

1. TVAROVÁNÍ.....	24
1.1 Tvarování deformací	25
1.2 Tvarování obráběním.....	25
2. TVAROVÁNÍ DEFORMACÍ.....	25
1.1 Lisování.....	26
1.2 Nahřívání,Lisování.....	26
3. TVAROVÁNÍ OBRÁBĚNÍM.....	27
1.1 Frézování přetoků.....	27
1.2 Vyhlazení podešve.....	28
4. ZÁVĚR.....	29

Střední průmyslová škola polytechnická-COP Zlín

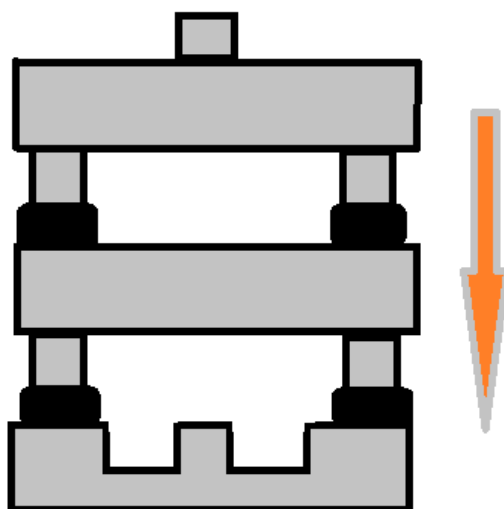
Praktická cvičení

STUDIJNÍ STÁŽ NA PROCESU TVAROVÁNÍ

TVAROVÁNÍ DEFORMACÍ

LISOVÁNÍ

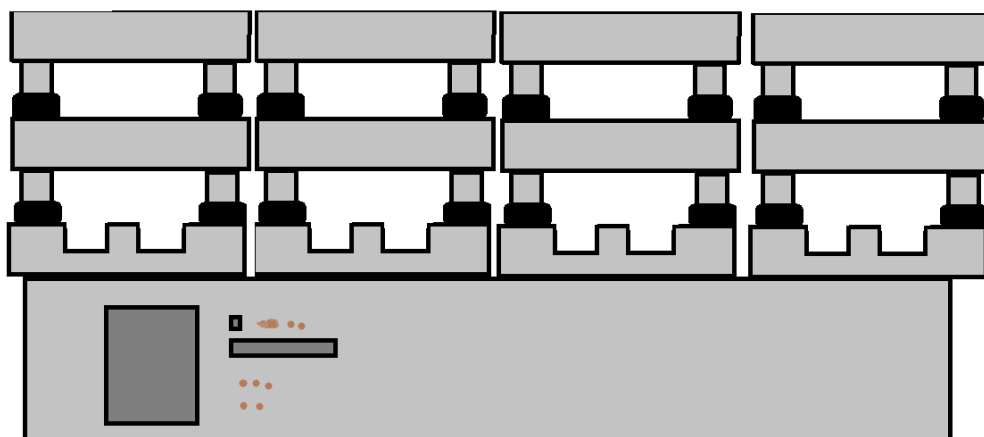
- 1. Materiál se vloží do stroje, poté se vytvaruje a působením tlaku a teploty materiál dostane konečný tvar.**
- 2. Vylisování stélek.**
- 3. Výrobek:** Vznikají stélky do bot, které se dále opracovávají.
- 4. Materiál:** Lehčený PE.
- 5. Číslo stroje:** č.v. 100619 , E 176839
Tlak: 0,7 MPA
Teplota: 145°C
Čas: 5 min.
Každý materiál má svoji teplotu.
- 6. Pracovník vysekané stélky vloží do aktivační pícky potom se prohřáté stélky zalisují.**
- 7. Klidné a převážně tiché.**
- 8. Nákres, viz obr.**



TVAROVÁNÍ DEFORMACÍ

NAHŘÍVÁNÍ, LISOVÁNÍ

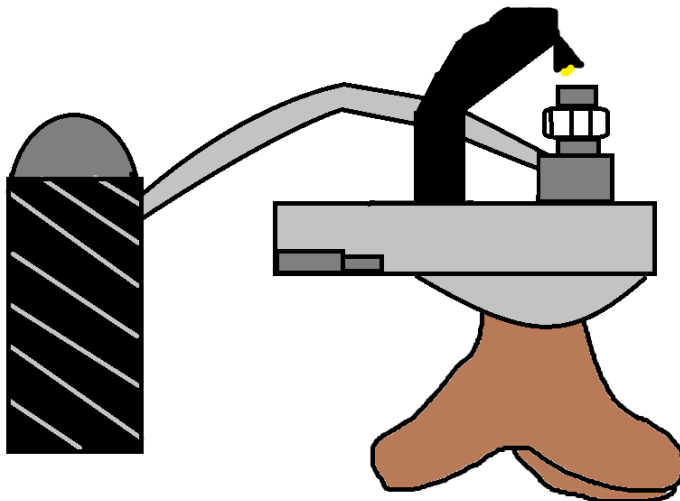
- 1. Nahřívání a lisování stélky ze syntetického korku do nového tvaru a pak se dále vysekává.**
- 2. Vylisování, přeseknutí a dále opracuje.**
- 3. Vytvarovat syntetický korek.**
- 4. Lisovací linka, 4 stanice=linkový.**
- 5. Použití pece: Teplota: 150-160°C.
Čas: 5min.
Tlak: 18 MPA.**
- 6. Syntetický korek se vloží do pece kvůli nahřátí, následně se vloží do formy stroje kde se polotovar ochladí a vytvaruje, asi po 20 min. vytáhne hotovou stélku.**
- 7. Hlučné prostředí.**
- 8. Nákres, viz obr.**



TVAROVÁNÍ OBRÁBĚNÍM

FRÉZOVÁNÍ PŘETOKŮ

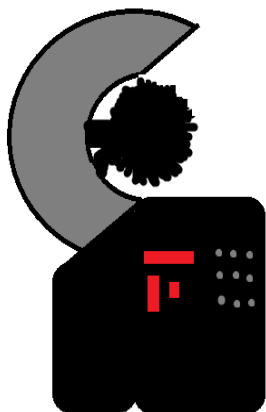
- 1. Ořezávání přetoků podešve.**
- 2. Podešev s přetokem se přiloží k frézce a ořezeme obvod podešve.**
- 3. Ořezávání přetoků na podešvi.**
- 4. Fréza 3-61.**
- 5. Roztočená fréza uvnitř stoje s několika tisíci otáčkami.**
- 6. K frézi se přiloží podešev a ořezává se kolem obvodu aby podešev neměla žádné zbylé přetoky.**
- 7. Hlučné pracovní prostředí.**
- 8.**



TVAROVÁNÍ OBRÁBĚNÍM

VYHLAZENÍ PODEŠVE

- 1. Zdrsnění povrchu podešve na přilnutí lepidla.**
- 2. zdrsnění povrchu podešve.**
- 3. Hladká podešev pro lepší přilnutí lepidla.**
- 4. Leštič půdy.**
- 5. Váha stroje: 280 Kg**
Číslo stroje: 04187 P11, ZDA E 160612.
- 6. Vezme se podešev a přiloží se ke stroji a opracuje se vršek podešve.**
- 7. Hlučné, nebezpečné.**
- 8.**



ZÁVĚR:

Pracovní prostředí velmi hlučné, prašné, zejména u frézování řezů podešví. Nedostatečné odsávání u této operace. Seznámení s různými druhy operací, bylo přínosem pro mé teoretické studium.