Název a adresa školy:	Střední škola průmyslová a umělecká, Opava, příspěvková organizace, Praskova 399/8, Opava, 746 01
Název operačního programu:	OP Vzdělávání pro konkurenceschopnost, oblast podpory 1.5
Registrační číslo projektu:	CZ.1.07/1.5.00/34.0129
Název projektu	SŠPU Opava – učebna IT
Typ šablony klíčové aktivity:	V/2 Inovace a zkvalitnění výuky směřující k rozvoji odborných kompetencí žáků středních škol (32 vzdělávacích materiálů)
Název sady vzdělávacích materiálů:	**TEK I**
Popis sady vzdělávacích materiálů:	Technické kreslení, 1. ročník
Sada číslo:	**H–01**
Pořadové číslo vzdělávacího materiálu:	**30**
Označení vzdělávacího materiálu: (pro záznam v třídní knize)	VY_52_INOVACE_H–01–30
Název vzdělávacího materiálu:	**Zásady pro kreslení svařovaných součástí**
Zhotoveno ve školním roce:	2011/2012
Jméno zhotovitele:	Ing. Iva Procházková

Zásady pro kreslení svařovaných součástí

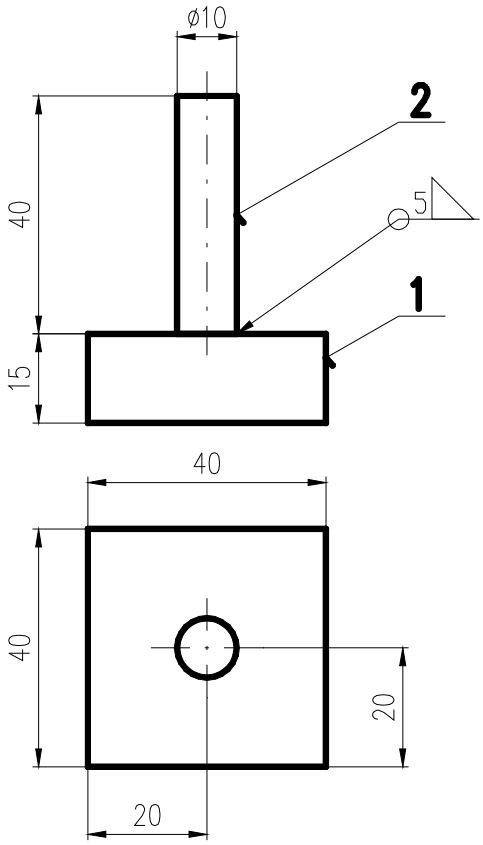
Výkresy svařovaných součástí jsou zvláštní výkresy sestavení. V nejjednodušších případech slouží tentýž výkres sestavení pro svařování, výrobu dílů a případně i pro obrábění po svařování. Takový výkres se nazývá **svařovací sestava** (výkres svarku).

Jednotlivé díly svarků mají samostatné pozice a rozlišují se obráceným sklonem šrafování. V celkové sestavě je potom svarek uveden pod jedinou pozicí (má vyšrafované všechny plochy stejně).

Na výkrese svarku musí být uvedeny:

- Kóty po správné sestavení svarku.
- Kóty po obrábění svarku včetně drsností.
- Případně kóty pro určení tvarů a rozměrů dílů.

Použití: pro jednoduché součásti, případně pro kusovou výrobu apod.



Ra 6,3

POZICE	NÁZEV–ROZMĚR	VÝKRES–NORMA	MATERIÁL	J	MN	KG
2	ČEP ø10–40 ČSN 42 6510		11 523		1	0,15
1	KOSTKA 40x40x15 ČSN 42 6520		11 523		1	0,5

INDEX	ZMĚNA	DATUM	PODPIS

SŠPU OPAVA

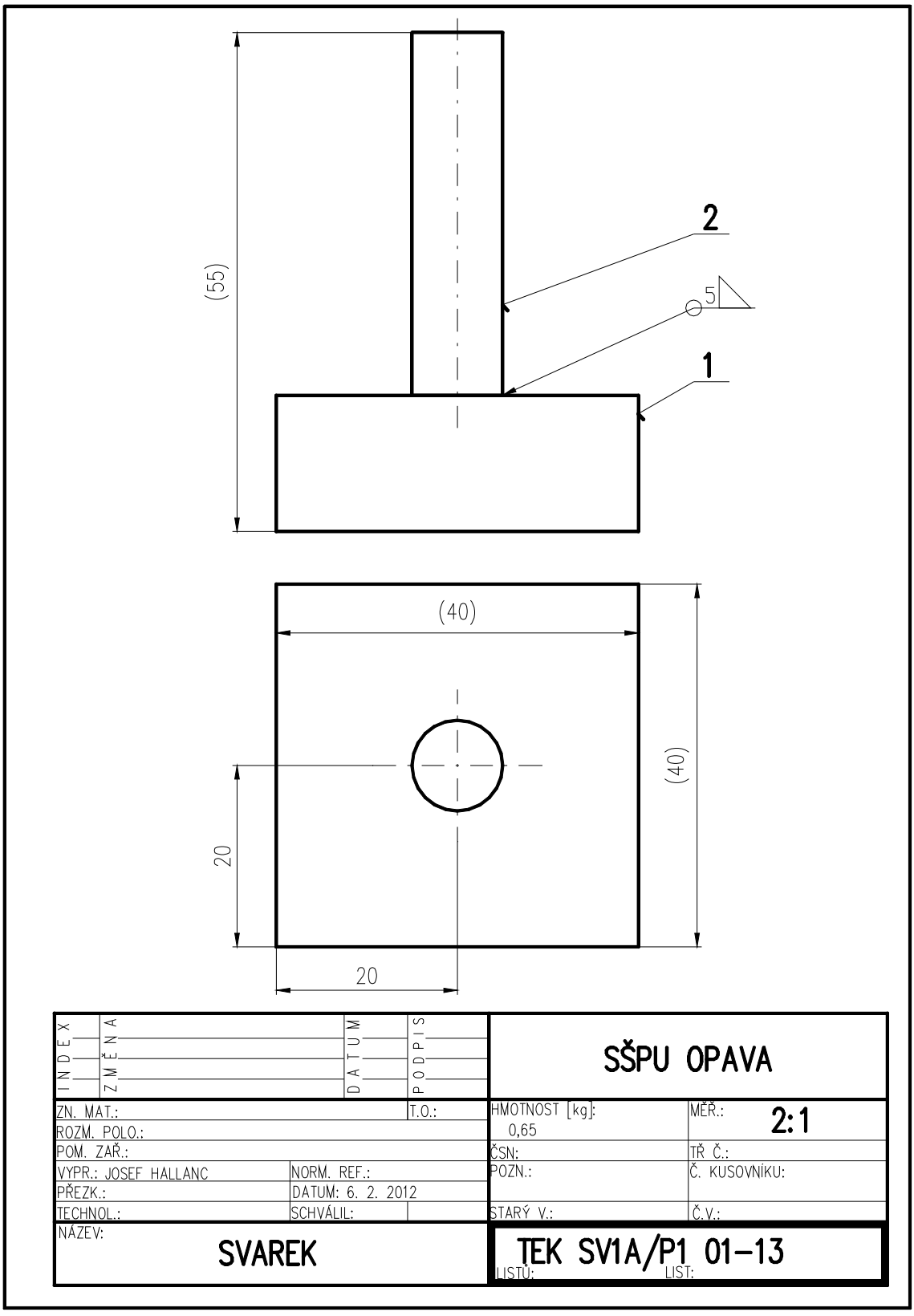
ZN. MAT.:	T.O.: 002	HMOTNOST [kg]: 0,65	MĚŘ.: 1:1
ROZM. POLO.:			
POM. ZAŘ.:		ČSN:	TŘ Č.:
VYPR.: JOSEF HALLANC	NORM. REF.:	POZN.:	Č. KUSOVNÍKU:
PŘEZK.:	DATUM: 6. 2. 2012		
TECHNOL.:	SCHVÁLIL:	STARÝ V.:	Č.V.:

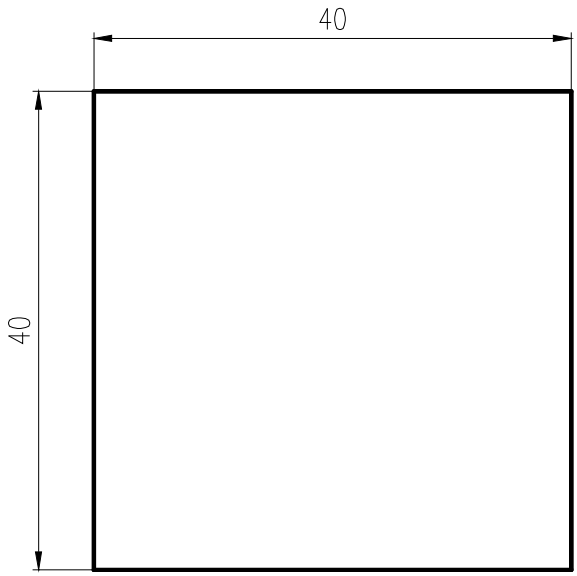
NÁZEV: SVAREK

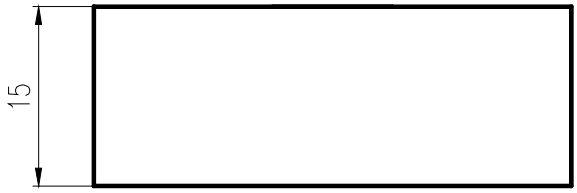
TEK SV1A/P1 01–13

LISTŮ: LIST:

Pro složitější svarky a sériovou výrobu můžeme také nakreslit výrobní výkresy jednotlivých dílů, a pak nakreslit celkovou svařovací sestavu – zde již jen kótujeme polohu jednotlivých dílů vůči sobě a velikosti a typy svarů.







Ra 6,3

INDEX	ZMĚNA	DATUM	PODPIS

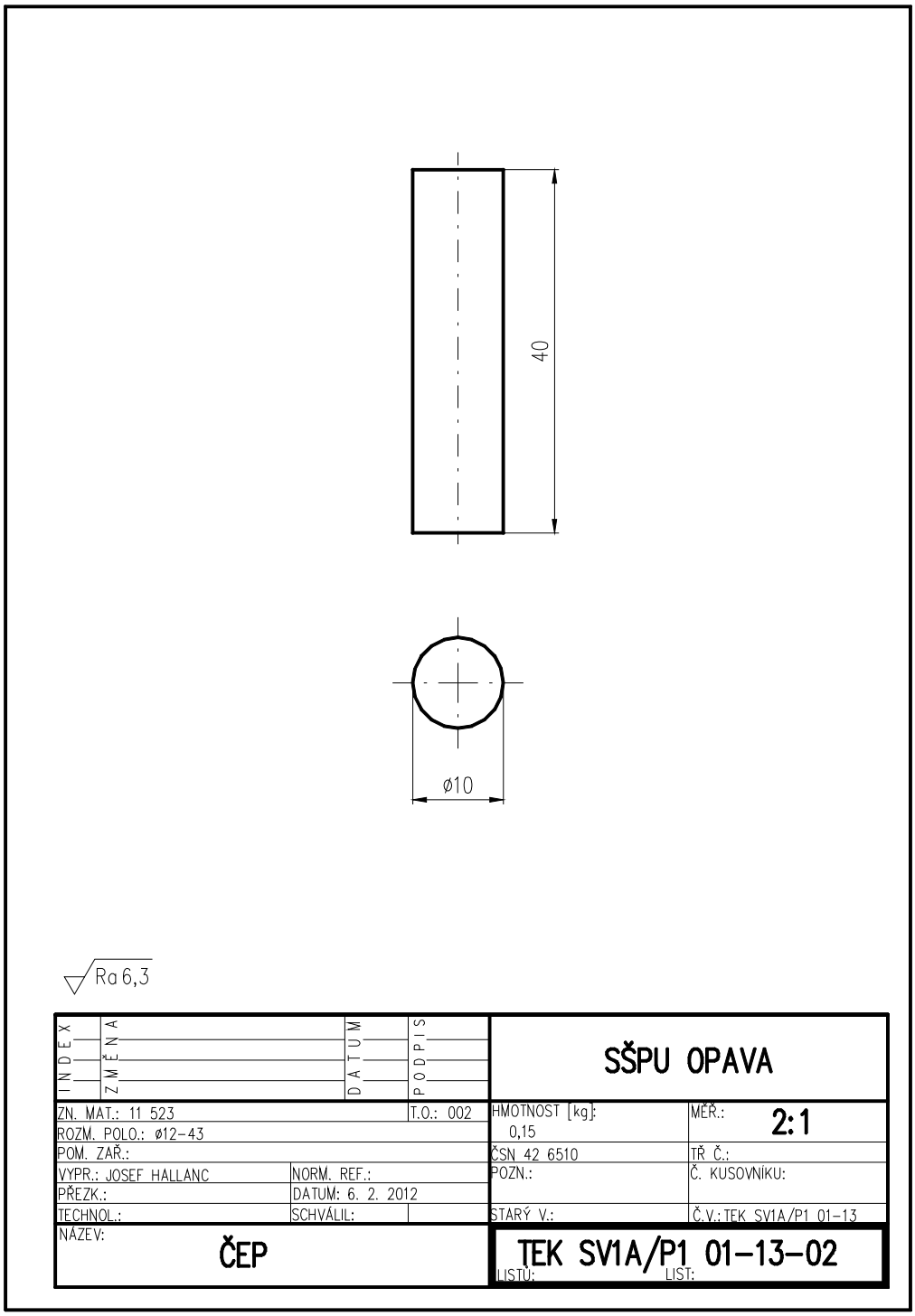
SŠPU OPAVA

ZN. MAT.: 11 523		T.O.: 002	HMOTNOST [kg]: 0,5
ROZM. POLO.: 42x42x16			MĚŘ.: 2:1
POM. ZAŘ.:			ČSN 42 6510
VYPR.: JOSEF HALLANC	NORM. REF.:		POZN.:
PŘEZK.:	DATUM: 6. 2. 2012		Č. KUSOVNÍKU:
TECHNOL.:	SCHVÁLIL:		STARÝ V.:
			Č.V.: TEK SV1A/P1 01-13

NÁZEV: **KOSTKA**

TEK SV1A/P1 01-13-01

LISTŮ: LIST:



Seznam použité literatury

- ŠVERCL, J.: *Technické kreslení a deskriptivní geometrie*. Praha: Scientia, 2003. ISBN 80-7183-297-9.
- LEINVEBER, J. – VÁVRA, P.: *Strojnické tabulky*. 3. doplněné vydání. Praha: Albra, 2006. ISBN 80-7361-033-7.