



VSTUPNÍ ČÁST

Název modulu

Obrábění nerezových materiálů

Kód modulu

23-m-3/AI74

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

Obory vzdělání - poznámky

23-44-L/01 Mechanik strojů a zařízení

23-56-H/01 Obráběč kovů

Délka modulu (počet hodin)

20

Poznámka k délce modulu

Platnost modulu od

30. 04. 2020

Platnost modulu do

Vstupní předpoklady

Základní znalosti technologie obrábění kovů s odkazem na výuku Technologie v tématu obrábění kovů.

Základní znalosti technologických vlastností materiálů.

Znalosti BOZP.

JADRO MODULU

Charakteristika modulu

Cílem modulu je získání znalostí a dovedností žáků při obrábění specifických materiálů jako je nerezová ocel. Žák získá přehled v technologii obrábění různých druhů nerezových materiálů.

Očekávané výsledky učení

Žák:

- dodržuje předpisy BOZP
- správně zvolí nástroje pro obrábění
- určí vhodné řezné podmínky
- správně zvolí systém upnutí součásti
- ovládá vhodnou technologii a strategii postupu obrábění
- používá vhodná měřidla pro kontrolu

Obsah vzdělávání (rozpis učiva)

OBRÁBĚNÍ NEREZOVÝCH MATERIÁLŮ

1. Základní charakteristika technologie obrábění NM

- obrábitelnost NM s ohledem na různorodost NM
- silové poměry obrábění
- vhodný systém upínání obrobku

2. Volba nástrojů

- volba nástroje – správná specifika geometrie VBD nástroje, možnosti chlazení a mazání řezu, volba nástrojového držáku

3. Volba řezných podmínek

- volba řezných podmínek – správné určení řezných podmínek při obrábění různých typů NM

Učební činnosti žáků a strategie výuky

1. Teoretická část:

Výklad, prezentace:

- obrábitelnost NM ve vazbě na chemické složení NM, mechanické vlastnosti, praktické využití nerezových součástí

Vyhledávání nástrojových alternativ a řezných podmínek pro různé typy NM s pomocí katalogů výrobců nástrojů.

Návštěva odborníka z praxe s přednáškou

2. Praktická část:

- žáci v rámci odborného výcviku zhotoví stejné součásti z více druhů materiálů a porovnají podmínky obrábění (možnosti řezných podmínek, volby nástrojů, upnutí součásti, chlazení..)

Zařazení do učebního plánu, ročník

Zařazení společně s modulem Obrábění Al slitin

Pro skupinu oborů H na teorii i praxi v 3. ročníku

Pro skupinu oborů L na teorii i praxi v 3. ročníku

VÝSTUPNÍ ČÁST

Způsob ověřování dosažených výsledků

1. Teoretická část:

- písemné ověření odborných znalostí formou písemné práce, otázky z oblasti obrábění specifických materiálů a strategii postupu obrábění

2. Praktická část:

- souborná modulární práce - vypracování návrhu pracovního postupu výroby dané součásti s volbou systému upnutí. Návrh volby nástrojů a řezných podmínek. Výroba a obhajoba výsledků práce

Kritéria hodnocení

1. Teoretická část:

Písemné přezkoušení

Hodnocení výsledků klasifikační stupnicí 1-5

2. Praktická část:

Maximálně 200 bodů na úspěšné absolvování modulu 110 bodů

Doporučená literatura

Tištěné katalogy výrobců nástrojů fy. ISCAR a PRAMET.

ITA – elektronická aplikace (online) volby nástrojů a řezných podmínek fy. ISCAR.

Školní výukové texty - Nerezové materiály

Poznámky

Doporučené rozvržení hodin:

- teoretické vyučování: 4 hodiny
- praktické vyučování: 16 hodin (s průběžným přezkoušením)

Modul je konzultován s odborníkem z praxe, jeho výuky se zúčastní zástupce fy. ISCAR s odbornou přednáškou k tomuto tématu a zároveň seznámí žáky s využíváním elektronické aplikace ITA

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 Zdeněk Ludvík. [Creative Commons CC BY SA 4.0](#) – Uveďte původ – Zachovejte licenci 4.0 Mezinárodní.