

## Typové označenie obrábacích strojov

**Typové označenie** obrábacích strojov je tvorené *alfanumerickým kódom* (medzi písmenami a číslicami je medzera), ktorý určuje *typ stroja, jeho veľkosť* a iné charakteristiky. Používajú sa najviac štvormiestne označenia (výnimočne 5 znakov). Za týmto označením sa niekedy vyjadruje spôsob riadenie a prípadná rekonštrukcia resp. modernizácia. Niekoľko príkladov typových označení: SN 40, VS 20, SUI 40, BPH 320 A.

*Veľkosť strojov* sú zakódované v typovom označení strojov. Veľkosť sústruhov je označovaná obežným priemerom nad lôžkom napr. SPT 16 (160 mm), FB 25 (šírka upínacej plochy stola 250 mm), VR 4 – najväčší priemer vŕtania do etalónového materiálu 40 mm, BU 25 – hrotová brúska s obežným priemerom nad lôžkom 250 mm a pod.

Príklad typových označení (TO) vybraných druhov strojov:

### 1. Výber TO strojov na sústruženie

S	x	x	x	x	
					číselný rozmer
		C			čelný (čelná obsluha)
		D			dvojstojanový
		I			stavebnicové vyhotovenie
		J			jednostojanový
		K			kopírovací
		L			ľahké vyhotovenie
		N			niekoľkonožový, niekoľkosuportový
		P			pozdĺžny, poloautomatický
		Q			automatická výmena nástrojov
		R			revolverový
		S			skľučovadlový, prírubový
		T			ťažké vyhotovenie
		U			univerzálny
		V			zvislý
	A				automatické
	C				čelné
	D				hrotové dokončovacie
	J				hrotový jednoduchý (bez vodiacej skrutky)
	K				zvislé
	N				niekoľkonožové, niekoľkosuportové
	P				poloautomatický
	R				revolverový
	U				hrotový univerzálny
	V				hrotový na vačkové hriadele stroje na sústruženie

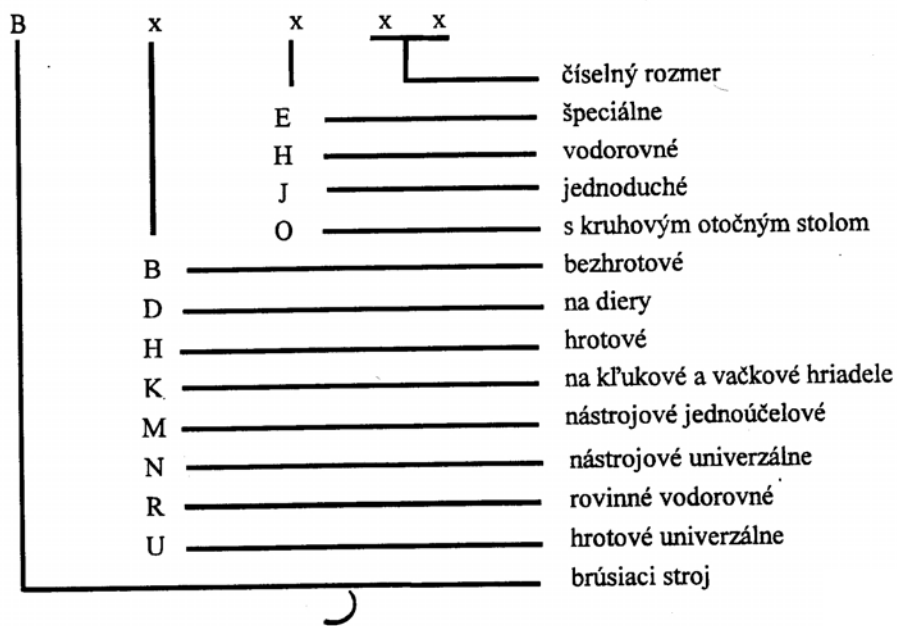
## 2. Výber TO frézovacích strojov

F	x	x	x	x	
					číselný rozmer
		A			automatické
		E			špeciálne
		G			konzolové
		H			vodorovné
		I			stavebnicové
		J			jednoduché
		O			s otočným stolom
		Q			s automatickou výmenou
		R			s revolverovou hlavou
		V			zvislé
		U			univerzálne
	C				stolové (so stolom posuvným v oboch smeroch)
	D				drážkovacie
	E				špeciálne
	G				konzolové
	N				nástrojárske
	S				stolové (so stolom posuvným v jednom smere)
	R				rovinné frézovacie stroje

## 3. Výber TO strojov na vŕtanie

V	x	x	x	x	
					číselný rozmer
		J			jednostojanové
		M			mnohovretenové, montážne
		P			pojazdné
		Q			s automatickou výmenou nástrojov
		R			radové s revolverovou hlavou
		H			vodorovné
	N				navrtávačky
	O				otočné
	R				stolové, radové
	S				stĺpové, stojanové
	X				súradnicové stroje na vŕtanie

### 5. Výber TO brúsok



### 7. Výber TO strojov na ozubenie

