



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



**OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost**

INVESTICE
DO ROZVOJE
VZDĚLÁVÁNÍ

Střední průmyslová škola a Vyšší odborná škola technická Brno, Sokolská 1

- Šablona:** Inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ICT
- Název:** Základy parametrického modelování
- Téma:** Výkresová dokumentace svařovaných konstrukcí
- Autor:** Ing. Radek Šebek
- Číslo:** VY_32_INOVACE_16 – 16
- Anotace:** *Výkresová dokumentace svařovaných konstrukcí, tabulka přířezů, pozice.
DUM je určen pro žáky 2. ročníku oboru strojírenství.*

Výkresová dokumentace svařovaných konstrukcí – je tvořena, až na několik málo odlišností, podobným způsobem jako výkresová dokumentace sestav. Místo tabulky kusovníku, zde používáme tzv. tabulku přířezů. Dále označujeme jednotlivé svary a kótujeme kromě hlavních rozměrů svařované sestavy i všechny výrobní rozměry, pokud nemá příslušná součást vlastní výrobní výkres. Doplňujeme také tolerance, drsnosti apod. Všechny ostatní náležitosti jsou obdobné jako u sestav a řídí se zásadami tvorby technické dokumentace.

Tabulka přířezů – slouží obdobně jako kusovník k zápisu informací o jednotlivých dílech svařované sestavy. Vytváříme ji zpravidla pomocí přednastavené šablony a informace pro vyplnění přebíráme z tabulky přířezů v modelu svařované sestavy.

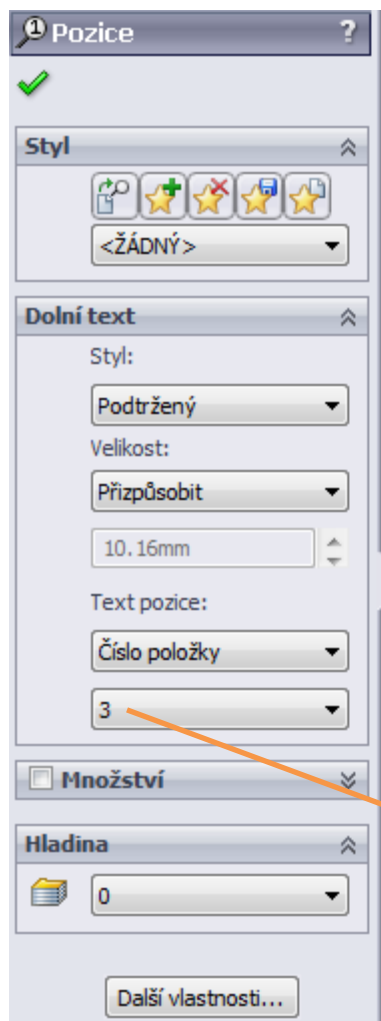
Volba šablony tabulky přířezů.

Způsob umístění tabulky přířezů.

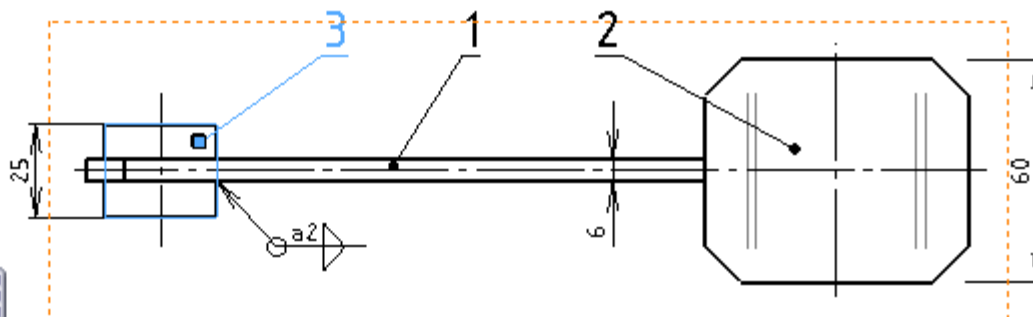
Bod kotvy tabulky přířezů je možné nastavit na jiné místo výkresu.

Po zadání příkazu provedeme výběr výkresového pohledu svařované sestavy a zadáme vhodnou šablonu tabulky přířezů. Dle volby v nabídce umístění tabulky je pak tabulka přířezů vložena automaticky, nebo manuálně na vybrané místo.

Pozice – označují jednotlivé součásti svařované sestavy jedinečnými čísly, které je identifikují v tabulce přířezů a jsou tvořeny stejným způsobem jako u sestav. U svařovaných sestav slouží navíc k úpravě pořadí součástí v tabulce přířezů.



Po opětovném označení vynesené pozice můžeme kromě jiného nastavit pomocí položky další vlastnosti např. formát textu, způsob napojení odkazové čáry včetně volby znaku jejího zakončení apod.

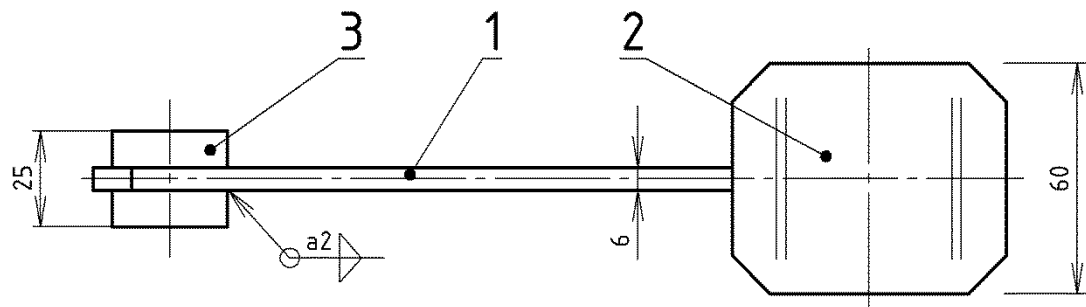
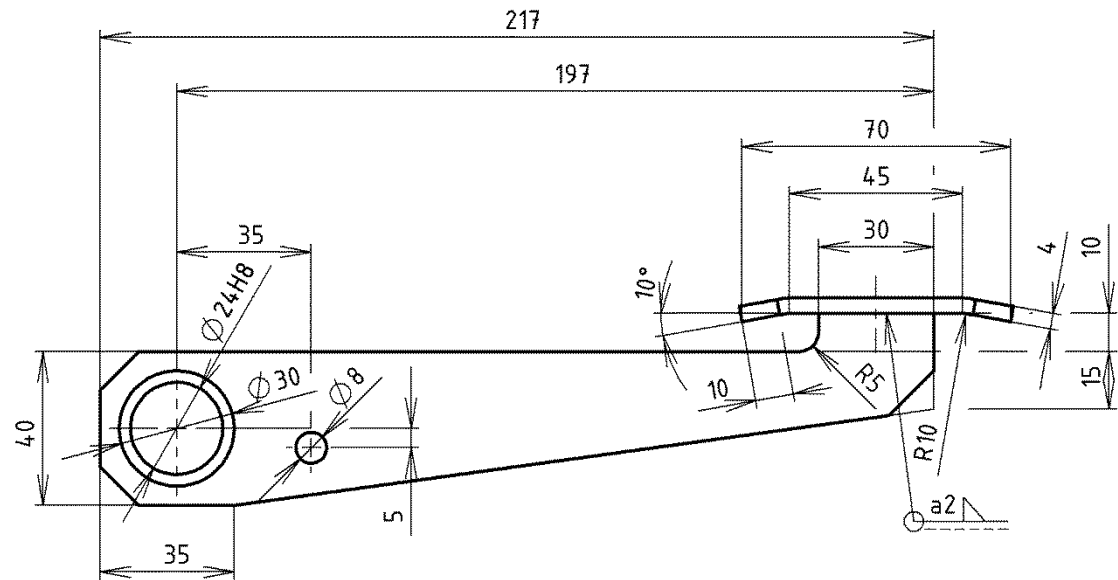


Na rozdíl od kusovníku sestavy upravujeme pořadí jednotlivých součástí svařované sestavy v tabulce přířezů změnou čísla příslušné pozice.

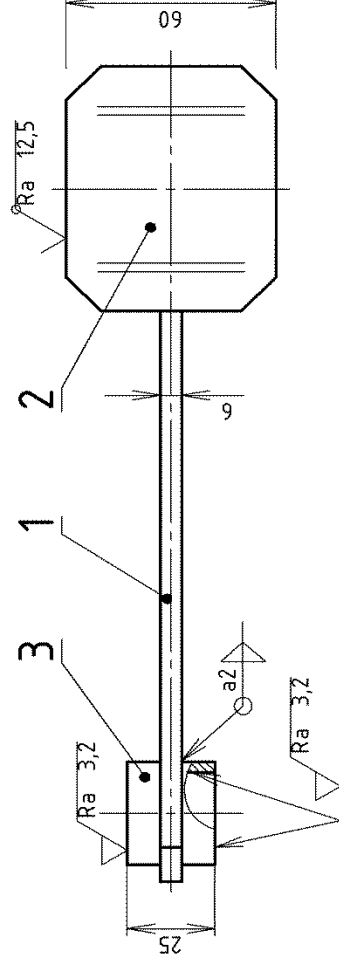
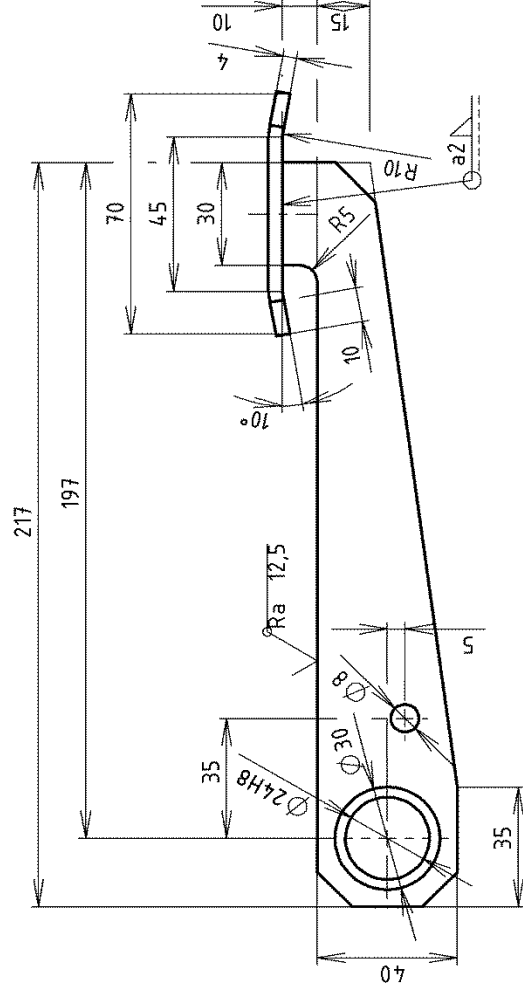
Výkresová dokumentace svařovaných konstrukcí – příklad k procvičení

Vytvořte výkres svařované sestavy pedálu dle předlohy (viz následující strana):

Rozměry jednotlivých součástí svařované sestavy.



NEKÓTOVANÁ SRAŽENÍ $10 \times 45^\circ$



NEKÓTOVANÁ SRAŽENÍ 10x45°

√ (√ Ra 3,2 √ Ra 12,5)

3	TR KR 32x5-29 ČSN 425715			11 373	1	0.05
2	P4-60x72 ČSN 425310			11 373	1	0.13
1	P6-40x217 ČSN 425310			11 373	1	0.27
Č.P.	NÁZEV - ROZMĚRY - NORMA	Č. VÝKRESU	MATERIÁL	MM.	HMOT.	
	Přesnost ISO 2768 m K	Materiál	T.O.			
	Tolerování ISO 8015	Polotovary SVAROVANÁ SESTAVA				
	Proměření	Hrubá hmotnost	0.45 kg			

SPŠ a VOŠT Brno, Sokolská 1

Název
PEDÁL

Změna
Měřítko
1:2

Číslo výkresu

UM 16 - 16

Lístů 1

Líst 1

Použité zdroje

Pro tvorbu digitálního učebního materiálu byl použit následující software:

Microsoft Office PowerPoint 2007 SP3 MSO, Microsoft Corporation.

SolidWorks 2011 SP5.0, studijní edice pro školní rok 2011-2012, Dassault Systemes.

Výstřižky 6.1.7601, Microsoft Corporation.