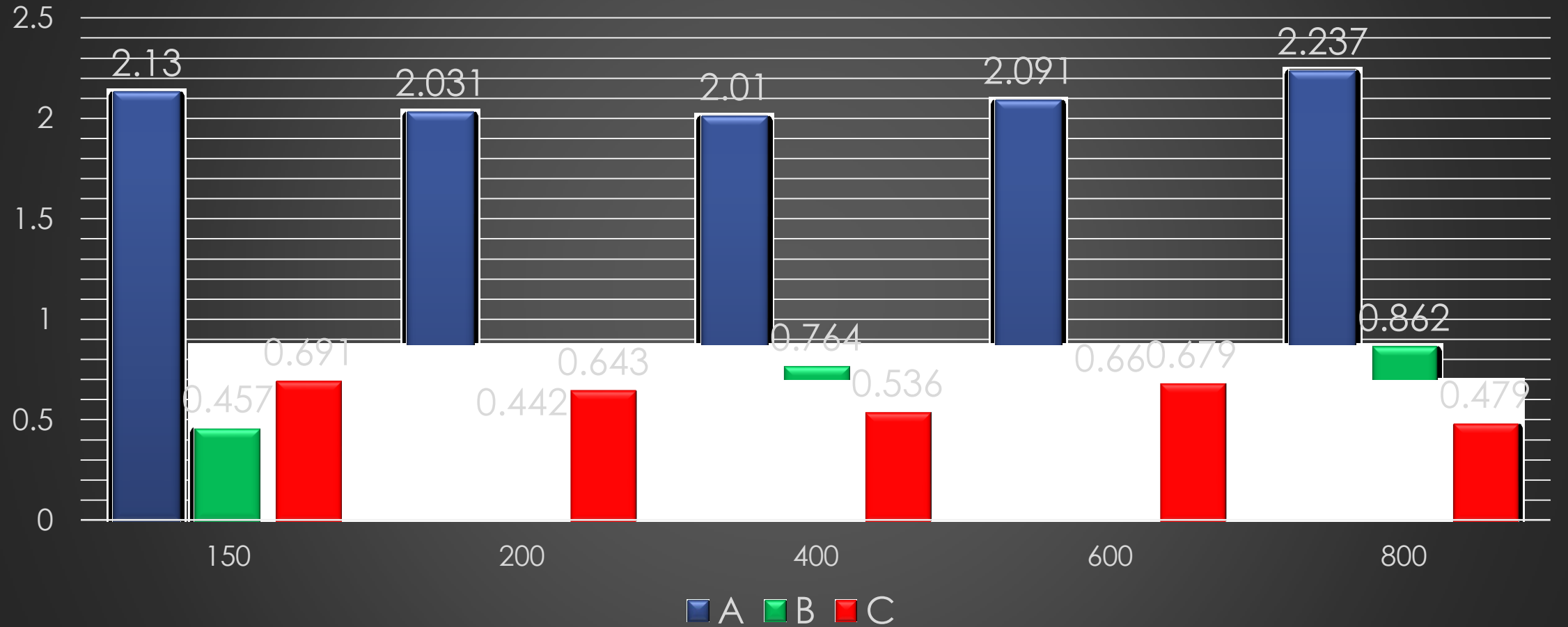


Diskuze výsledků – sada C

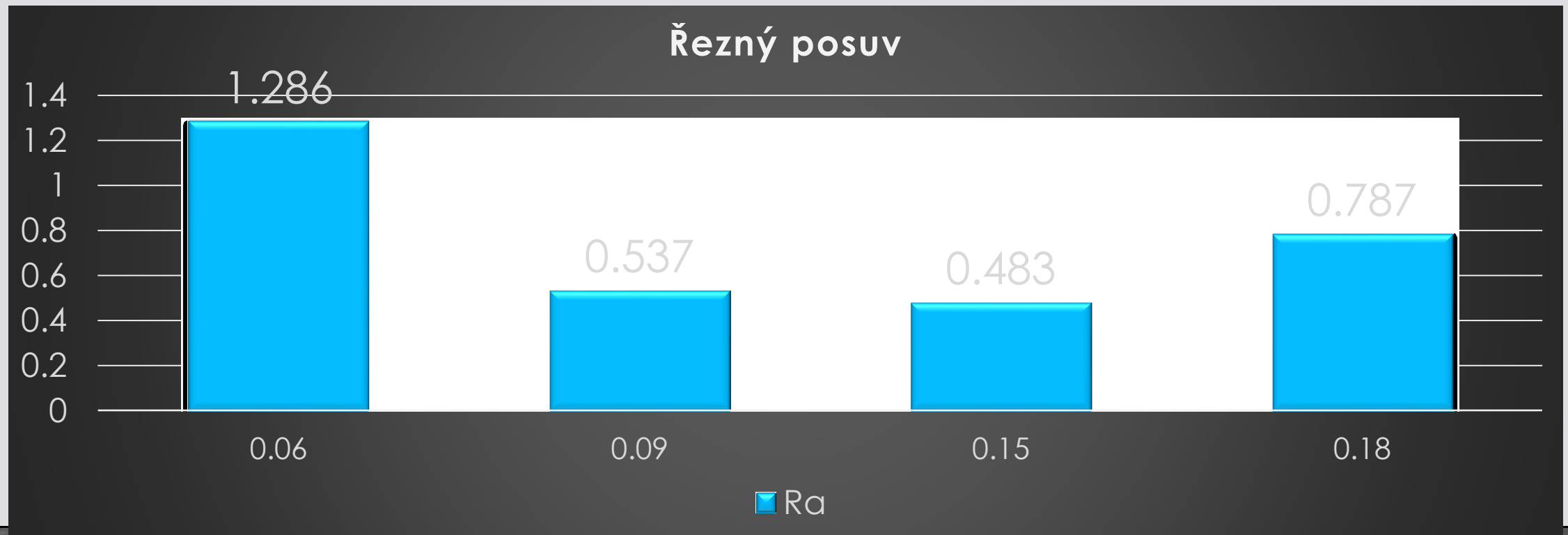


Diskuze výsledků

Výsledky experimentu



Diskuze výsledků



Závěr

- tříška $p = 1 \text{ mm}$
- řezná rychlost $v_c = 200 \text{ m/min}$
- řezný posuv $f = 0,12 \text{ mm/ot}$





Děkuji Vám za pozornost