



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



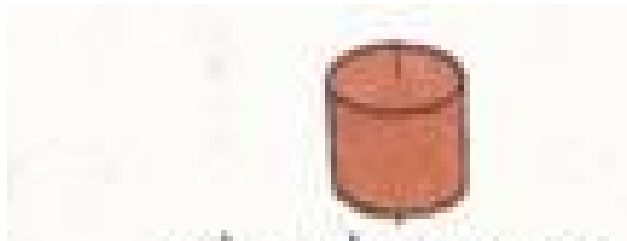
OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.0394
Číslo	VY_32_INOVACE_4_STT_ Zápustkové kování
Škola	Střední odborná škola a Střední odborné učiliště, Hustopeče, Masarykovo nám. 1
Autor	Ing. Věra Horáková
Název	Tváření
Téma hodiny	Zápustkové kování
Předmět	Strojírenská technologie
vypracováno	5.4.2013
Ročník/y/	druhý
Anotace	Tento materiál je určen k seznámení s problematikou zápustkového kování
Očekávaný výstup	Žák porozumí pojmům zápustkového kování, zná technologii výroby
Druh učebního materiálu	prezentace

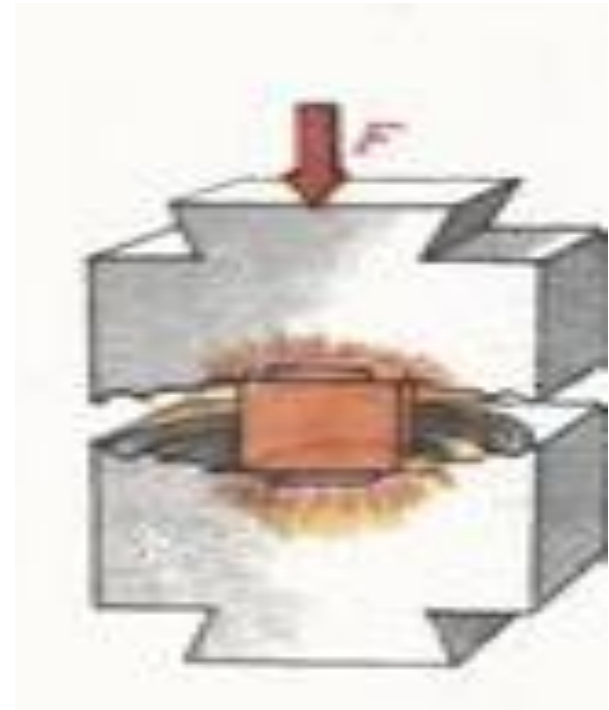
Zápustkové kování

- zatlačování kovu v plastickém stavu do dutiny v ocelovém bloku
- Materiál, který se zpracovává, se nazývá předkovek a svým tvarem odpovídá tvaru dutinky v zápustce



Zápustkové kování-1.úder

-Materiál vložíme do dutiny spodní zápustky a vrchní zápustka úderem přitlačuje kov do formy



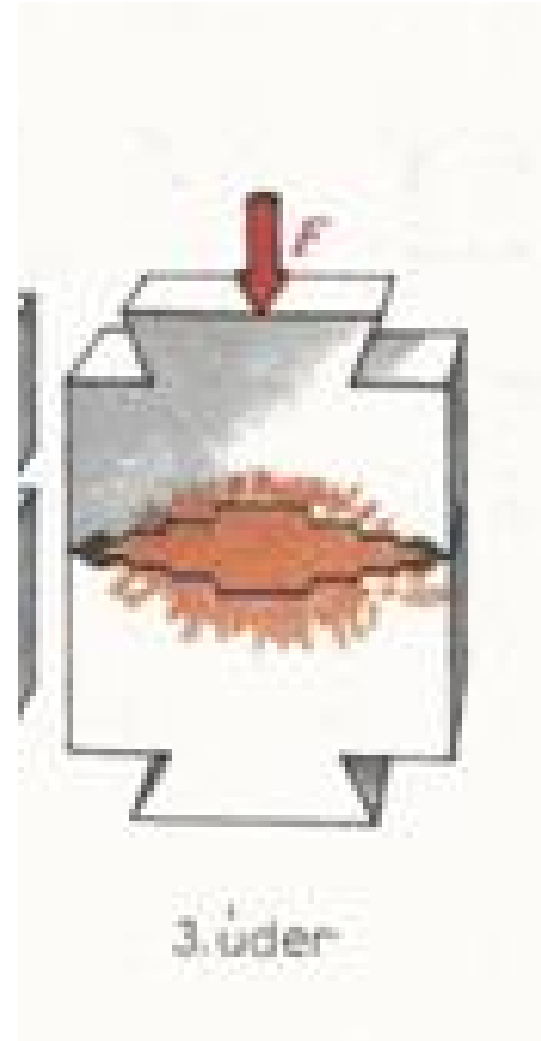
Zápustkové kování – 2. úder

- Při druhém úderu se plastický materiál začne formovat do spodní a vrchní části zápustky



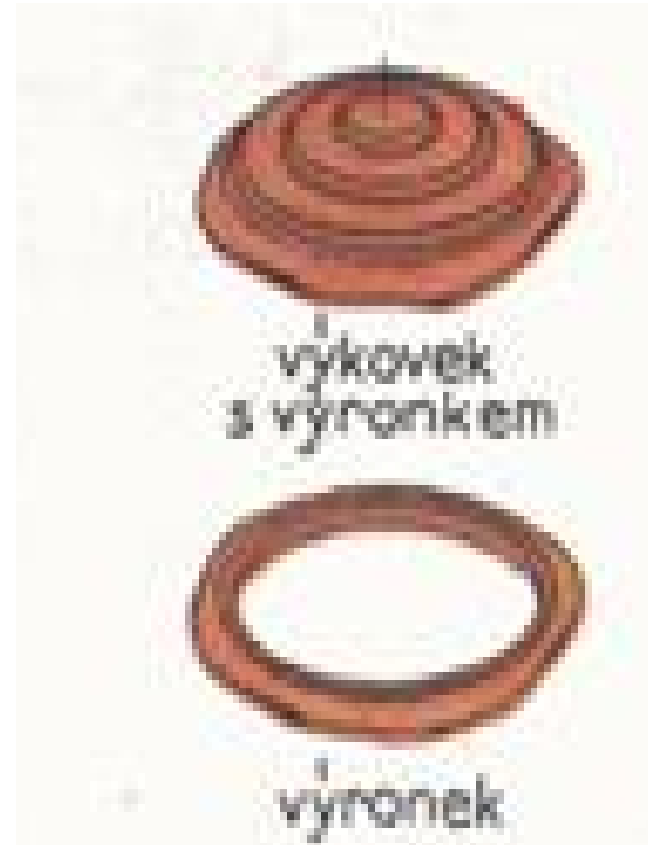
Zápustkové kování – 3. úder

- Při třetím úderu dojde k vyplnění dutiny zápustky a k vytečení přebytečného kovu- výronku



Zápustkové kování – odstřižení výronku

- V zápustce je vyfrézována drážka na výronek, který je ve v konečné operaci odstřižen



Příklady zápusťkového kování



třmen



zámek



korunová matice



příruba

Shrnutí:

Postup zápusťkového kování:

- Ohřev na kovací teplotu – cca 250°C
- Předkování
- Kování do zápusťky
- Odstřižení výrobku

Seznam zdrojů

- <http://www.ksp.tul.cz/cz/kpt/obsah/vyuka/skriptatkp/sekce/03.htm>
- <http://www.vykovky.cz/l.php?id=9>
- Autorem materiálu, pokud není uvedeno jinak, je Ing. Věra Horáková