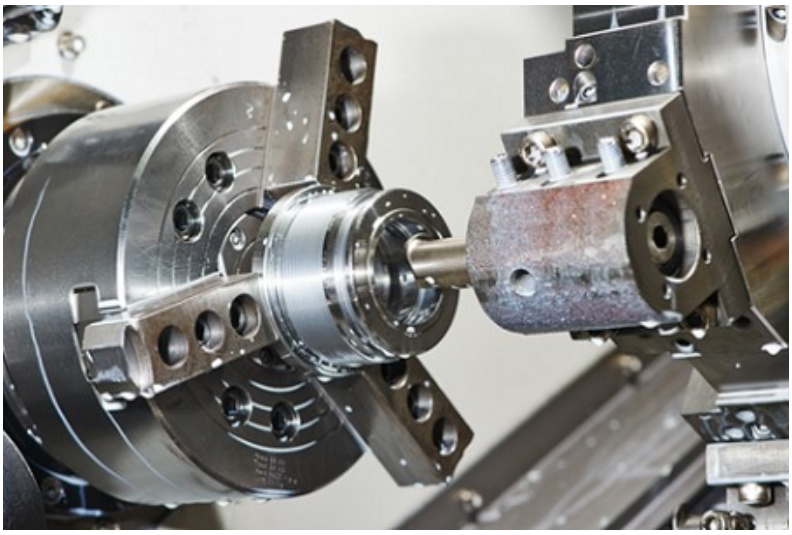
Trieskové obrábanie na obrábacích strojoch :)

Pri strojovom trieskovom obrábaní rozlišujeme hlavne: hlavný rezný pohyb, posuvný pohyb – posuv, nájazd a hĺbku rezu.

Hlavným rezným pohybom sa odoberie trieska pri jednom zdvihu obrobku alebo nástroja, alebo pri jednej otáčke. Pri procesoch hoblovania a obrážania sa pohybuje nástroj, poprípade obrobok priamočiaro. Obrábanie je realizované priamočiarym rezným pohybom. Pri sústružení, vŕtaní, frézovaní a brúsení je hlavný pohyb kruhový (rotačný – otáčavý).



Sústruženie

Posuvným pohybom – posuvom sa realizuje obrábanie pomocou otáčok, alebo zdvihov. Plynulý posuvný pohyb je realizovaný pri kruhovom hlavnom pohybe. Pri priamočiarom hlavnom reznom pohybe je posuvný pohyb vykonávaný po krokoch.

Nájazdmi sa pred obrábaním privedie nástroj a obrobok do pracovnej polohy, to znamená, že sa priblížia k sebe natoľko blízko, že sa dotýkajú.

Hĺbka rezu určuje hĺbku záberu rezného nástroja. Hĺbka rezu dosahujeme vzájomným nastavením nástroja a obrobku.

V procesoch sústruženia, frézovania, vŕtania a brúsenia pôsobí na obrobok hlavný rezný pohyb súčasne s pohybom posuvným. Tým vzniká zložený pohyb, ktorý inak nazývame výsledný rezný pohyb.

Copyright © 2013 - 2026 Encyklopédia poznania