



VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V BRNĚ  
Fakulta strojního inženýrství  
Ústav strojírenské technologie  
Technická 2896/2, 616 69, Brno



**Pozvánka na vzdělávací kurz s tématem:**

## **Spolupráce pro uplatnění a zavádění vysoce přesných technologií obrábění**

Akce se koná v rámci řešení projektu

**Consulting point pro rozvoj spolupráce v oblasti řízení inovací  
a transferu technologií (reg. č.: CZ.1.07/2.4.00/12.0094)**

Termín konání akce: **2. 4. 2012 (od 8:00 do 17:00 hod)**

Místo konání: Technická 2896/2, 616 69, Brno, učebny **A1/1414**, C2/301 a laboratoř C2

- ***Teoretické a aplikační základy technologie I*** (Prof. Ing. Bohumil BUMBÁLEK, CSc.)
  - Historický vývoj vysoce přesných metod obrábění
  - Charakteristika a definice soudobých vysoce přesných metod obrábění podle technologií s definovanou geometrií nástroje
  - Charakteristika a definice soudobých vysoce přesných metod obrábění podle technologií s nedefinovanou geometrií nástroje
  - Fyzikální podstata úběru materiálu - mechanismus tvorby třísky a obrobeného povrchu pro kovové a nekovové materiály
  - Vliv materiálových vlastností na řezný proces a dosahovanou integritu obrobeného povrchu
  - Průběh zatížení nástrojů (silového a teplotního) a zbytkové napjatosti v obrobeném povrchu
  - Požadavky na řezné materiály pro vysoce přesné metody obrábění
  - Požadavky na nástroje a upínače pro vysoce přesné metody obrábění
  - Upínání obrobků při vysoce přesných metodách obrábění
  - Aplikační příklady uplatnění vysoce přesných metod obrábění v moderní výrobě
- ***Teoretické a aplikační základy technologie II*** (doc. Ing. Jaroslav PROKOP, CSc.)
  - Definice přesnosti a kvality obrobených ploch, kvantifikace rovinných a prostorových parametrů
  - Kontrola jakosti obrobeného povrchu ve výrobním procesu - metody měření přesnosti rozměrů, tvarů, polohy, drsnosti, vlastností povrchové vrstvy
  - Statistická interpretace parametrů přesnosti obrobené plochy
  - Laboratorní požadavky, přístrojové vybavení pro kontrolu jakosti obrobených povrchů, metodické postupy velmi přesných měření
  - Dosažitelná přesnost a ekonomická rentabilita vysoce přesných metod obrábění
  - Vliv řezných podmínek na časovou a cenovou náročnost produkce, normování spotřeby práce a výkonů
  - Požadavky na obráběcí stroje pro vysoce přesné metody obrábění, tuhost, otáčkové a posuvové rozsahy, výkonové požadavky, stabilita obráběcího procesu, adaptivní řízení
  - Optimalizace procesů vysoce přesného obrábění
  - Statistické hodnocení stability velmi přesných výrobních procesů
  - Doporučený postup při jejich zavádění a využívání vysoce přesných metod obrábění a měření ve výrobě

Pro bližší informace je možno kontaktovat paní Dagmar Polzerovou, e-mail: [polzerova@fme.vutbr.cz](mailto:polzerova@fme.vutbr.cz), tel.: +420 5 4114 2545, nebo prof. Ing. Miroslava Píšku, CSc., e-mail: [piska@fme.vutbr.cz](mailto:piska@fme.vutbr.cz).

Srdečně zve prof. Ing. Miroslav PÍŠKA, CSc., ředitel ÚST FSI VUT v Brně.



Tento projekt je spolufinancován Evropským sociálním fondem a státním rozpočtem České republiky.