



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

METODICKÝ LIST

k DUM 13 . pdf ze šablony 6 Příprava a zadání projektu sada 2
tematický okruh sady: Příprava výroby a ruční programování

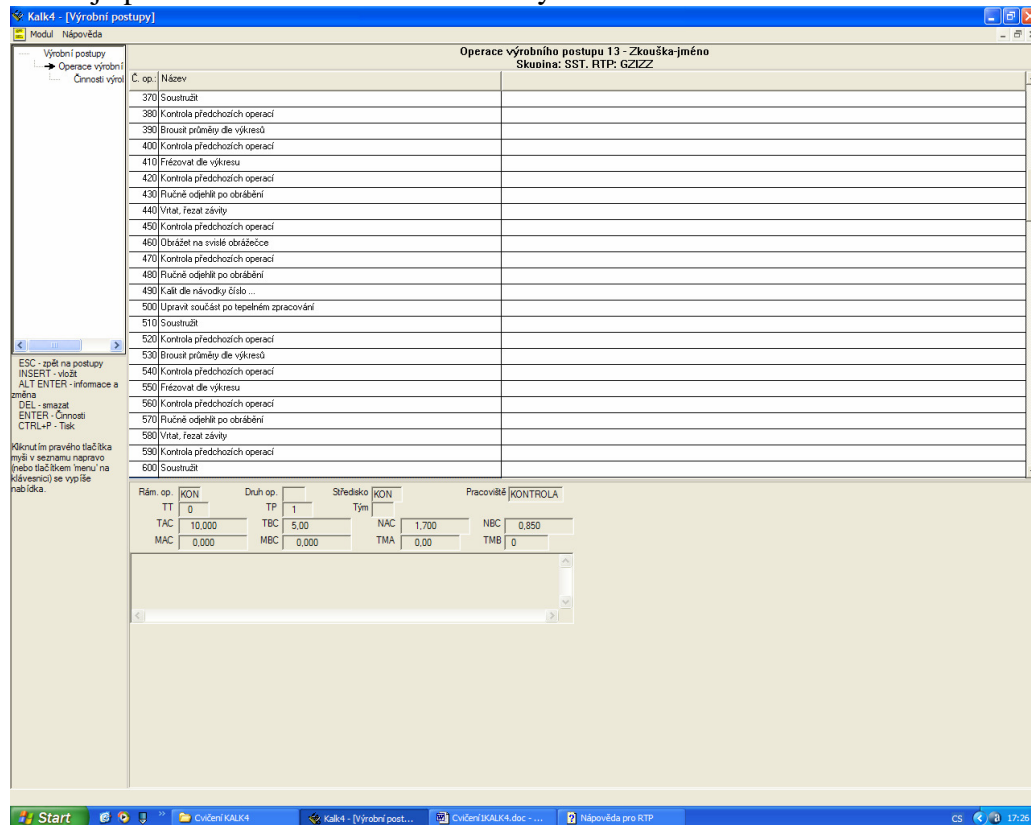
Téma DUM: KALK – Automatizované vytváření výrobních postupů

Anotace:	DUM – slouží jako pracovní list. Podle pracovního listu žák postupuje a vytváří svoji práci pod dohledem vyučujícího.
Autor:	Ing. Bohuslav Kozel, SPŠ a VOŠ Kladno
Datum vytvoření DUM:	říjen 2012
Klíčová slova:	výrobní postup operace úsek řezné podmínky řezná rychlost posuv otáčky
Jazyk:	čeština
Druh učebního materiálu:	pracovní list, který má žák během celé práce k dispozici. Postupně podle pokynů v pracovním listu zpracovává svoji úlohu.
Stupeň a typ vzdělávání:	střední odborné vzdělávání
Ročník:	3 až 4 ročník oboru Strojírenství v souladu s ŠVP
Typická délka použití:	výklad by se měl zvládnout za 1 až 2 výukové hodiny
Očekávaný výstup:	žák se dopracuje až k závěru cvičení a předvede vyučujícímu svoji práci.
Speciální vzdělávací potřeby	není určen žákům se specifickými vzdělávacími potřebami

Řešení: Žák postupuje podle pracovního listu a měl by dojít až k závěru

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Tohle je poslední obraz samostatné tvorby žáka.



Kalk4 - [Výrobní postupy]

Modul: Návoděda

Operace výrobního postupu 13 - Zkouška-jméno
Skupina: SST, RTP: GZLZZ

C. op.	Název
370	Soutužit
380	Kontrola předchozích operací
390	Broust průměry de výkresů
400	Kontrola předchozích operací
410	Frézovat de výkresu
420	Kontrola předchozích operací
430	Ručně oděhřit po obrábění
440	Vřezat, fezat zřivly
450	Kontrola předchozích operací
460	Obrážet na ovilé obrázeče
470	Kontrola předchozích operací
480	Ručně oděhřit po obrábění
490	Kalit de návody štíto
500	Upravit součásti po tepelném zpracování
510	Soutužit
520	Kontrola předchozích operací
530	Broust průměry de výkresů
540	Kontrola předchozích operací
550	Frézovat de výkresu
560	Kontrola předchozích operací
570	Ručně oděhřit po obrábění
580	Vřezat, fezat zřivly
590	Kontrola předchozích operací
600	Soutužit

ESC - zpět na postupy
INSERT - Vložit
ALT ENTER - informace a
oznažna
DEL - smazat
ENTER - Činnosti
CTRL+P - Tisk

Kliknutím pravého tlačítka
myši v seznamu napravo
pracovní tlačítkem menu (na
klávesnici) se vyplše
nabídka.

Rám. op.	KON	Druh op.	TP	Středisko	KON	Tým	Pracovníč	KONTROLA
TT	0							
TAC	10,000	TBC	5,00	NAC	1,700	NBC	0,850	
MAC	0,000	MBC	0,000	TMA	0,00	TMB	0	

Použitá literatura:

1. Novotný – Dudík – Frank.: Výrobní konstrukce, SNTL, Praha 1963
2. Chvála – Řezáč.: Přípravky a zařízení pro zkrácení času ve výrobě, SNTL, Praha 1963
3. Řasa – Haněk – Kafka.: Strojnícká technologie 4, Scientia, Praha 2003
4. Řasa – Švercl.: Strojnícké tabulky 1 a 2, Scientia, Praha 2004
5. Kletečka – Fořt.: Technické kreslení, CP Books, Brno 2005
6. Leinveber – Vávra.: Strojnícké tabulky, Albra, Úvaly 2006
7. Dvořák – Kronus.: Základní referenční příručka Solidworks, majetek 3E Engineering, a.s. Praha
8. Dvořák – Kronus.: Výuková příručka Solidworks, majetek 3E Engineering, a.s.
9. Návoděda programu Solidworks
10. Návoděda programu EdgeCam
11. Návoděda k programu Surfcam
12. PO-NOR-KA, sdružení podnikatelů pro racionalizaci přípravy výroby.: LADY – KALK4