



ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400

Autor: Oskar Salay

 Abrasion	f (-, -en)
Definition:	Verschleißform, bei der durch einen einzigen Beanspruchungsvorgang Verschleißpartikel gebildet werden können. Abrasion tritt auf, wenn Rauheitshügel des Gegenkörpers oder Partikel, die als Zwischenstoff oder ebenfalls als Gegenkörper vorhanden sind, in die Oberflächenbereiche des Schneidstoffes eindringen und gleichzeitig eine Tangentialbewegung ausführen, so dass Riefen und Mikrospäne gebildet werden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Die Hauptmechanismen, die den Verschleiß verursachen, sind Adhäsion, Abrasion, tribochemische Reaktionen und Oberflächenzerrüttung (Abb. 3.34)
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 abrazívne opotrebovanie	
Definícia:	Abrazívne opotrebenie spôsobujú tvrdé častice triesky alebo obrobku, ktoré sa trú o povrch rezného nástroja a tým z neho odoberajú väčšie častice a zanechávajú na ňom charakteristické ryhy.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní rozlišujeme štyri druhy opotrebovania: abrazívne, adhézne, difúzne a oxidačné (chemické) opotrebovanie.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Adhäsion	f (-, -en)
Definition:	Man versteht hierunter einen Verschleißmechanismus, bei welchem in der Kontaktfläche zwischen Werkstoff und Schneidstoff atomare Bindungen, z. B. in Form von Mikroverschweißungen, entstehen, die während einer tangentialen Bewegung der Reibpartner verformt, verfestigt und abgeschert werden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Die Hauptmechanismen, die den Verschleiß verursachen, sind Adhäsion, Abrasi-on, tribochemische Reaktionen und Oberflächenzerrüttung (Abb. 3.34)
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 adhézne opotrebovanie	
Definícia:	Adhézne opotrebenie spôsobuje tesný kovový styk rezného nástroja s obrábaným materiálom. Vznikajú pri ňom tzv. mikrozvary, ktoré sa porušujú v dôsledku ďalšieho vzájomného pohybu nástroja a obrobku a uvoľňujú tým častice rezného klina.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní rozlišujeme štyri druhy opotrebovania: abrazívne, adhézne, difúzne a oxidačné (chemické) opotrebovanie.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Anderer legierter Stahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Andere legierte Stähle sind Stahlsorten, die nicht der Definition für nichtrostende Stähle entsprechen und bei denen, nach der Definition der Gehalte in 3.1, wenigstens einer der Grenzwerte nach Tabelle 1 erreicht wird.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Andere legierte Stähle werden weiterhin nach folgenden Kriterien unterteilt.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 ostatná legovaná oceľ	
Definícia:	Oceľ, ktorá nezodpovedá definícii pre nehrdzavejúce ocele a u ktorej bola podľa definície v obsahu dosiahnutá aspoň jedna medzná hodnota podľa tabuľky 1.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Ostatné legované ocele kde priemerný hmotnostný obsah každého legujúceho prvku je >5%.
Zdroj:	http://pomocnik.optimat.sk/Home/pomocnik-pri-specifikacii-material-ov-do-dopytu-a-ponuky/kovov-materily-z-oceli/systemy-oznacovania-oceli (13.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 CE- Kennzeichnung	f (-, -en)
Definition:	Label, mit dem der Hersteller erklärt, dass sein Produkt allen relevanten geltenden EU-weit harmonisierten Normen genügt
Quelle:	https://www.ihk-berlin.de/servicemarken/Zentrale_Dateien/fallback-1431024437274/2250400 (08.04.2018)
Kontext:	Die CE-Kennzeichnung beruht auf Richtlinien, die für den europäischen Binnenmarkt Mindest-Anforderungen für Produkte definieren.
Quelle:	https://www.ihk-berlin.de/servicemarken/Zentrale_Dateien/fallback-1431024437274/2250400 (08.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 označenie CE	
Definícia:	Označenie, ktorým výrobca uvádza, že výrobok je v zhode s platnými požiadavkami stanovenými v harmonizačných právnych predpisoch Spoločenstva týkajúcich sa jeho umiestnenia.
Zdroj:	<i>Nariadenie Európskeho parlamentu a Rady (ES) č. 765/2008</i>
Kontext:	Označenie CE by malo byť jediným označením zhody označujúcim, že výrobok je v zhode s harmonizačnými právnymi predpismi Spoločenstva.
Zdroj:	<i>Nariadenie Európskeho parlamentu a Rady (ES) č. 765/2008</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Diffusion	f (-, -en)
Definition:	Es handelt sich um einen temperaturabhängigen chemisch-physikalischen Prozess, bei dem das Eindiffundieren fremder Substanzen oder das Abdiffundieren eigener Bestandteile zur Herabsetzung der Verschleißfestigkeit des Schneidstoffes führen kann.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Die Hauptmechanismen, die den Verschleiß verursachen, sind Adhäsion, Abrasion, tribochemische Reaktionen und Oberflächenzerrüttung (Abb. 3.34)
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 difúzne opotrebovanie	
Definícia:	Pri difúznom opotrebovaní difundujú prvky rezného nástroja do obrobku a tým sa vytvára defektná vrstva, ktorá má nižšiu pevnosť a ľahko sa odiera.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní rozlišujeme štyri druhy opotrebovania: abrazívne, adhézne, difúzne a oxidačné (chemické) opotrebovanie.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Drehen	n (-s, -)
Definition:	Spanen mit geschlossener (meist kreisförmiger) Schnittbewegung und beliebiger Vorschubbewegung in einer zur Schnittrichtung senkrechten Ebene. Die Drehachse der Schnittbewegung behält ihre Lage zum Werkstück unabhängig von der Vorschubbewegung bei.
Quelle:	https://www.werkstatt-betrieb.de/themen/basics/drehen/drehen-grundlagen/artikel/einteilung-der-drehverfahren-875860.html (11.04.2018)
Kontext:	Beim Drehen unterscheidet man die Verfahren vorwiegend nach der Wirkrichtung des Werkzeugs längs oder quer zum sich drehenden Werkstück.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 sústruženie	
Definícia:	Spôsob mechanického obrábania, pri ktorom prídavok z obrobku odrežeme sústružníckym nožom tak, že otáčavý (rotačný) hlavný pohyb vykonáva obrobok a priamočiary plynulý pohyb - posuv - vykonáva nôž.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Sústružením vyrábame rotačné plochy vonkajšie alebo vnútorné, ako aj čelné, na súčiastkach tvaru hriadeľa alebo kotúča.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Einstechen	n (-s, -)
Definition:	Verfahren angewandt um eine Nut in eine bestimmte Form, z. B. Nuten für Gewindeausläufe, zu erzeugen.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-e/einsteichen/ (12.04.2018)
Kontext:	Wenn die Nutform gerade ist und parallel zur Werkstückachse verläuft, dann ist beim Einstechen die gesamte Breite der Hauptschneide des Stechdrehmeißels im Einsatz.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-e/einsteichen/ (12.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 zapichovanie	
Definícia:	Sústruženie drážok rôzneho profilu na vonkajšom obvode obrobku alebo v dierach.
Zdroj:	http://zozei.sssebrno.cz/soustrueeni---zapichovani-a-upichovani/ (12.04.2018)
Kontext:	Sortiment nástrojov na upichovanie a zapichovanie, systém tvarového sústruženia MDT, upichovacie planžety 150.10 a nástroje typu Mini Shaft, je teraz rozšírený o tangenciálne nástroje X4.
Zdroj:	http://zozei.sssebrno.cz/soustrueeni---zapichovani-a-upichovani/ (12.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Fließspan	m (-s, ä-e)
Definition:	Kontinuierlich ablaufender und meist zusammenhängender Span.
Quelle:	https://www.ingenieurkurse.de/werkstofftechnik-2/formgebung-der-werkstoffe/metallische-werkstoffe/zerspanen/zerspanverfahren.html (16.04.2018)
Kontext:	Fließspan bildet sich besonders bei duktilen Werkstoffen.
Quelle:	https://www.ingenieurkurse.de/werkstofftechnik-2/formgebung-der-werkstoffe/metallische-werkstoffe/zerspanen/zerspanverfahren.html (16.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 plynulá trieska	
Definícia:	Trieska zvyčajne vo forme dlhej skrútenej stuhý.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Plynulá trieska môže byť stuhovitá, špirálovitá, alebo skrutkovicová.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Freifläche	f (-, -n)
Definition:	Fläche am Schneidkeil, die der neu entstehenden Werkstückoberfläche, der Schnittfläche, zugekehrt ist.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Damit innerhalb der Bezugssysteme die Orientierung der Schneiden bzw. die Lage von Span- und Freifläche im Raum eindeutig festgelegt werden kann, sind Angaben über drei Winkel um die drei rotatorischen Achsen im Raum erforderlich.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 chrptová plocha	
Definícia:	Plocha, ktorá je v bezprostrednej blízkosti reznej plochy
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Velkosť uhla chrpta α určuje dĺžku stykovej plochy na chrptovej ploche nástroja s reznou (obrobenou) plochou obrobku a tým aj trenie, teplotu a opotrebenie chrptovej plochy nástroja.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Freiwinkel	m (-s, -)
Definition:	Winkel zwischen Freifläche und Schneidenebene
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3.</i>
Kontext:	Der Verschleiß an der Freifläche (gekennzeichnet durch die Verschleißmarken-breite VB) wird wesentlich durch die Größe des Freiwinkels bestimmt.
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 uhol chrbta	
Definícia:	Uhol medzi chrbtovou plochou rezného klina a nástrojovou rovinou reznej hrany.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní hliníka a jeho zliatin je vhodné voliť uhol čela v rozmedzí 12 až 17° a uhol chrbta 13 až 15°.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Gegenlauffräsen	n (-s, -)
Definition:	Fräserzähne und Werkstück laufen in entgegengesetzte Richtungen.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Die im Gegenlauf gefrästen Flächen besitzen zwar eine durch den Gleitvorgang der Schneide glatte, jedoch wellige Struktur.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 protibežné frézovanie	
Definícia:	Obrobok sa posúva pod frézou proti jej otáčaniu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri protibežnom frézovaní režu rezné klíny od minimálnej hrúbky triesky a končia rezanie pri maximálnej hrúbke.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Gleichlaufräsen	n (-s, -)
Definition:	Fräserzähne und Werkstück laufen in die gleiche Richtung.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Aufgrund der geringeren Ratterneigung sind die erreichbaren Oberflächengüten beim Gleichlaufräsen gegenüber dem Gegenlaufräsen unter sonst gleichen Zerspanungsbedingungen besser - vorausgesetzt, diese begünstigen nicht die Bildung von Aufbauschneiden.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 súbežné frézovanie	
Definícia:	Obrobok sa posúva pod frézou v smere jej otáčania.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Maximálna hrúbka triesky pri súbežnom frézovaní vzniká pri vnikaní zubu frézy do obrobku a postupne sa znižuje do nuly.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Hartbearbeitung	f (-, -en)
Definition:	Spanen von gehärteten Eisenwerkstoffen und von Hartstoffschichten mit Härten oberhalb 47 HRC
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3</i>
Kontext:	Durch die Entwicklung von Schneidstoffen hoher Härte und Warmfestigkeit sind das Hartdrehen, das Hartfräsen und das Hartbohren, auf die hier eingegangen wird, und auch das Harträumen, Hartschaben und Hartreiben möglich und wirtschaftlich geworden.
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	genauer: Hartbearbeitung mit geometrisch bestimmter Schneide
 tvrdé obrábanie	
Definícia:	Obrábanie ťažko obrobitelných materiálov s vysokou pevnosťou a tvrdosťou nástrojmi s definovanou geometriou reznej časti nástroja.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Tvrde obrábanie je možné aplikovať iba na strojoch s dostatočnou tuhosťou a presnosťou
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Hochgeschwindigkeitszerspanung	f (-, -en)
Definition:	Fertigung unter Verwendung hoher Schnittgeschwindigkeiten (Spindeldrehzahlen) und/oder gleichzeitig großen Vorschubgeschwindigkeiten, zur Erreichung kurzer Bearbeitungs- bzw. Durchlaufzeiten
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3</i>
Kontext:	Aus dem Englischen hat sich der Begriff HSC (High Speed Cutting) für die Hochgeschwindigkeitszerspanung auch im deutschen Sprachraum durchgesetzt und wird deshalb in den weiteren Ausführungen verwendet.
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 vysokorýchlostné obrábanie	
Definícia:	Spôsob obrábania založený na spolupôsobení reznej rýchlosti a teploty rezania.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Nemôžeme povedať , že konvenčné obrábanie prechádza do vysokorýchlostného obrábania od určitej hodnoty reznej rýchlosti bez toho, aby sme brali ohľad na ostatné podmienky vytvárajúce proces.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Honen	n (-s, -)
Definition:	Spanen mit vielschneidigen Werkzeugen, deren geometrisch unbestimmte Schneiden von einer Vielzahl gebundener Körner aus natürlichem oder synthetischem Schleifmittel gebildet werden und unter ständiger Berührung zwischen Werkstück und Schleifkorn den Werkstoff abtrennen.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe.</i>
Kontext:	In der DIN 8589 wird das Honen nach verschiedenen Kriterien eingeteilt.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 honovanie	
Definícia:	Dokončovací spôsob obrábania. Honujeme spravidla vnútorné valcové diery, ktoré sme už predtým dostatočne presne obrobili.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Pri honovaní materiál odrezávajú brúsne (honovacie) kamene, ktoré má na obvode honovacia hlava.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400


Autor: Oskar Salay

 Keilwinkel	m (-s, -)
Definition:	Der Winkel zwischen Freifläche und Spanfläche
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Ein zu kleiner Keilwinkel erhöht außerdem die Ausbruchgefahr der Schneidkante.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 uhol rezného klina	
Definícia:	Uhol medzi čelnou a chrbtovou plochou rezného klina
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Uhol rezného klina β ovplyvňuje pevnosť rezného klina a množstvo tepla odvedeného nástrojom.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Komplettwerkzeug	n (-s, -e)
Definition:	Ein spezifisch aufgebautes aus mehreren Einzelwerkzeugen bestehendes Werkzeug mit genau definierten Merkmalen
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Der korrekte Zusammenbau der einzelnen Komponenten zu einem solchen Komplet-Werkzeug ist Voraussetzung für eine fehlerfreie Wertschöpfungskette.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	Komplett-werkzeug
Anmerkungen:	
 nástrojový komplet	
Definícia:	Jednotka zložená z kompletu jednotlivých nástrojov upnutých na spoločnom nosnom prvku.
Zdroj:	<i>STN EN 847-1: Nástroje na obrábanie dreva. Bezpečnostné požiadavky. Časť 1: Frézovacie nástroje a pílové kotúče, 2002.</i>
Kontext:	Jednotlivé nástroje nástrojového kompletu alebo časti osovo nastaviteľných strojov, ktoré samostatne nespĺňajú požiadavky kladené na nástroje na ručný posuv, musia byť skonštruované tak, aby sa nemohli použiť samostatne.
Zdroj:	<i>STN EN 847-1: Nástroje na obrábanie dreva. Bezpečnostné požiadavky. Časť 1: Frézovacie nástroje a pílové kotúče, 2002.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Konformitätserklärung	f (-, -en)
Definition:	Schriftliche Bestätigung am Ende einer Konformitätsbewertung, mit der der Verantwortliche (z.B. Hersteller, Händler) für ein Produkt, eine Dienstleistung oder eine Organisation (z.B. Prüflabor) verbindlich erklärt und bestätigt, dass das Objekt die in der Erklärung spezifizierten Eigenschaften aufweist, d.h. die Anforderungen der in der Erklärung genannten Normen einhält
Quelle:	<i>ISO/IEC 17000:2004</i>
Kontext:	Der Gegenstand einer Konformitätserklärung ist nicht eingeschränkt.
Quelle:	<i>ISO/IEC 17000:2004</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 Vyhlásenie o zhode	
Definícia:	Písomné vyhlásenie výrobcu alebo dovozcu určeného výrobku o jeho zhode s technickými predpismi.
Zdroj:	<i>Zákon č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody</i>
Kontext:	ES vyhlásenie o zhode alebo EÚ vyhlásenie o zhode obsahuje náležitosti uvedené v postupoch posudzovania zhody ustanovených v technickom predpise z oblasti posudzovania zhody a je pravidelne aktualizované.
Zdroj:	<i>Zákon č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Konsolfräsmaschine	f (-, -n)
Definition:	Konsolfräsmaschinen haben einen kreuzbeweglichen Tisch und eine im Maschinengestell ortsfest angeordnete Spindel.
Quelle:	http://www.fachwissen-technik.de/maschinen/fraesmaschinen.html (06.04.2018)
Kontext:	Zu den typischen Bauarten der Konsolfräsmaschinen zählen die Horizontal- und Vertikalfräsmaschine sowie die Universalfräsmaschinen, welche im Folgenden kurz beschrieben werden.
Quelle:	http://www.fachwissen-technik.de/maschinen/fraesmaschinen.html (06.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 konzolová frézka	
Definícia:	Frézka, ktorá má stôl na konzole, zvisle prestaviteľnej na stojane stroja
Zdroj:	<i>STN 20 0353: Obrábacie stroje na kovy. Presnosť jednovretenových sústružníckych automatov s posuvným vreteníkom. Priemer priechodzieho materiálu do 25 mm, 1962.</i>
Kontext:	Nástrojárska konzolová frézka FNK 2R je viacúčelový obrábací stroj určený pre frézovacie, vŕtacie a vyvrtávacie operácie na obrobkoch do 200 kg vo všetkých oblastiach strojárskej výroby, najmä v náradovniach.
Zdroj:	http://www.bost-stroje.sk/stroje/nastrojarska-konzolova-frezka-fnk-2r/ (11.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Lastträger	m (-s, -)
Definition:	Teil der Maschine, auf oder in dem Personen und/oder Güter zur Aufwärts- oder Abwärtsbeförderung untergebracht sind.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Kontext:	Der Begriff „Lastträger“ ist ein allgemeiner Begriff für die Bezeichnung von Bauteilen der Maschine, beispielsweise Fahrkörbe, Tische, Plattformen oder Sitze, auf oder in denen Lasten, bei denen es sich um Güter oder Personen oder beides handeln kann, aufgenommen werden, um diese anzuheben
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 nosná plošina	
Definícia:	Časť strojového zariadenia, na ktorej alebo v ktorej sa prepravujú osoby a/alebo tovar na účely zdvihnutia.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Kontext:	Pojem „nosná plošina“ je všeobecný pojem na označenie častí strojových zariadení, napríklad vozíkov, stolov, plošín alebo stoličiek, na ktorých alebo v ktorých sa prepravujú bremená zahrňajúce náklady, osoby alebo náklady aj osoby na účely zdvihnutia
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Legierter Edelstahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Legierte Edelstähle schließen legierte Maschinenbaustähle und legierte Stähle für Druckbehälter, Wälzlagerstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und Stähle mit besonderen physikalischen Eigenschaften wie ferritische Nickelstähle mit kontrolliertem Ausdehnungskoeffizienten oder Stähle mit besonderem elektrischen Widerstand ein.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Nach EN (europäischer Norm) bezeichnet man legierte oder unlegierte Stähle mit besonders hohem Reinheitsgrad als Edelstahl.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 legovaná ušľachtilá oceľ	
Definícia:	Legované ušľachtilé ocele zahrňajú legované konštrukčné ocele, legované ocele pre tlakové nádoby a zariadenia, ocele pre valivé ložiská, nástrojové ocele, rýchlorezné ocele a ocele so zvláštnymi fyzikálnymi vlastnosťami, ako sú feritické niklové ocele s kontrolovaným koeficientom rozťažnosti alebo ocele so zvláštnym elektrickým odporom.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Legované ušľachtilé ocele sú ocele, ktoré nie sú uvedené v 4.3.1 ako legované akostné ocele.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Läppen	n (-s, -)
Definition:	Spanabhebende Fertigungsmethode mit geometrisch unbestimmter Schneide für die Herstellung genauer Abmessungen und feinsten Oberflächen.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (05.04.2018)
Kontext:	Das Läppen zählt nach DIN 8589 zu den spanenden Fertigungsverfahren mit geometrisch unbestimmter Schneide
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (05.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 lapovanie	
Definícia:	Dokončovanie povrchov, keď materiál odrezávame z obrobku brusivom zvyčajne voľne zatlačeným do lapovacieho nástroja - lapovacieho trňa, puzdra, kotúča a pod.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Lapovať môžeme nielen na lapovacích strojoch, ale aj na iných strojoch, ktoré umožňujú pohyby potrebné na i lapovanie, napríklad sústruhy, vŕtačky atď.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Löten	n (-s, -)
Definition:	Stoffschlüssiges Fügen und Beschichten von Werkstoffen mit Hilfe eines geschmolzenen Zusatzmetalls, dem Lot.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-l/loeten/ (09.04.2018)
Kontext:	Durch Löten lassen sich gleiche oder verschiedenartige metallische Werkstoffe fest, dicht und leitfähig verbinden.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-l/loeten/ (09.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 spájkovanie	
Definícia:	Metalurgické spojovanie kovových a nekovových súčastí roztavenou spájkou.
Zdroj:	http://www.matnet.sav.sk/index.php?ID=376 (09.04.2018)
Kontext:	Hlavnú skupinu tvoria spájky na báze Ni-Cr-B. Do skupiny vysoko teplotných spájok patria aj niektoré spájky na báze čistých kovov (Cu, Ni, Pt, Zr, Nb).
Zdroj:	http://www.matnet.sav.sk/index.php?ID=376 (09.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Maschine	f (-, -n)
Definition:	Eine mit einem anderen Antriebssystem als der unmittelbar eingesetzten menschlichen oder tierischen Kraft ausgestattete oder dafür vorgesehene Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für eine bestimmte Anwendung zusammengefügt sind.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Kontext:	Im Sinne dieser Richtlinie bezeichnet der Ausdruck „Maschine“ die in Artikel 1 Absatz 1 Buchstaben a bis f aufgelisteten Erzeugnisse.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 strojové zariadenie	
Definícia:	Súbor, ktorý je vybavený alebo určený na vybavenie pohonným systémom, ktorý nepoužíva priamo vynaloženú ľudskú alebo zvieraciu silu a ktorý sa skladá z častí alebo komponentov, z ktorých najmenej jedna je pohyblivá a ktoré sú vzájomne spojené na účely osobitného použitia.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Kontext:	Na účely tejto smernice označuje pojem „strojové zariadenie“ výrobky uvedené v článku 1 ods. 1 písm. a) až f).
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 NC	
Definition:	Abkürzung für „Numerical Control“. Numerisches Steuerungssystem das als Vorgänger der CNC gilt.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Bei der NC-Maschine werden die Bearbeitungen über Zahlencodes an der Maschine eingegeben.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Synonym:	NC-Steuerung, NC-System
Anmerkungen:	
 NC systém	
Definícia:	Číslicový riadiaci systém, pomocou ktorého sa riadi NC výrobný stroj.
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslicové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Kontext:	NC systémy môžeme rozdeľovať do skupín podľa rôznych kritérií.
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslicové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Neigungswinkel	m (-s, -)
Definition:	Der Winkel zwischen Werkzeugbezugsebene und Hauptschneide.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Abbildung 3.24 gibt einige Richtwerte an, wie sich die Zerspankraftkomponenten ändern, wenn der Spanwinkel oder der Neigungswinkel variiert werden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 uhol sklonu	
Definícia:	Uhol medzi hlavnou reznou hranou a základnou nástrojovou rovinnou v nástrojovej rovine reznej hrany.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Geometriu reznej časti nástroja určujú uhly čela, chrbta a rezného klina (v rôznych nástrojových rovinách), uhly nastavenia hlavnej a vedľajšej reznej hrany, uhol hrotu, polomer hrotu a uhol sklonu hlavnej reznej hrany.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Nichtrostender Stahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Stähle mit einem Massenanteil Chrom von mindestens 10,5% und höchstens 1,2% Kohlenstoff.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Nichtrostende Stähle werden weiterhin nach folgenden Kriterien unterteilt.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 nehrdzavejúca oceľ	
Definícia:	Oceľ s obsahom chrómu minimálne 10,5 % a s obsahom uhlíka maximálne 1,2 %.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Stoly z nehrdzavejúcej ocele sú vhodné na prácu s dielmi z nehrdzavejúcej ocele predovšetkým tam, kde si to vyžadujú okolnosti
Zdroj:	https://www.siegmund.com/sk/1-Zvaracie-stoly/114-Nehrdzavejuca-ocel/Prehľad,102.php (13.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Nichttrennende Schutzeinrichtung	f (-, -en)
Definition:	Einrichtung ohne trennende Funktion, die allein oder in Verbindung mit einer trennenden Schutzeinrichtung das Risiko vermindert;
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Kontext:	Nichttrennende Schutzeinrichtungen unterscheiden sich von trennenden Schutzeinrichtungen dadurch, dass sie keine physische Barriere zwischen der gefährdeten Person und dem Gefahrenbereich bilden, aber die Risiken vermindern, indem sie auf andere Weise verhindern, dass diese Personen einer Gefährdung ausgesetzt sind.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 ochranné zariadenie	
Definícia:	Zariadenie (iné ako ochranný kryt), ktoré znižuje riziko, a to samostatne alebo v spojitosti s ochranným krytom.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Kontext:	Ochranné zariadenia sa líšia od ochranných krytov, keďže nepredstavujú fyzickú bariéru medzi ohrozenou osobou a nebezpečným priestorom, ale znižujú riziko tým, že bránia vystaveniu pôsobenia nebezpečenstiev inými spôsobmi.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Normalfreiwinkel	m (-s, -)
Definition:	Winkel zwischen der Werkzeug-Freifläche $A\alpha$ und der Werkzeugschneidenebene Ps .
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Als wesentliche Einflussparameter auf den Zerspanungsprozess gelten die kinematischen Größen Werkzeug-Einstellwinkel, Werkzeug-Neigungswinkel und Normalfreiwinkel.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 normálový uhol chrbta	
Definícia:	Uhol medzi chrbtovou plochou rezného klina a nástrojovou rovinou reznej hrany v normálovej rovine.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Normálový uhol rezu δ_n je súčet normálového uhla chrbta a normálového uhla rezného klina v normálovej rovine.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Nut	f (-, -en)
Definition:	Eine längliche, winklige Vertiefung. Nuten dienen dazu, längliche Bauelemente zu fixieren, zu führen oder zu versenken.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-no/nuten/ (09.04.2018)
Kontext:	Die Nut kann von rechteckigem Querschnitt sein, oder von Trapezform, mit nach außen geschrägter Wand oder als Schwalbenschwanz.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-no/nuten/ (09.04.2018)
Synonym:	Nute
Anmerkungen:	
 drážka	
Definícia:	Zárez, žliabok rôzneho profilu na uloženie, vedenie al. spojenie niečoho.
Zdroj:	<i>Slovník slovenského jazyka, JULS SAV (11.04.2018)</i>
Kontext:	Fréza slúži k drážkovaniu 1,5 mm širokej drážky.
Zdroj:	http://www.drevostroje.sk/fr%C3%A9za_umds-wmaster.html (11.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Qualitätsstahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Stahlsorten, für die im Allgemeinen festgelegte Anforderungen wie, zum Beispiel, an die Zähigkeit, Korngröße und/oder Umformbarkeit bestehen.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Legierte Qualitätsstähle sind im Allgemeinen nicht zum Vergüten oder Oberflächenhärten vorgesehen
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 akostná oceľ	
Definícia:	Oceľ, pre ktorú sú požadované všeobecne stanovené podmienky, napr. huževnatosť, veľkosť zrna a/alebo tvárniteľnosť.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Profesionálna súprava náradia značky HETAX v kufríku z ABS plastu. Kvalitné vyhotovenie z akostnej ocele typu CrV.
Zdroj:	https://www.b2bpartner.sk/gola-suprava-hetax-1-2-26-ks/ (13.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Reißspan	m (-s, ä-e)
Definition:	Spanart, bei der die aus der Oberfläche gerissenen Spanteilchen einzeln und nicht zusammenhängend vorliegen.
Quelle:	https://www.ingenieurkurse.de/werkstofftechnik-2/formgebung-der-werkstoffe/metallische-werkstoffe/zerspanen/zerspanverfahren.html (16.04.2018)
Kontext:	Beim Reißspan tritt keine plastische Verformung in der Scherzone auf.
Quelle:	https://www.ingenieurkurse.de/werkstofftechnik-2/formgebung-der-werkstoffe/metallische-werkstoffe/zerspanen/zerspanverfahren.html (16.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 trhaná trieska	
Definícia:	Trieska, ktorá má tvar samostatne sa tvoriacich elementov materiálu, ktoré sú vytrhávané tlakom nástroja z obrábaného materiálu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Obrobená plocha trhaných triesok býva drsná, pokrytá priehlbinami a vyvýšeninami, čo negatívne vplýva na opotrebenie chrpta nástroja.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Räumen	n (-s, -)
Definition:	Spanen mit mehrzahnigem Werkzeug mit gerader, auch schraubförmiger oder kreisförmiger Schnittbewegung. Die Vorschubbewegung wird durch die Staffelung der Schneidzähne des Werkzeuges ersetzt.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe.</i>
Kontext:	Nur bei großen Stückzahlen ist Räumen wirtschaftlich, da das Räumwerkzeug als Einzweckwerkzeug sehr teuer ist.
Quelle:	http://www.fachwissen-technik.de/verfahren/raeumen.html (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 preťahovanie	
Definícia:	Hlavný pohyb, ktorý vykonáva nástroj, je priamočiary, prípadne kruhový. Postupne odoberať triesky umožňuje umiestnenie rezných hrán na jednotlivých rezných klinoch na zuboch nástroja.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Preťahovanie sa používa na výrobu rovinných a tvarových plôch
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Schleifen	n (-s, -)
Definition:	Spanendes Fertigungsverfahren mit vielschneidigen Werkzeugen“ deren geometrisch unbestimmte Schneiden von einer Vielzahl gebundener Schleifkörner aus natürlichen oder synthetischen Schleifmitteln gebildet werden und mit hoher Geschwindigkeit, meist unter nicht ständiger Berührung zwischen Werkstück und Schleifkorn, den Werkstoff abtrennen.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe.</i>
Kontext:	Schleifen steht in der Metallbearbeitung meist als abschließendes Bearbeitungsverfahren.
Quelle:	https://www.werkstatt-betrieb.de/themen/basics/schleifen (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 brúsenie	
Definícia:	Metóda obrábania, pri ktorej sa materiál odoberá geometricky nedefinovanými reznými klinmi a nástrojmi, ktoré oddeľujú mikročastice povrchových vrstiev obrobkov brúsnyimi zrnami uloženými v spojive.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Podstatou každej metódy brúsenia je úber brúsnyim zrnom ako efekt účinku brúsneho zrna na obrábaný materiál.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Schlitten	m (-s, -)
Definition:	Konstruktionsteil, der sich, in Nuten geführt, in einer Horizontal- oder Vertikalebene bewegen kann; im besondern bei Hobelmaschinen
Quelle:	https://peter-hug.ch/?such=schlitten&m=Los%21 (11.04.2018)
Kontext:	ARLA-Schlitten sind mit einem zentralen Schmiersystem ausgerüstet und zuverlässig über eine Teleskopabdeckung gegen Schmutz, Späne und Kühlmittel geschützt.
Quelle:	http://www.arla.de/deutsch/maschinenprodukte/vorschubeinheit.html (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 sane	
Definícia:	Súčasť pohybujúca sa priamočiarno po vodiacich plochách základnej časti. Sú kratšie ako vodiace plochy základnej časti.
Zdroj:	<i>STN 20 0353: Obrábacie stroje na kovy. Presnosť jednovretenových sústružníckych automatov s posuvným vreteníkom. Priemer priechodzieho materiálu do 25 mm, 1962.</i>
Kontext:	Vodiace plochy pre sane sú kalené, tvar vodiacich plôch je plochý (obdĺžnik).
Zdroj:	www.slovtos.sk/cnc-sustruhy/sl-160-cnc (11.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Schneidenebene	f (-, -n)
Definition:	Die Hauptschneide enthaltende Ebene, senkrecht zur Werkzeug-bezugsebene.
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3.</i>
Kontext:	Als Winkel, der die Lage der Hauptschneide S in der Werkzeug-Bezugsebene Pr festlegt, wird der Werkzeug-Einstellwinkel κ_r zwischen der Werkzeug-Schneidenebene Ps und der angenommenen Arbeitsebene Pf, gemessen in der Werkzeug-Bezugsebene Pr, definiert.
Quelle:	<i>Dietrich, J. (2016): Praxis der Zerspantechnik. Wiesbaden: Springer Vieweg, 491 S. ISBN 978-3-658-14053-3.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 nástrojová rovina reznej hrany	
Definícia:	Rovina, ktorá je dotyčnicou k reznej hrane a je kolmá na základnú nástrojovú rovinu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Na určovanie uhlov sa používajú tieto statické nástrojové súradnicové roviny: základná nástrojová rovina, ortogonálna nástrojová rovina, nástrojová rovina reznej hrany, normálová nástrojová rovina, bočná nástrojová rovina, zadná nástrojová rovina, nástrojová rovina najväčšieho spádu čela a nástrojová rovina najväčšieho spádu chrbta.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Schneidteil	m (-s, -e)
Definition:	Der wirksame Teil des Werkzeuges, an dem sich die Schneidkeile mit den Schneiden befinden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Während des Zerspanungsvorgangs treten am Schneidteil Verschleißerscheinungen auf, die unterschiedlich stark abbilden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 rezná časť nástroja	
Definícia:	Časť pozostávajúca z jedného (napr. sústružnícky nôž), dvoch (napr. vrták) alebo viacerých rezných klinov.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Medzi najdôležitejšie časti, plochy, prvky a hrany nástroja patrí upínacia časť, rezná časť, rezný klin, teleso nástroja, čelná plocha, hlavná a vedľajšia chrbtová plocha, hlavná a vedľajšia rezná hrana a hrot.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400

Autor: Oskar Salay

 Schnittgeschwindigkeit	f (-, -en)
Definition:	Jene Geschwindigkeit, mit der die Werkzeugschneide am Werkstück den Span abhebt.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (05.04.2018)
Kontext:	Die Schnittgeschwindigkeit wird durch Werkstoffparameter wie Zugfestigkeit, E-Modul, Härtezustand und Zähigkeit beeinflusst.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 rezná rýchlosť	
Definícia:	Okamžitá relatívna rýchlosť uvažovaného bodu reznej hrany v smere hlavného rezného pohybu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Medzi najvýznamnejšie parametre obrábanie patrí hlavný rezný pohyb, posuv, výsledný rezný pohyb, rezná rýchlosť, rýchlosť posuvu, hĺbka rezu, šírka odoberanej vrstvy a hrúbka odoberanej vrstvy.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Sicherheitsbaut eil	n (-s, -e)
Definition:	Bauteil, das zur Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion dient.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Kontext:	Für den reinen Betrieb erforderliche Bauteile gelten jedoch nicht als Sicherheitsbauteile.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 bezpečnostná časť	
Definícia:	Komponent, ktorý slúži na splnenie bezpečnostnej funkcie.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Kontext:	Informatívny zoznam bezpečnostných častí je uvedený v prílohe V, ktorá sa môže aktualizovať v súlade s článkom 8 ods. 1 písm. a).
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Spanfläche	f (-, -n)
Definition:	Fläche der Schneide, auf der der Span abläuft.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Frei- und Spanfläche sind fast immer im Übergang gekrümmt.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 čelná plocha rezného klina	
Definícia:	Plocha, po ktorej odchádza odoberaná trieska.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Keďže trieska nezostáva nalepená na čelnej ploche rezného klina, dosahuje sa lepšia kvalita povrchu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Spanwinkel	m (-s, -)
Definition:	Der Winkel zwischen Spanfläche und Werkzeugbezugsebene.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Der Spanwinkel γ kann im Gegensatz zu α im positiven wie im negativen Bereich liegen.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 Uhol čela	
Definícia:	Uhol medzi čelnou plochou rezného klina a základnou nástrojovou rovinou.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní hliníka a jeho zliatin je vhodné voliť uhol čela v rozmedzí 12 až 17° a uhol chrbta 13 až 15°.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Spindelstock	m (-s, -ö-e)
Definition:	Maschinenteil der Dreh-, Bohr- oder Fräsmaschine, in dem die Antriebs- oder Hauptspindel mit den Stufenscheiben und dem Schaltgetriebe lagert.
Quelle:	https://www.wissen.de/lexikon/spindelstock (05.04.2018)
Kontext:	Hohe Leistungen und die optimale Abstimmung mit dem Spannmittelhersteller, schon in der Auslegungsphase, machen den SEMA Spindelstock zu einer starken und zuverlässigen Komponente.
Quelle:	http://www.sema-maschinenbau.com/de/maschinenkomponenten/we rkzeugspindel/spindelstock/ (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 vretenník	
Definícia:	Časť stroja spravidla skriňovitého tvaru. Je v ňom uložené vreteno, prípadne aj prevodové ústrojenstvo na zmenu otáčok vretena.
Zdroj:	<i>STN 20 0353: Obrábacie stroje na kovy. Presnosť jednovretenových sústružníckych automatov s posuvným vreteníkom. Priemer priechodzieho materiálu do 25 mm, 1962.</i>
Kontext:	Posuvný liatinový vretenník sa otáča o 360 ° so 7 prednastavenými pozíciami.
Zdroj:	https://www.lugere.sk/jet-jwl-1840evs-sustruh-na-drevo/ (11.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Stahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Werkstoff, dessen Massenanteil an Eisen größer ist als jedes anderen Elementes, dessen Kohlenstoffgehalt im Allgemeinen kleiner als 2% ist und der andere Elemente enthält. (Eine begrenzte Anzahl von Chromstählen kann mehr als 2% Kohlenstoff enthalten.)
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Es gibt eine fast unüberschaubare Anzahl von Stahl- und Eisensorten und -legierungen.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 oceľ	
Definícia:	Materiál, ktorého hmotnostný podiel železa je väčší ako akéhokolvek iného prvku, obsah uhlíka je všeobecne menší než 2 % a obsahuje ďalšie prvky.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	V norme bola jedna z hlavných ocelí zvyčajnej kvality zrušená a preradená do inej skupiny oceli.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Sägen	n (-s, -)
Definition:	Spanen mit kreisförmiger oder gerader, dem Werkzeug zugeordneter Schnittbewegung und (beliebiger) Vorschubbewegung in einer zur Schnitttrichtung senkrechten Ebene zum Abtrennen oder Schlitzen von Werkstücken mit einem vielzahnigen Werkzeug von geringer Schnittbreite.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe</i>
Kontext:	Beim Sägen weicher Metalle und bei langen Schnittfugen muss die Zahnteilung möglichst grob sein, da sonst die Spanräume verstopfen.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 rezanie	
Definícia:	Trieskové obrábanie mnohozubým nástrojom s malou šírkou rezu a geometrický určenými reznými klinmi (pílovými zubami).
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Tento vzájomný pohyb, ktorý sa pri odrezávaní triesok nazýva rezný, charakterizuje všetky spôsoby obrábania rezaním.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Teach-In	
Definition:	Verfahren bei dem schrittweise Positionen im Einrichtbetrieb angefahren werden um der CNC Maschine die Verfahrpunkte einzulernen.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (05.04.2018)
Kontext:	Zum einen gibt es das Teach-In-Verfahren, bei dem einzelne Punkte über verschiedene Bewegungen kombiniert werden, sodass ein gesamter Ablauf entsteht.
Quelle:	https://www.xplore-dna.net/mod/page/view.php?id=451 (11.04.2018)
Synonym:	Teachen
Anmerkungen:	
 Teach režim	
Definícia:	Funkcia samoučenia pohybov stroja do jednotlivých bodov
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Vďaka Teach-in módu môže byť senzor použitý aj pri povrchoch s väčšou svetelnosťou.
Zdroj:	http://www.eximtech.sk/novinky/178-ultrazvukove-snimace-vzdialenosti-mic (11.04.2018)
Synonymum:	Režim učenia sa
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Toleranz	f (-, -en)
Definition:	Ausmaß der Abweichung einer Größe vom Normzustand oder Normmaß, das die Funktion eines Systems eben noch nicht gefährdet.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-t-v/toleranz/ (12.04.2018)
Kontext:	Innerhalb der Toleranz darf das Istmaß eines Werkstücks bzw. Bauteils vom jeweiligen Nennmaß (Null-Linie) abweichen.
Quelle:	http://www.aws-ft.de/fertigungstechnik-lexikon/fertigungstechnik-t-v/toleranz/ (12.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 tolerancia	
Definícia:	Rozsah prípustnej nepresnosti hodnôt sledovanej veličiny, t. j. rozdiel medzi najmenšou a najväčšou dovolenou hodnotou.
Zdroj:	<i>STN 20 1524: Obrábacie stroje na kovy. Príruby na upínanie brúsnych kotúčov. 1975</i>
Kontext:	Rovinatost ocelovej konštrukcie lôžka DZM nesmie presiahnuť toleranciu ± 2 mm na 2 000 mm dĺžky.
Zdroj:	http://www.aquavita.sk/documents/transflex/Kontrola_kvality.pdf (13.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Trennende Schutzeinrichtung	f (-, -en)
Definition:	Ein Maschinenteil, das Schutz mittels einer physischen Barriere bietet.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Kontext:	Der Begriff „trennende Schutzeinrichtung“ wird für Teile der Maschine verwendet, die speziell entwickelt wurden um eine Schutzfunktion zu erfüllen.
Quelle:	<i>Fraser I. (2010): Leitfaden für Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Europäische Kommission Unternehmen und Industrie, 436 S.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 ochranný kryt	
Definícia:	Časť strojového zariadenia používaná osobitne na účely poskytnutia ochrany prostredníctvom fyzickej bariéry.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Kontext:	Pojem „ochranný kryt“ sa používa na označenie časti strojového zariadenia osobitne určenej na plnenie ochrannej funkcie.
Zdroj:	<i>Fraser I. (2010): Príručka k uplatňovaniu smernice o strojových zariadeniach, 2006/42/ES. Európska komisia Podnikanie a priemysel, 414 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Tribooxidation	f (-, -n)
Definition:	Unter dem Begriff „Tribooxidation“ werden chemische Reaktionen von Schneidstoff und Werkstoff mit Bestandteilen des Zwischenstoffes oder des Umgebungsmediums infolge reibbedingter Aktivierung zusammengefasst.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Die Hauptmechanismen, die den Verschleiß verursachen, sind Adhäsion, Abrasion, tribochemische Reaktionen und Oberflächenzerrüttung (Abb. 3.34)
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 oxidačné opotrebovanie	
Definícia:	Pri oxidačnom (chemickom) opotrebovaní sa vytvára defektná zóna kvôli pôsobeniu vzdušného kyslíka, ktorý vytvára oxidy z prvkov materiálu rezného nástroja, obrobku a rezného prostredia.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Pri obrábaní rozlišujeme štyri druhy opotrebovania: abrazívne, adhézne, difúzne a oxidačné (chemické) opotrebovanie.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Trockenbearbeitung	f (-, -en)
Definition:	Spanende Metallbearbeitung unter vollständigem Verzicht auf Kühlschmierstoffe
Quelle:	http://wissen.malerblatt.de/fachbegriffe.html?id=879 (12.04.2018)
Kontext:	Im praktischen Sprachgebrauch wird häufig auch die Minimalmengenschmierung unter dem Oberbegriff der Trockenbearbeitung miteinbezogen.
Quelle:	http://wissen.malerblatt.de/fachbegriffe.html?id=879 (12.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 suché obrábanie	
Definícia:	Obrábanie bez použitia akejkoľvek procesnej kvapaliny.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Suché obrábanie sa snaží odstrániť alebo aspoň minimalizovať používanie procesných kvapalín za účelom zredukovať náklady na ich obstarávanie, filtráciu a elimináciu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Unlegierter Edelstahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Unlegierte Edelstähle haben, insbesondere bezüglich nichtmetallischer Einschlüsse, einen höheren Reinheitsgrad als Qualitätsstähle. In den meisten Fällen sind sie für ein Vergüten oder Oberflächenhärten vorgesehen
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe.</i>
Kontext:	Unlegierte Edelstähle sind Stahlsorten, die einer oder mehreren der nachfolgenden Anforderungen entsprechen: • festgelegter Mindestwert der Kerbschlagarbeit im vergüteten Zustand;
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 nelegovaná ušľachtilá oceľ	
Definícia:	Oceľ, ktorá má vyšší stupeň čistoty ako akostná oceľ, najmä s ohľadom na obsah nekovových prímiesí. Sú väčšinou určené na zušľachtovanie alebo povrchové kalenie.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Trieda nelegovanej ušľachtilej ocele zahŕňa oceľ, pre ktorú norma na výrobok alebo technické dodacie podmienky predpokladajú obmedzenie nekovových prímiesí, ktoré sa môžu dohodnúť pri objednávke.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Unlegierter Stahl	m (-s, ä-e)
Definition:	Unlegierte Stähle sind Stahlsorten, bei denen, nach der Definition der Gehalte in 3.1, keiner der Grenzwerte nach Tabelle 1 erreicht wird.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Kontext:	Unlegierte Edelstähle haben, insbesondere bezüglich nichtmetallischer Einschlüsse, einen höheren Reinheitsgrad als Qualitätsstähle.
Quelle:	<i>Kieselstein GmbH: Bezeichnungssystem der Werkstoffe</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 nelegovaná oceľ	
Definícia:	Oceľ, u ktorej nie je dosiahnutá žiadna z medzných hodnôt podľa definície obsahu v 3.1 a v tabuľke 1.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Kontext:	Nelegované ocele na rezné nástroje obsahujú 0,5 až 1,3 % uhlíka, najčastejšie však 1 až 1,2 %.
Zdroj:	<i>STN EN 10020: Definície a rozdelenie ocelí, 2001</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Vorschubgeschwindigkeit	f (-, -en)
Definition:	Geschwindigkeit mit welcher das Werkstück relativ gegenüber dem Werkzeug bewegt wird.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Üblicherweise wird entweder der Tisch mit Vorschubgeschwindigkeit gegenüber dem Werkzeug bewegt oder der Tisch ist fest und ein bewegliches Werkzeug vollzieht die Vorschubbewegung.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (05.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 rýchlosť posuvu	
Definícia:	Okamžitá relatívna rýchlosť uvažovaného bodu reznej hrany v smere posuvu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Medzi najvýznamnejšie parametre obrábanie patrí hlavný rezný pohyb, posuv, výsledný rezný pohyb, rezná rýchlosť, rýchlosť posuvu, hĺbka rezu, šírka odoberanej vrstvy a hrúbka odoberanej vrstvy.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Werkzeug- Bezugsebene	f (-, -en)
Definition:	Die Grundebene, auf der alle anderen Ebenen aufbauen. Sie enthält die eventuell vorhandene Drehachse und liegt senkrecht zur angenommenen Schnitttrichtung.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Das Werkzeug-Bezugssystem wurde für die Werkzeug-konstruktion, sowie für die Herstellung und Prüfung von Zerspanwerkzeugen entwickelt.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 základná nástrojová rovina	
Definícia:	Rovina prechádzajúca uvažovaným bodom hlavnej reznej hrany a je kolmá na vektor rýchlosti hlavného rezného pohybu,
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Na určovanie uhlov sa používajú tieto statické nástrojové súradnicové roviny: základná nástrojová rovina, ortogonálna nástrojová rovina, nástrojová rovina reznej hrany, normálová nástrojová rovina, bočná nástrojová rovina, zadná nástrojová rovina, nástrojová rovina najväčšieho spádu čela a nástrojová rovina najväčšieho spádu chrpta.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Werkzeug-Orthogonalebene	f (-, -n)
Definition:	Ebene senkrecht zur Werkzeug-Bezugsebene und senkrecht zur Werkzeug-Schneidenebene.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Beispielsweise wird der Werkzeug-Orthogonalkeilwinkel β in der Werkzeug-Orthogonalebene P_o oder der Wirk-Seitenspanwinkel γ_{fe} in der Arbeitsebene P_{fe} gemessen.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 ortogonálna nástrojová rovina	
Definícia:	Rovina prechádzajúca uvažovaným bodom hlavnej reznej hrany a je kolmá na základnú nástrojovú rovinu a aj na nástrojovú rovinu reznej hrany.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Na určovanie uhlov sa používajú tieto statické nástrojové súradnicové roviny: základná nástrojová rovina, ortogonálna nástrojová rovina, nástrojová rovina reznej hrany, normálová nástrojová rovina, bočná nástrojová rovina, zadná nástrojová rovina, nástrojová rovina najväčšieho spádu čela a nástrojová rovina najväčšieho spádu chrpta.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorýchlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Werkzeug- Rückebene	f (-, -n)
Definition:	Ebene senkrecht auf der Werkzeug-Bezugsebene und senkrecht auf der angenommenen Arbeitsebene.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Die Werkzeug-Rückebene Pp steht senkrecht auf der Werkzeug-Bezugsebene.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 zadná nástrojová rovina	
Definícia:	Rovina prechádzajúca uvažovaným bodom hlavnej reznej hrany a je kolmá na základnú a bočnú nástrojovú rovinu.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Na určovanie uhlov sa používajú tieto statické nástrojové súradnicové roviny: základná nástrojová rovina, ortogonálna nástrojová rovina, nástrojová rovina reznej hrany, normálová nástrojová rovina, bočná nástrojová rovina, zadná nástrojová rovina, nástrojová rovina najväčšieho spádu čela a nástrojová rovina najväčšieho spádu chrpta.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Werkzeug-Schneidennormalebene	f (-, -n)
Definition:	Ebene senkrecht zur Schneidenebene.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Kontext:	Diese Drehung wird durch einen der Werkzeugwinkel α oder γ verwirklicht, die in der Werkzeug-Schneidennormalebene P_n gemessen werden.
Quelle:	<i>Klocke F./König W. (2008): Fertigungsverfahren 1 - Drehen, Fräsen, Bohren. Berlin: Springer, 547 S. ISBN 978-3-540-23458-6.</i>
Synonym:	
Anmerkungen:	
 normálová nástrojová rovina	.
Definícia:	Rovina kolmá na nástrojovú rovinu reznej hrany a prechádza uvažovaným bodom hlavnej reznej hrany
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Kontext:	Na určovanie uhlov sa používajú tieto statické nástrojové súradnicové roviny: základná nástrojová rovina, ortogonálna nástrojová rovina, nástrojová rovina reznej hrany, normálová nástrojová rovina, bočná nástrojová rovina, zadná nástrojová rovina, nástrojová rovina najväčšieho spádu čela a nástrojová rovina najväčšieho spádu chrbta.
Zdroj:	<i>Kuruc, M. (2010): Rezné nástroje a materiály pre vysokorychlostné obrábanie. Bratislava: Slovenská technická univerzita, 64 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Werkzeugkorrektur	f (-, -en)
Definition:	Eine Werkzeugkorrektur, bezogen auf einen Bezugspunkt, ermöglicht den Ausgleich zwischen der vorgegebenen und der tatsächlichen Werkzeuglänge, wie sie z.B. durch das Nachschleifen des Werkzeuges entsteht.
Quelle:	https://cnctraining.wordpress.com/theorie/ (05.04.2018)
Kontext:	Mit Hilfe der Werkzeugkorrekturen lässt sich ein Werkstück sehr einfach ohne Berücksichtigung der später tatsächlich zur Anwendung kommenden Werkzeuglängen oder Werkzeugradien programmieren.
Quelle:	https://cnctraining.wordpress.com/theorie/ (05.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 korekcia nástroj	
Definícia:	Rovnomerné zmenšenie rozmerov účinnej plochy nástroja oproti vyžadovaným rozmerom obrobenej plochy.
Zdroj:	<i>STN 20 0700:Obrábacie stroje na kovy. Bezpečnostné požiadavky na obrábacie stroje na kovy. Spoločné ustanovenia, 1988.</i>
Kontext:	Jednoduchá korekcia ozubenia vznikne posunutím nástroja (Z-profilu) pri výrobe ozubenia o hodnotu korekcie x.m smerom od stredu koleasa
Zdroj:	http://www.konstruovanie1.uniza.sk/Subory/11.2.3.html (11.04.2018)
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 X-Achse	f (-, -n)
Definition:	Achse, welche in der horizontalen Ebene senkrecht zur Y und Z-Achse steht.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Um die Bewegungsrichtung an CNC-Maschinen festzulegen, sind für die Hauptverfahrwege der Maschinen sogenannte Koordinatenachsen festgelegt. Das sind die X-, Y- und Z-Achsen im kartesischen Koordinatensystem.
Quelle:	https://www.cnc-lehrgang.de/achsen-im-cnc-koordinatensystem/ (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 os X	
Definícia:	Os ležiaca v rovine kolmej na os Z.
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslíkové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Kontext:	Os X je hlavnou osou pohybu v rovine ustavenia nástroja alebo obrobku.
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslíkové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400



Autor: Oskar Salay

 Z-Achse	f (-, -n)
Definition:	Achse, welche in der horizontalen Ebene senkrecht zu X und Y-Achse steht.
Quelle:	https://www.precifast.de/cnc-lexikon/ (06.04.2018)
Kontext:	Um die Bewegungsrichtung an CNC-Maschinen festzulegen, sind für die Hauptverfahrwege der Maschinen sogenannte Koordinatenachsen festgelegt. Das sind die X-, Y- und Z-Achsen im kartesischen Koordinatensystem.
Quelle:	https://www.cnc-lehrgang.de/achsen-im-cnc-koordinatensystem/ (11.04.2018)
Synonym:	
Anmerkungen:	
 os Z	
Definícia:	Os ležiaca v rovine kolmej na os X
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslicové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Kontext:	Ak je na stroji niekoľko vretien, stanoví sa os Z podľa vretien, ktoré je určené ako hlavné (spravidla má k dispozícii najväčší výkon).
Zdroj:	<i>Demeč, P. (2011): Číslicové riadenie obrábávacích strojov. Študijný materiál. Košice: Katedra výrobnéj techniky a robotiky Technickej univerzity v Košiciach, 27 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	

ODBOR: Strojárstvo

Kód odboru podľa smernice č.27/2006-R MŠ SR: 020400

Autor: Oskar Salay

 Zerspanen	n (-s, -)
Definition:	Trennen, bei dem durch die Schneiden eines Werkzeuges von einem Werkstück Werkstoffschichten in Form von Spänen auf mechanischem Wege abgetrennt werden.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe</i>
Kontext:	Die Fertigungsverfahren Zerspanen mit geometrisch bestimmten Schneide werden als Gruppe 3.2 in das Ordnungssystem nach DIN 8589 eingeordnet.
Quelle:	<i>DIN 8589-1:2003-09: Fertigungsverfahren Spanen - Teil 1: Drehen; Einordnung, Unterteilung, Begriffe</i>
Synonym:	Spanen
Anmerkungen:	
 trieskové obrábanie	
Definícia:	Proces úberu materiálu, ktorým vytvárame povrchy obrobku určitého tvaru, rozmeru a kvality postupným odoberaním častíc materiálu vo forme triesky.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Kontext:	Prídavok na trieskové obrábanie je odrezávaný nespočítateľným množstvom rezných hrán brusiva s geometricky neurčitou reznou hranou vo forme rozmerovo veľmi malej triesky - mikrotriesky.
Zdroj:	<i>Skriptá STaM II - časť Obrábanie. Košice: Katedra strojárskych technológií a materiálov Technickej Univerzity v Košiciach, 15 str.</i>
Synonymum:	
Poznámky:	