

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

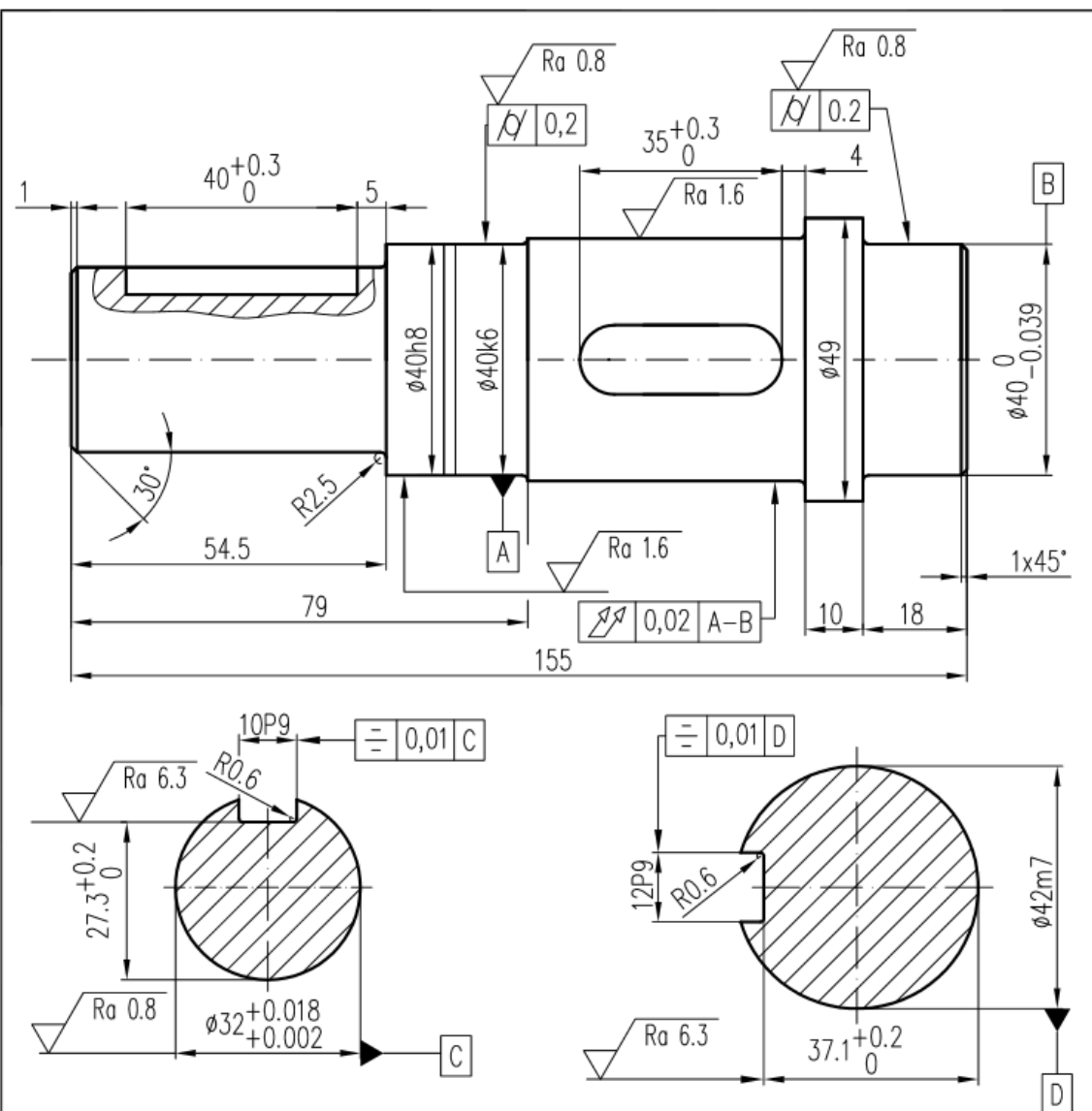
Název školy	Střední průmyslová škola strojnická Vsetín
Číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.0483
Autor	Ing. Romana Rodková
Název šablony	III/2
Název DUMu	13.1 Výrobní výkres
Tematická oblast	Technické kreslení
Předmět	TEK
Druh učebního materiálu	metodika
Anotace	<i>Shrnutí náležitostí na technických výkresech.</i>
Vybavení, pomůcky	<i>sešit formátu A4, rýsovací potřeby</i>
Ověřeno ve výuce dne, třída	18. 2. 2014, 1. B

Výukové cíle

- shrnout náležitosti výrobních výkresů
- zopakovat pravidla pro technické kreslení

Klíčová slova

- výrobní výkres
- pohled
- řez
- průřez
- kóta
- kótovací čára
- tolerance
- drsnost



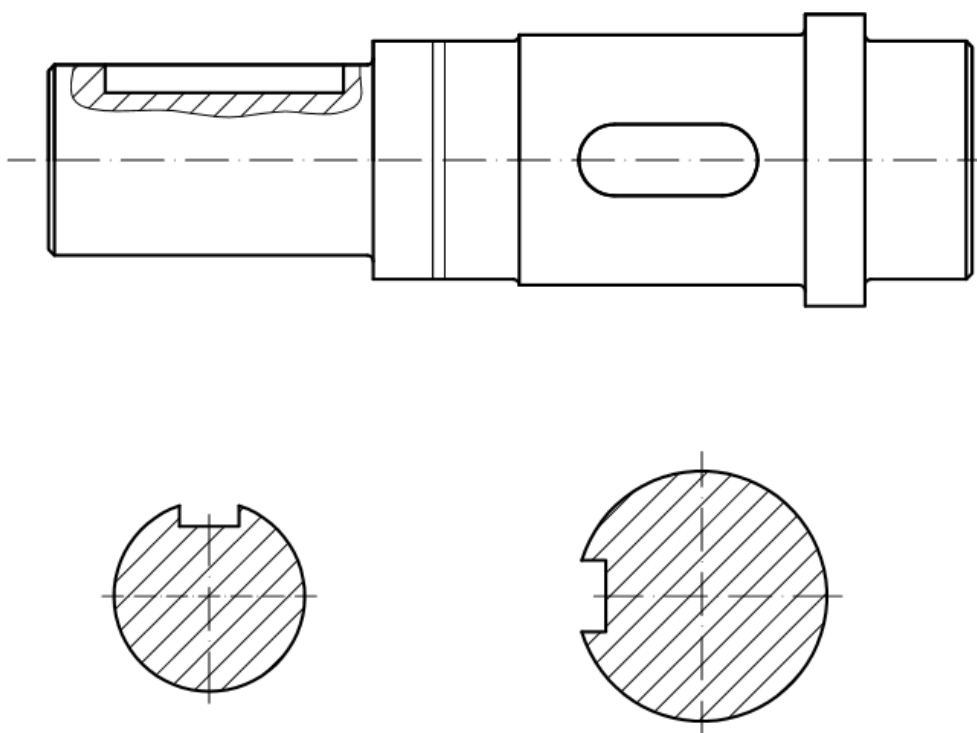
CEMENTOVAT, KALIT A POPUSTIT NA HRC 56±4, CHD=0,6


$\sqrt{Ra\ 3,2}$ ($\sqrt{Ra\ 1,6}$ $\sqrt{Ra\ 0,8}$ $\sqrt{Ra\ 6,3}$)

		d)		PŘESNOST ISO 2768-mK	Materiál	11 500.0
		c)		TOLEROVÁNÍ ISO 8015	Polotovár	KR55-157 ČSN 42 5510.11
		b)		PROMÍTÁNÍ 	Hmotnost	0.38 kg
		a)		STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÁ ŠKOLA STROJNICKÁ VSETÍN		Třída 1.B
Změna		Datum	Index			
Měřitko	Poznámka	Navrhl		Název HŘÍDEL	TEK 106	
1:1		Kreslil	Novák			
		Přezkoušel				
Č.seznamu	Technolog		Typ			
Č.sestavy	Normalizace		Čís.výkresu			
Starý výkr.	Schválil					
Nový výkr.	Datum	1.1.2011				

List 1/1

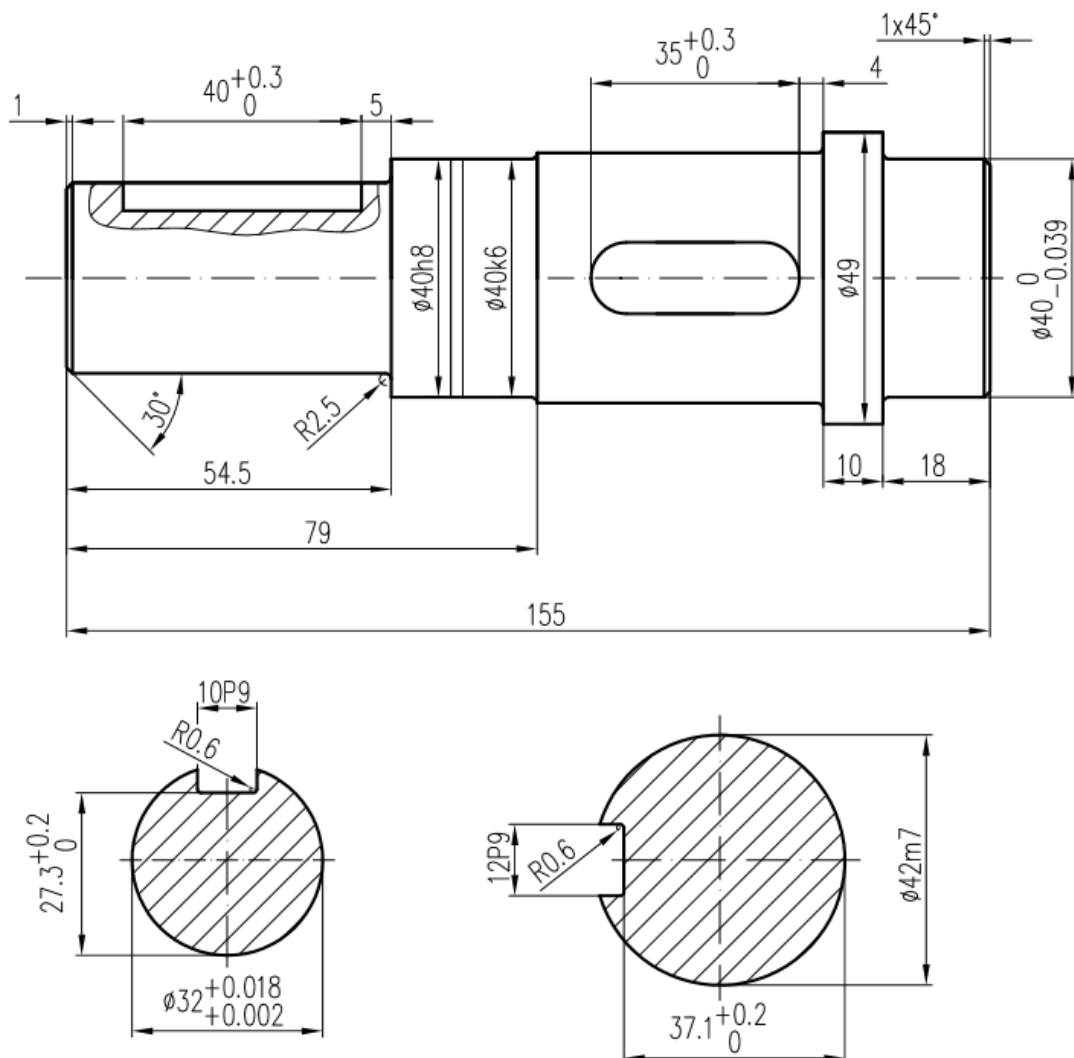
1. KROK – nakreslit součást pomocí pohledů, řezů nebo průřezů.



		d)		PŘESNOST ISO 2768-mK	Materiál	
		c)		TOLEROVÁNÍ ISO 8015	Polotovary	
		b)		PROMÍTÁNÍ 	Hmotnost	kg
		a)		STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÁ ŠKOLA STROJNICKÁ VSETÍN		Třída
Změna		Datum	Index			
Měřitko	Poznámka	Navrhl		Název		
		Kreslil				
		Přezkoušel				
Č.seznamu		Technolog		Typ		
Č.sestavy		Normalizace		Čís.výkresu		
Starý výkr.		Schválil				
Nový výkr.		Datum				

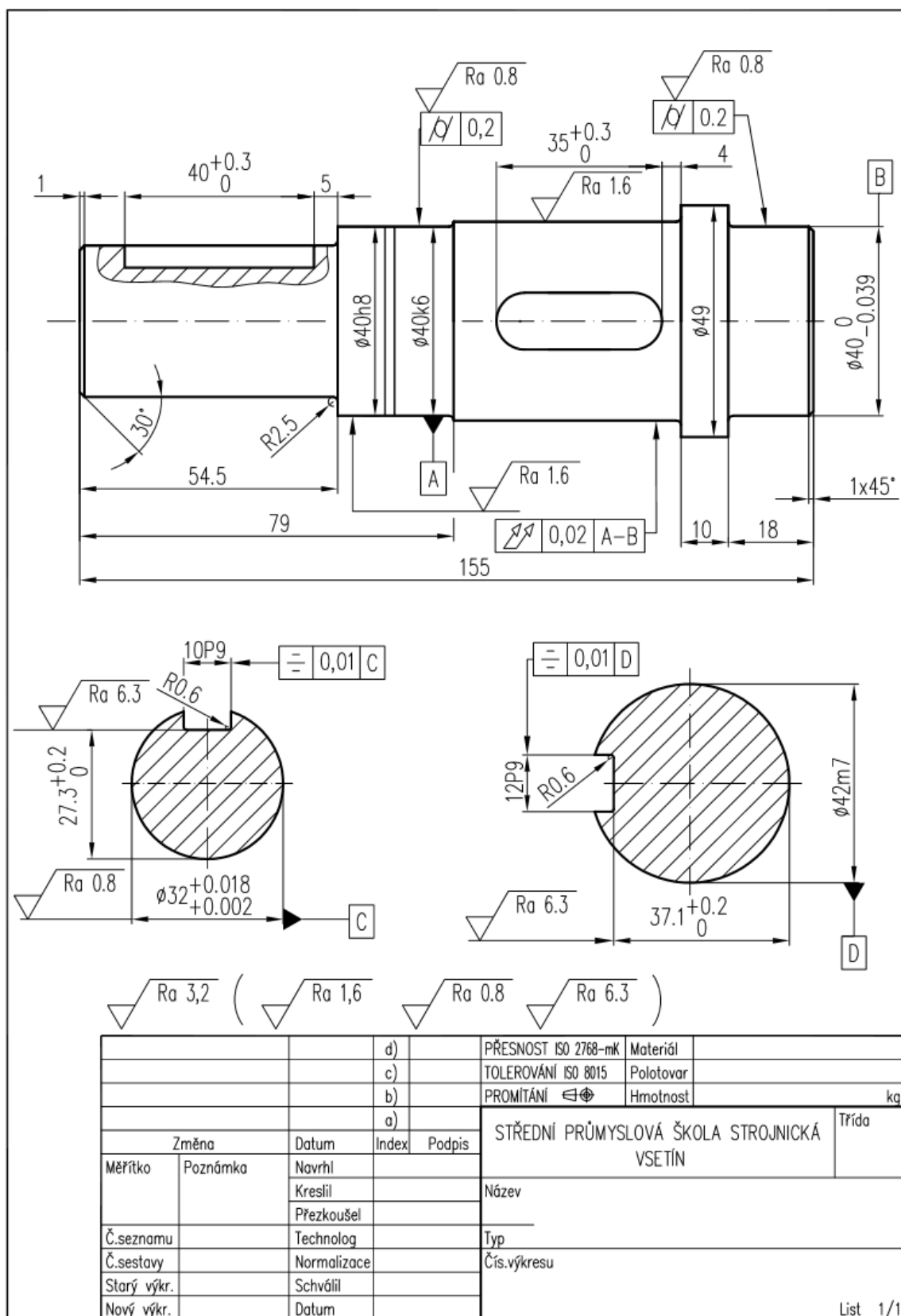
List 1/1

2. KROK – nakreslenou součástku zakótujeme

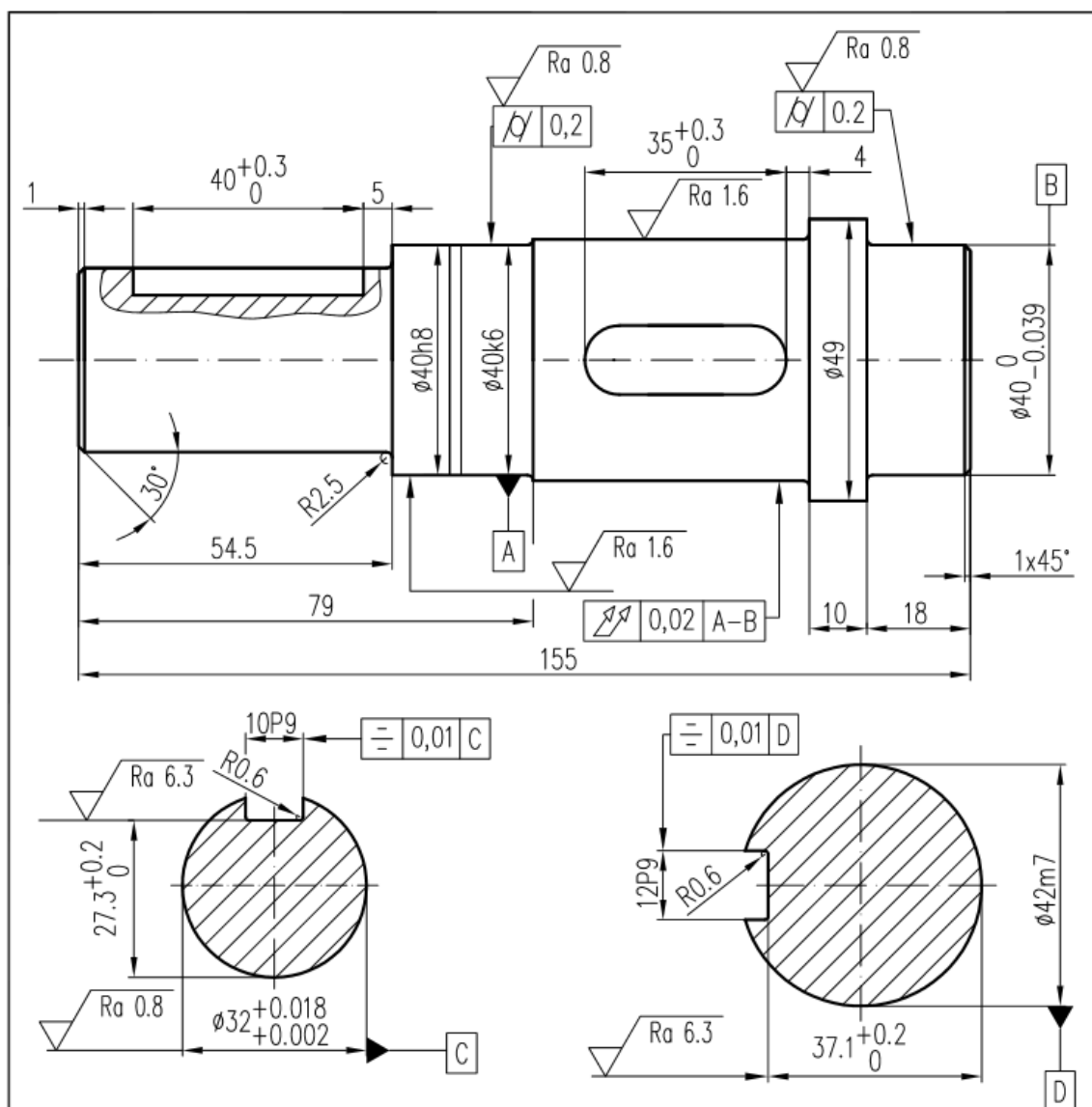


		d)		PŘESNOST ISO 2768-mK	Materiál	
		c)		TOLEROVÁNÍ ISO 8015	Polotovár	
		b)		PROMÍTÁNÍ $\begin{smallmatrix} \text{A} \\ \text{B} \end{smallmatrix}$	Hmotnost	kg
		a)		STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÁ ŠKOLA STROJNICKÁ VSETÍN		Třída
Změna	Datum	Index	Podpis			
Měřítka	Poznámka			Název		
Č.seznamu		Technolog		Typ		
Č.sestavy		Normalizace				
Starý výkr.		Schválil		Čís.výkresu		
Nový výkr.		Datum				

3. KROK – přidáme značky jakosti povrchu (drsnosti) a případné geometrické tolerance



4. KROK- vyplnit razítko a případné povrchové nebo tepelné úpravy.



CEMENTOVAT, KALIT A POPUSTIT NA HRC 56 ± 4 , CHD=0,6

$$\sqrt[3]{Ra_{3,2}} \left(\sqrt[3]{Ra_{1,6}} \sqrt[3]{Ra_{0,8}} \sqrt[3]{Ra_{6,3}} \right)$$

		d)	PŘESNOST ISO 2768-mK		Materiál	11 500.0		
		c)	TOLEROVÁNÍ ISO 8015		Polotovár	KR55-157 ČSN 42 5510.11		
		b)	PROMĚTÁNÍ		Hmotnost	0.38 kg		
		a)	STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÁ ŠKOLA STROJNICKÁ VSETÍN					Třída
								1.B
Změna		Datum	Index	Podpis	Název HŘÍDEL			
Měřitko	Poznámka	Navrhl						
1:1		Kreslil	Novák					
		Přezkoušel			Typ Čís.výkresu TEK 106			
Č.seznamu		Technolog						
Č.sestavy		Normalizace						
Starý výkr.		Schválil			List 1/1			
Nový výkr.		Datum	1.1.2011					

Otázky

1. Ve Strojnických tabulkách najděte součást STOJÁNEK K PODPĚRÁM POD UPÍNKY, zvolte si libovolný rozměr a nakreslete výrobní výkres se všemi náležitostmi.
2. Nakreslete výrobní výkres příruby pro jmenovitý tlak PN 6 MPa a jmenovitou světlost DN 200 mm. Tvar těsnící plochy je těsnící lišta B1.

Literatura, použité zdroje textu a obrázků

- KLETEČKA, Jaroslav; FOŘT Petr. Technické kreslení. 1. vyd. BRNO : CP Books, a.s., 2005. ISBN 80-251-0498-2. Kapitola 2, s. 10 -17.
- LEINVEBER, Jan; VÁVRA, Pavel. *Strojnické tabulky*. Úvaly : Albra – pedagogické nakladatelství, 2008. ISBN 978-80-7361-051-7.