

PROTOTYP

DRŽÁK OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ LK
OZNAČENÍ 7S21602056

Autor: *Ing. Ondřej Soukup*
Doc. Ing. Milan Honner, Ph.D.

Číslo projektu: *N*

Číslo výsledku: *NTC-PR-04-10*

Odpovědný pracovník: *doc. Ing. Milan Honner, Ph.D.*

Vedoucí odboru: *doc. Ing. Milan Honner, Ph.D.*

Ředitel centra: *doc. Dr. RNDr. Miroslav Holeček*

Jazyk výsledku: CZE

Hlavní obor: JK, BH

Uplatněn: ANO

Poznámka: <http://www.zcu.cz/ntc/vysledky/pr/NTC-PR-04-10.html>

Název výsledku česky:

Prototyp DRŽÁKU OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ LK s označením 7S21602056

Název výsledku anglicky:

Prototype of HOLDER OF MACHINING TOOLS LK no.7S21602056

Abstrakt k výsledku česky:

Prototypem je DRŽÁKU OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ s označením 7S21602056 sloužící k upínání nástrojů více-osých obráběcích center. Tento prototyp byl zhotoven pro ověření vlastností nové technologie před zavedením do sériové výroby. Pro výrobu prototypu byla využita nová technologie laserového kalení z důvodu lokálního zvýšení povrchové tvrdosti a mechanické odolnosti proti opotřebení. Do současné doby byla pro povrchové kalení těchto dílů využívána technologie indukčního kalení. Laserová technologie byla použita z důvodu minimalizace tepelně deformačních jevů. Ověření funkčnosti prototypu bylo provedeno měřením povrchových tvrdostí laserově zpracovaných ploch. Prototyp byl následně podroben aplikačním zkouškám v provozu v obráběcích centrech.

Abstrakt k výsledku anglicky:

The prototype is a HOLDER OF MACHINING TOOLS no. 7S21602056 instrumental to clamping of tools in multi-axis machining centers. The prototype was made in order to verify properties of new technology prior the introduction into serial production. The prototype was manufactured using new laser quenching technology to achieve local increase of surface hardness and mechanical resistance against wear. Up to now an induction quenching technology has been applied for the surface treatment. Laser technology was used by reason of minimalization of thermally-deformation effects. Functionality of the prototype was performed by the surface hardness measurement. Further the prototype has been tested in application in multi-axis machining center prior. See <http://www.zcu.cz/ntc/vysledky/pr/NTC-PR-04-10.html>.

Klíčová slova česky:

laserové kalení; povrchové zpracování

Klíčová slova anglicky:

laser quenching; surface treatment

Vlastník výsledku:	<i>Západočeská univerzita v Plzni</i>
IČ vlastníka výsledku:	49777513
Stát:	<i>Česká republika</i>
Lokalizace:	<i>Západočeská univerzita v Plzni, Nové technologie – Výzkumné centrum v západočeském regionu</i>
Licence:	<i>NE</i>
Licenční poplatek:	<i>NE</i>
Ekonomické parametry:	<i>Výsledek je využíván příjemcem Západočeská univerzita v Plzni (IČO 49777513), ekonomické parametry se neuvádí.</i>
Technické parametry:	<i>Výsledek byl ověřen pro zavedení do výroby; laserové zpracování funkčních ploch DRŽÁKU OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ s označením 7S21602056, materiál ocel 14109. Výsledek je využíván příjemcem Západočeská univerzita v Plzni (IČO 49777513).</i>
Kategorie nákladů:	<i>výše nákladů ≤ 5 mil.</i>

Popis prototypu:

Prototypem je DRŽÁK OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ s označením 7S21602056 sloužící k upínání nástrojů více-osých obráběcích center. Pro výrobu prototypu byla využita nová technologie laserového kalení z důvodu lokálního zvýšení povrchové tvrdosti a mechanické odolnosti proti opotřebení. Laserově byly zpracovány funkční plochy DRŽÁKU OBRÁBĚCÍCH NÁSTROJŮ s označením 7S21602056. Nástrojový KOLÍK byl zhotoven z oceli ČSN 14109. Do současné doby byla pro povrchové kalení těchto dílů využívána technologie indukčního kalení (ohřev indukovaným elektrickým proudem). Laserová metoda má výhodu zejména v nízkém vneseném teple do zpracovávaného dílu/součásti. Během procesu jsou minimalizovány deformace dílu/součásti způsobené důsledkem tepelného namáhání. Další z výhod je zpracování pouze lokálně vybraných oblastí, u kterých je požadováno zvýšení mechanické odolnosti. Zbylé oblasti si zanechávají původní mechanické i strukturní vlastnosti.

Uživatel prototypu:

Prototyp byl využit pracovištěm NTC k ověření vlastností vyvíjené nové technologie. Prototyp byl odzkoušen v provozu na více-osých obráběcích centrech.