



VSTUPNÍ ČÁST

Název modulu

Rozšíření základů konvenčního frézování

Kód modulu

23-m-3/AG54

Typ vzdělávání

Odborné vzdělávání

Typ modulu

(odborný) teoreticko–praktický

Využitelnost vzdělávacího modulu

Kategorie dosaženého vzdělání

H (EQF úroveň 3)

L0 (EQF úroveň 4)

Skupiny oborů

23 - Strojírenství a strojírenská výroba

Komplexní úloha

Postupová práce – konvenční frézování

KNV frézování – průběžné drážky

CNC frézka – kruhová dráha, kapsa, kontury

Technologie 3 - CNC-souřadný systém - frézování

Obory vzdělání - poznámky

23-56-H/01 Obráběč kovů

23-45-L/01 Mechanik seřizovač

23-44-L/01 Mechanik strojů a zařízení

Délka modulu (počet hodin)

32

Poznámka k délce modulu

Platnost modulu od

30. 04. 2020

Platnost modulu do

Vstupní předpoklady

Absolvování 1.ročníku uvedených oborů.

JÁDRO MODULU

Charakteristika modulu

Cílem modulu je nabýt kompetence a dovedností žáků v oboru obrábění kovů na konvenčních frézkách se zaměřením na rozšíření základů frézování.

Očekávané výsledky učení

Žák:

- dodržuje BOZP při frézování
- frézuje drážky
- frézuje šikmé plochy
- frézuje tvarové plochy
- řeže materiál pilovým kotoučem
- frézuje pomocí dělicího přístroje
- vyhledá ve Strojnických tabulkách potřebné údaje

Obsah vzdělávání (rozpis učiva)

Rozšíření základů konvenčního frézování:

- BOZP při frézování na konvenčních frézkách
- frézování drážek
- frézování šikmých ploch
- frézování tvarových ploch
- řezání materiálu pilovým kotoučem
- frézování pomocí dělicího přístroje

Učební činnosti žáků a strategie výuky

Teoretická část:

- odborný výklad, prezentace a samostudium na téma:
 - BOZP na pracovišti
 - základní právní předpisy týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci a požární prevence, zásady poskytování první pomoci, úrazu elektrickým proudem.
 - poučení a seznámení s možnými riziky
 - frézováním drážek
 - principy frézování šikmých a tvarových ploch, řezání materiálu pilovým kotoučem a frézování pomocí dělicího přístroje
 - prezentace na téma strojů a nástrojů, prezentace způsobu upínání nástrojů a obrobků, DVD s ukázkami základních operací při frézování, včetně upnutí a BOZP
 - vzorový příklad pro volbu řezných podmínek pro frézování pomocí Strojnických tabulek

Praktická výuka:

Uskutečňuje se v odborných dílnách nebo na pracovišti firmy :

- žák čte technickou dokumentaci a vyhledá v ní potřebné údaje
- žák zvolí vhodný druh materiálu a velikost polotovaru
- žák sestaví technologický postup pro frézování šikmých a tvarových ploch výrobku dle výkresové dokumentace
- žák vyhledá ve Strojnických tabulkách potřebné údaje
- žák navrhne vhodné nástroje (nástrčná fréza, stopková fréza, drážkovací fréza)
- žák provede volbu řezných podmínek na druh materiálu

- žák řeže materiál pilovým kotoučem
- žák frézuje pomocí dělicího přístroje
- žák zvolí použití pomocných hmot – řezné kapaliny, oleje
- žák použije vhodná měřidla (závitové měrky, digitální posuvné měřidla, mikrometry, kalibry a jiné pomocné přípravky)
- žák dodržuje BOZP

Zařazení do učebního plánu, ročník

2. ročník

VÝSTUPNÍ ČÁST

Způsob ověřování dosažených výsledků

Hodnocení výsledků vzdělávání žáků.

1. ústní zkoušení -

- prověření odborných znalostí z oblasti obrábění kovů na konvenčních frézkách se zaměřením na rozšíření základů frézování o frézování drážky, frézování šikmé plochy, frézování tvarové plochy a frézování pomocí dělicího přístroje

2. praktické zkoušení -

- praktické testování získaných odborných kompetencí a BOZP, sestavení technologického postupu pro frézování šikmých a tvarových ploch výrobku dle zadané výkresové dokumentace a jeho zhotovení

Kritéria hodnocení

Hodnotí se známkou:

Ad1. ústní přezkoušení:

Stupeň 1 (výborný)

Žák operuje s požadovanými termíny, znaky a symboly uceleně, přesně a úplně a chápe vztahy a zákonitosti mezi nimi.

Stupeň 2 (chvalitebný)

Žák operuje s požadovanými termíny, znaky a symboly v podstatě uceleně, přesně a úplně a chápe vztahy a zákonitosti mezi nimi.

Stupeň 3 (dobrý)

Žák má v ucelenosti, přesnosti a úplnosti osvojení požadovaných termínů, znaků, symbolů a zákonitostí nepodstatné mezery.

Stupeň 4 (dostatečný)

Žák má v ucelenosti, přesnosti a úplnosti osvojení požadovaných termínů, znaků, symbolů a zákonitostí závažné mezery.

Stupeň 5 (nedostatečný)

Žák si požadované termíny, znaky, symboly a zákonitosti neosvojil uceleně, přesně a úplně, má v nich závažné a značné mezery.

Hodnocení v %

- 88 – 100 % ... 1
- 75 – 87 % ... 2
- 63 – 74 % ... 3
- 50 – 62 % ... 4
- < 50 % ... 5

Žák splnil modul na 51 % a více.

Do celkového hodnocení žáka učitel odborného výcviku zahrne:

- aktivitu na odborném výcviku
- správnost používané terminologie
- samostatnost
- správnost výběru norem

Doporučená literatura

Tištěné elektronické příručky – vlastní výroba.

KOCMAN, Karel. *Technologické procesy obrábění*. Brno: Akademické nakladatelství CERM, 2011, 330 s. ISBN 978-80-7204-722-2

POKORNÝ, Přemysl. *Obráběcí stroje pro automatizovanou výrobu*. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2003, 92 s. ISBN 80-7083-785-3

ŘASA, Jaroslav, Přemysl POKORNÝ a Vladimír GABRIEL. *Strojírenská technologie*. [Kniha] 3, 2. díl, *Obráběcí stroje pro automatizovanou výrobu, fyzikální technologie obrábění*. Praha: Scientia, 2001, 220 s. ISBN 80-7183-227-8

Poznámky

Obsahové upřesnění

OV RVP - Odborné vzdělávání ve vztahu k RVP

Materiál vznikl v rámci projektu Modernizace odborného vzdělávání (MOV), který byl spolufinancován z Evropských strukturálních a investičních fondů a jehož realizaci zajišťoval Národní pedagogický institut České republiky. Autorem materiálu a všech jeho částí, není-li uvedeno jinak, je Josef Hladký. [Creative Commons CC BY SA 4.0](#) – Uvedte původ – Zachovejte licenci 4.0 Mezinárodní.