

# Úloha

**Název součásti:** Deska 16

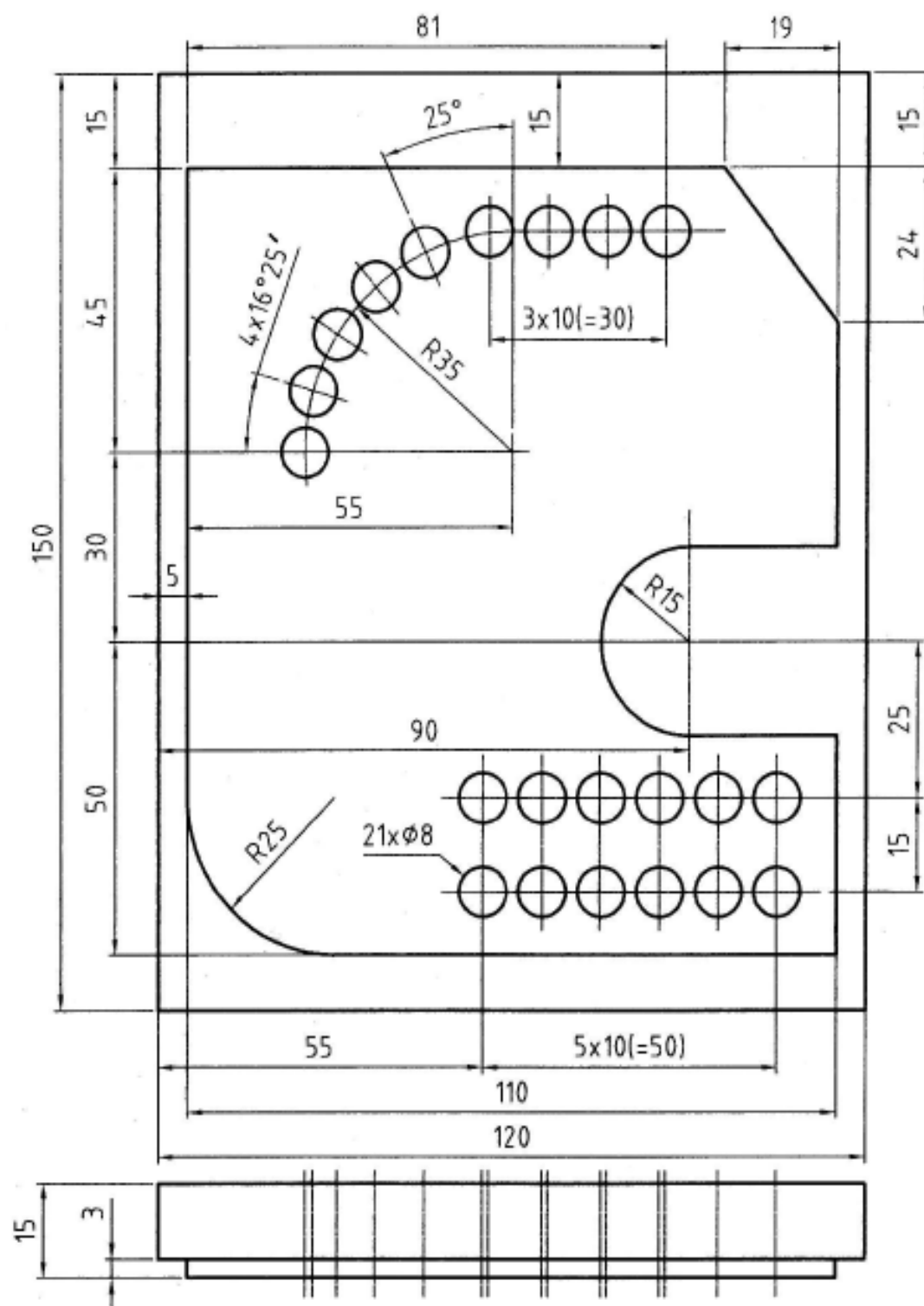
**Polotovary:** hranol 120 x 150 x 15

**Výchozí stav:** předfrézovaný hranol o rozměrech výše uvedeného polotovaru

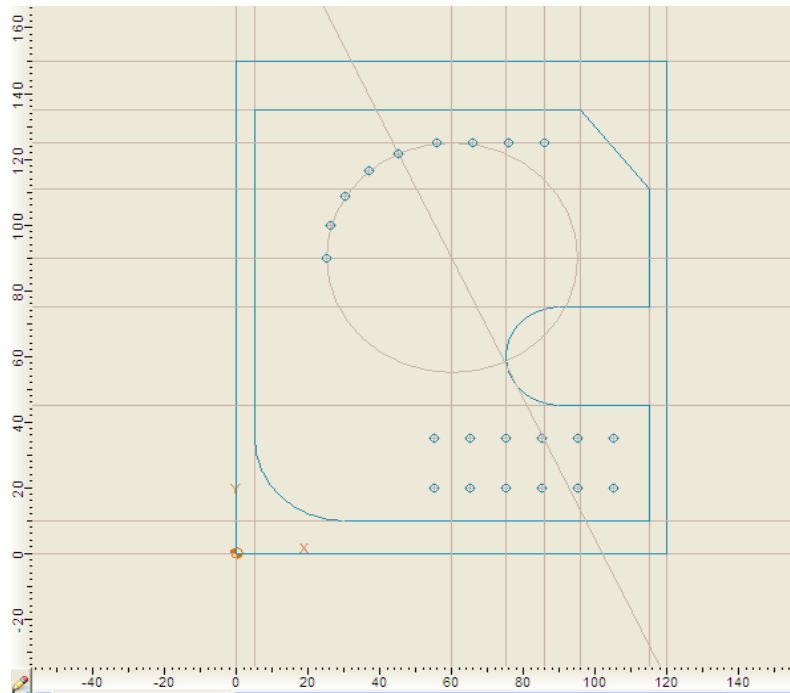
**Upnutí:** do strojního svěráku za rozměr 150 mm

**Postup při obrábění:** opracování proběhne čtyřmi nástroji (fréza čelní válcová  $\phi$  32 mm); touto frézou objedeme požadovaný tvar kontury v horní ploše výchozího hranolu; volíme hloubku třísky 3 mm, takže fréza projede tvar pouze 1krát; na obvodu povrchu necháme přídavek 1 mm na hlazení. Dokončení kontury provedeme druhým nástrojem (fréza čelní válcová  $\phi$  25 mm). Třetím nástrojem (středící vrták  $\phi$  2,5 mm) navrtáme všechny otvory. Dokončení proběhne čtvrtým nástrojem (vrták šroubový  $\phi$  8 mm), kterým provrtáme všechny předvrtané otvory (21 ks) v celé tloušťce materiálu

Obr. 16



**Deska 16 - geometrie**



**Deska 16 - technologie**

