



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: **11. 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 obrobeneho povrchu pro kovové a nekovové materiály
 - Vliv materiálových vlastností na řezný proces a dosahovanou integritu obrobeneho povrchu
 - Průběh zatížení nástrojů (silového a teplotního) a zbytkové napjatosti v obrobeneho 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 obrobeneho ploch, kvantifikace rovinných a prostorových parametrů
 - Kontrola jakosti obrobeneho povrchu ve výrobním procesu - metody měření přesnosti rozměrů, tvarů, polohy, drsnosti, vlastností povrchové vrstvy
 - Statistická interpretace parametrů přesnosti obrobeneho plochy
 - Laboratorní požadavky, přístrojové vybavení pro kontrolu jakosti obrobeneho 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, tel.: +420 5 4114 2545, nebo prof. Ing. Miroslava Pišku, CSc., e-mail: piska@fme.vutbr.cz.

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