

5. Přesnost výroby. Stanovení tolerancí a chyb. Pravděpodobnost dodržení tolerance. Modul 3 ASEPO.

Přesnost výroby a její význam

Využití Modulu 3 ASEPO pro definování požadavků na přesnost výroby

Požadavky na přesnost výroby při obrábění na hrubo, na čisto a při dokončování

Klasifikace nepřesnosti při obrábění, chyby náhodné a systematické

Zjišťování nepřesnosti při obrábění, metody analytické, metoda statistická

Vliv základních faktorů na přesnost obrábění vzhledem k soustavě stroj – nástroj – obrobek

Princip stanovení vztahu výrobní tolerance a výsledné nepřesnosti analytickou metodou

Vzájemná souvislost mezi ukazatelem hospodárné přesnosti stroje a koeficienty způsobilosti stroje a procesu

Statistická metoda a její význam

Normální rozdělení četnosti výskytu náhodných chyb, vliv systematické chyby a její eliminace

Zjišťování pravděpodobnost výskytu neshodných dílů (zmetků) pomocí statistické metody

Výpočet pravděpodobnosti dodržení tolerance rozměrů

Bodový diagram

Využití Modulu 5 ASEPO pro evidenci výroby a evidenci neshodné (zmetkové) výroby vznikající ve výrobním procesu