



Maturitní témata profilové části maturitní zkoušky

Předmět: **Strojírenská technologie**
Třída: **S4A**
Školní rok: **2016/2017**
Zkoušející: **Ing. Jana Kalinová**
Přisedící: **Ing. Jan Boháček**

1. Železo a technické slitiny železa

Charakteristika a vlastnosti čistého železa, křivky ohřevu a ochlazování, nástin výroby surového železa, rozdělení slitin železa podle chemického složení, rozdělení podle použití, značení dle norem

2. Neželezné kovy a nekovové materiály

Rozdělení a charakteristika neželezných kovů, označování dle ČSN, příklady materiálů k tváření a k odlévání – použití; nekovové technické materiály – zastoupení v praxi, příklady

3. Zkoušky mechanických vlastností

Přehled statických a dynamických zkoušek; statická zkouška tahem, tlakem, ohybem, krutem, zkoušky tvrdosti, únavové zkoušky, zkouška vrubové houževnatosti

4. Základy metalografie

Kovová vazba, krystalová mřížka; chyby v mřížce; slitina, druhy rovnovážných diagramů binárních slitin, tuhé roztoky, binární eutektikum, krystalizace, rekystalizace, překystalizace

5. Rovnovážné diagramy metastabilní a stabilní soustavy železo – uhlík

Náčrt diagramů, rozdíly mezi nimi, označení teplot, koncentrací složek, charakteristika strukturních součástí, použití diagramů v praxi

6. Tepelné zpracování podporující difuzi;

Tepelné zpracování obecně; žíhání princip, druhy a charakteristika jednotlivých způsobů žíhání; popouštění princip, druhá tvrdost, precipitace karbidů, použití v praxi

7. Tepelné zpracování nepodporující difuzi; IRA a ARA diagramy

Náčrt diagramu pro nelegovanou ocel eutektoidního složení, charakteristika produktů rozpadu austenitu při různých rychlostech ochlazování; princip kalení, kalitelnost, prokalitelnost, druhy kalení

8. Povrchové kalení a chemicko-tepelné zpracování

Povrchové kalení plamenem a indukční; cementování-druhy, nitridace-druhy, iontová nitridace, nitro-cementování, použití v praxi

9. Základy tváření; technologie kování

Charakteristika tváření, zákony tvárné deformace, vady krystalové mřížky, tváření za tepla a za studena, rekystalizace; kovací teploty, volné strojní kování (nástroje, stroje, použití) a zápusťkové kování (druhy, nástroje, použití)

10. Technologie slévání

Charakteristika odlévání do pískových forem a postup výroby, odlévání do trvalých forem, odstředivé lití, lití do skořepinových forem, vytavitelný a vypalitelný model, konstrukční a technologické zásady při navrhování odlitků



11. Svařování plamenem a odporové svařování; lepení

Svařitelnost, charakteristika svařování plamenem, příslušenství pro svařování, druhy plamene, struktura svarového spoje; princip odporového svařování, způsoby a zařízení ke svařování, použití v praxi; lepení a druhy lepidel, zásady pro navrhování lepených spojů

12. Svařování elektrickým obloukem; pájení

Princip elektrického oblouku, tepelný výkon (proud, napětí, účinnost), druhy elektrod, závislost proudu na průměru elektrody, způsoby svařování a použití v praxi; charakteristika pájení, tavidla a pájky, základní způsoby pájení, použití v praxi

13. Plasty a technologie zpracování plastů

Charakteristika a struktura plastů, polyreakce, teplotní oblasti zpracování polymerů; výroba vstřikováním TP, lisováním RP, odlévání RP, výroba ze skelných laminátů; výroba polotovarů – vytlačování tyčí, trubek, hadic, folií, desek, využití ve 3D tisku

14. Prášková metalurgie

Charakteristika PM, význam technologie; druhy prášků a jejich výroba, úprava před lisováním, druhy lisování, slinování, dodatečné úpravy; výrobky PM v praxi, využití ve 3D tisku

15. Koroze; technologie povrchových úprav

Charakteristika a druhy koroze, podstata chemické koroze – příklady, podstata elektrochemické koroze (elektrochemická řada kovů), korozní makročlánek a mikročlánek; konstrukční a technologické úpravy výrobků, úprava prostředí a chemické úpravy povrchu, kovové povlaky, nekovové vrstvy, organické povlaky, použití a příklady z praxe

16. Teorie třískového obrábění – geometrie nástrojů

Řezné části nástrojů, roviny a úhly, geometrie břitu, tvorba a druhy třísky, oblasti plastických deformací, nárůstek, zpevnění obrobené plochy, zbytková pnutí v povrchu obrobku, drsnost obrobené plochy, nástrojové materiály a brusivo – přehled

17. Podmínky obrábění – optimalizace řezného procesu

Řezná síla, řezný odpor, tepelná bilance a teplota při řezání, chlazení a mazání – přehled kapalin; opotřebení břitu nástroje, trvanlivost v závislosti na řezné rychlosti, obrobitelnost materiálu – hodnocení a použití v praxi

18. Technologie soustružení, výrobní postupy (VP)

Charakteristika soustružení, soustružnické nože - rozdělení, geometrie, použití pro dané operace, soustruhy – druhy a použití, řezné podmínky, základní práce na soustruzích vč. řezání závitů; charakteristika výrobních postupů, druhy VP, příklad VP

19. Technologie frézování, dělicí přístroj

Charakteristika frézování, sousledné a nesousledné frézování, druhy fréz a jejich použití, materiály fréz, ostření a upínání, druhy frézek, práce na frézkách, skládané frézy, příklady frézování; dělicí přístroj a použití pro frézování n-prvků

20. Technologie výroby přesných děr, výroba závitů

Charakteristika vrtání, vyhrubování, vystružování, zahlubování, nástroje a jejich geometrie, materiály nástrojů, stroje pro výrobu děr, řezné podmínky; způsoby výroby závitů vnitřních a vnějších, nástroje pro ruční a strojní řezání závitů

STŘEDNÍ PRŮMYSLOVÁ ŠKOLA STROJNÍ A ELEKTROTECHNICKÁ A VYŠŠÍ ODBORNÁ ŠKOLA, LIBEREC 1, Masarykova 3

Masarykova 3, 460 84 Liberec 1, tel. 485 100 113, fax 485 100 063, e-mail sekretariat@pslib.cz, <http://www.pslib.cz>



21. Technologie vyvrtávání, hoblování a obrážení

Charakteristika vyvrtávání, nástroje pro vyvrtávání hlubokých otvorů, eliminace negativních průvodních jevů při vyvrtávání; charakteristika a rozdíly v technologiích hoblování a obrážení, nástroje – konstrukce a geometrie, stroje pro hoblování a obrážení, řezné podmínky a strojní čas, příklady specifických hoblovaných a obrážených ploch

22. Technologie protahování a protlačování

Charakteristika protahování, rozdíly mezi technologiemi, nástroje a jejich geometrie, upínací část, stanovení počtu řezacích zubů, tvar a funkce kalibrovacích a hladících zubů, děliče třisek, stanovení velikosti protahovací síly, pevnostní kontrola protahovacího nástroje, protahovací a protlačovací stroje

23. Výroba čelních ozubených kol; dokončovací operace ozubení

Rozdíl hlavních principů výroby ozubení; výroba frézováním, výroba obrážením, protahováním, tvářením; dokončování povrchu ozubení ševingováním, broušením, lapováním, zaběháváním

24. Elektroerozivní a elektrochemické obrábění

Charakteristika a princip elektroerozivního obrábění, nástroj, prostředí, zařízení, použití v praxi – příklady výroby; charakteristika a princip elektrochemického obrábění, nástroj, prostředí, zařízení, použití v praxi – příklady výroby

25. Technologie stříhání a ohýbání kovů

Charakteristika stříhání, druhy stříhadel, využití materiálu; návrh, výpočet geometrie a konstrukce postupového střížného nástroje; charakteristika ohýbání, poloměr ohybu, rozvinutá délka, odpružení, ohýbací nástroje; materiály nástrojů a výlisků

Schváleno předmětovou komisí dne 29. 09. 2016

.....
podpis vedoucího předmětové komise

.....
podpis ředitele školy