

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

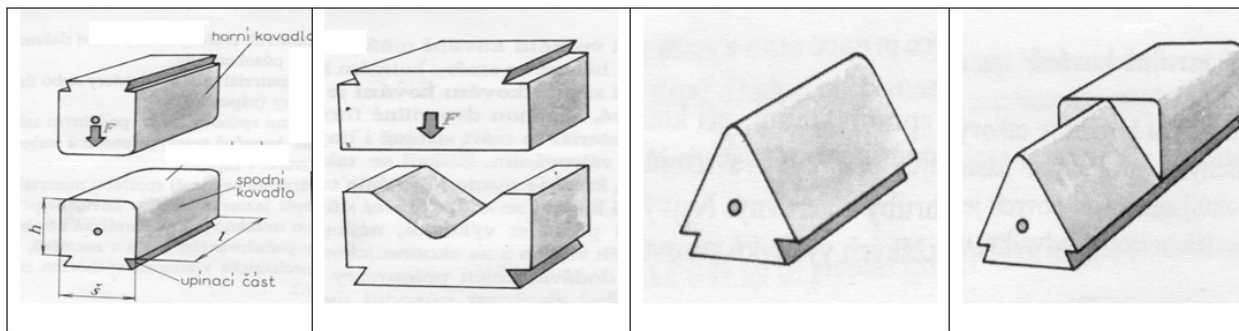
obr. základní typy kovadel

rovné

úhlové

oblé

kombinované



b) kleště – slouží k přidržování a k manipulaci s materiálem

c) sekáče – slouží k oddělení materiálu

d) osazovací příložky – slouží k vytvoření záseků různých tvarů

e) průbojník – slouží k prorážení otvorů

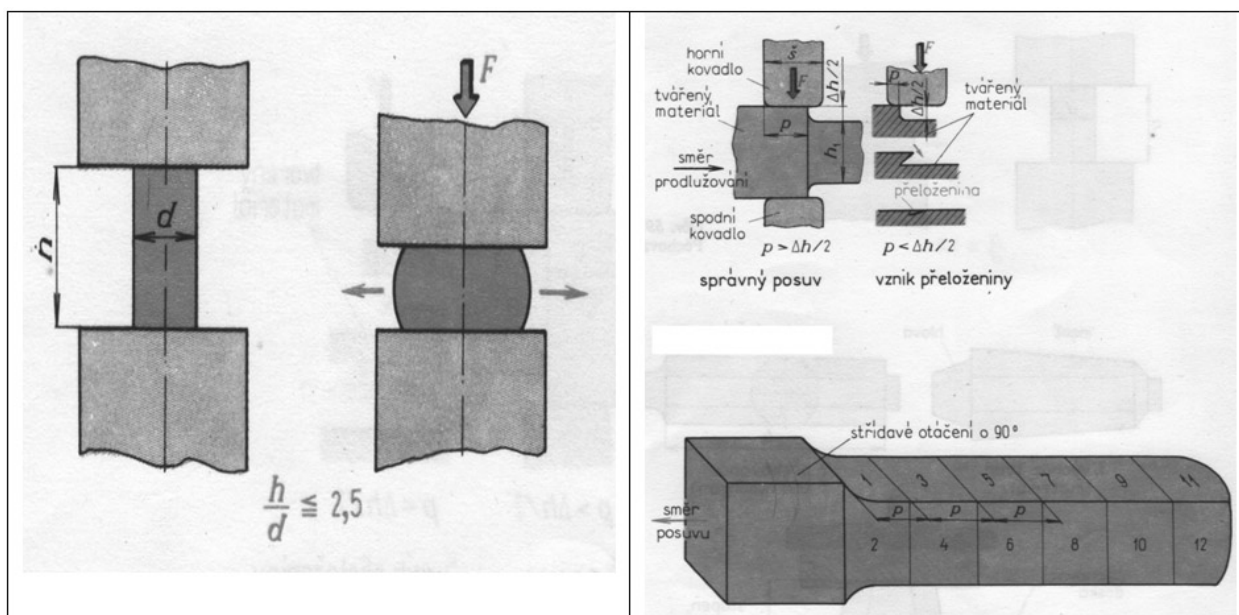
Základní práce volného kování:

a) pěchování – je to přímá kovářská operace při kování plochých výkovek (kotoučů, přírub, víka) nebo se používá jako předběžná operace pro dokonalé prokování materiálu a pro výhodnější průběh vláken materiálu. Při pěchování dochází ke zmenšení výšky a ke zvětšení plochy tvářeného průřezu.

b) prodlužování – je to nejpoužívanější operace, která se používá pro vytahování do délky. Podstatou je provedení většího počtu pěchovacích operací vedle sebe za současného pootáčení materiálu o 90°, což vede k prodlužování materiálu a současně ke zmenšení plochy příčného průřezu.

obr. pěchování

prodlužování



c) osazování – při osazování musíme nejdříve provést zásek pomocí osazovací příložky a teprve potom provedeme osazení. Patří zde jednostranné osazení, oboustranné osazení, prosazení a přesazení.

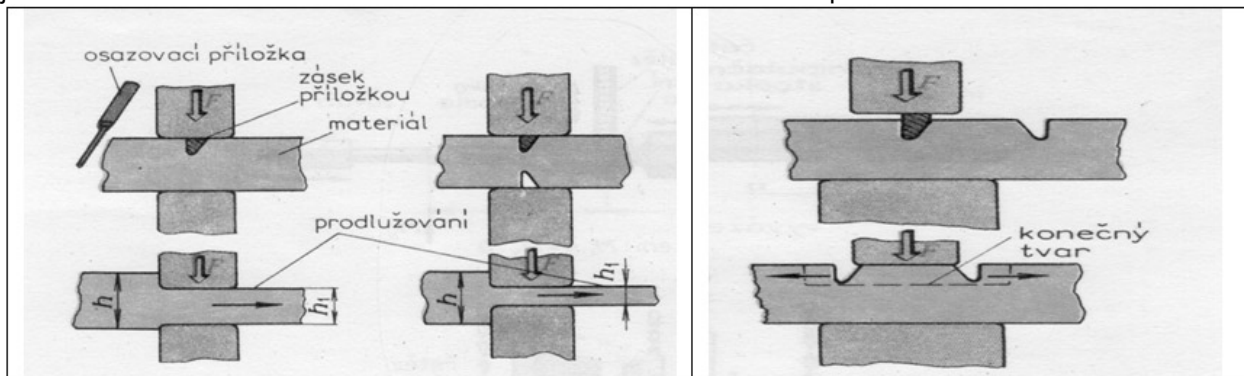
d) děrování – slouží k výrobě děr a provádí se pomocí kovadla a děrovacího trnu

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

jednostranné

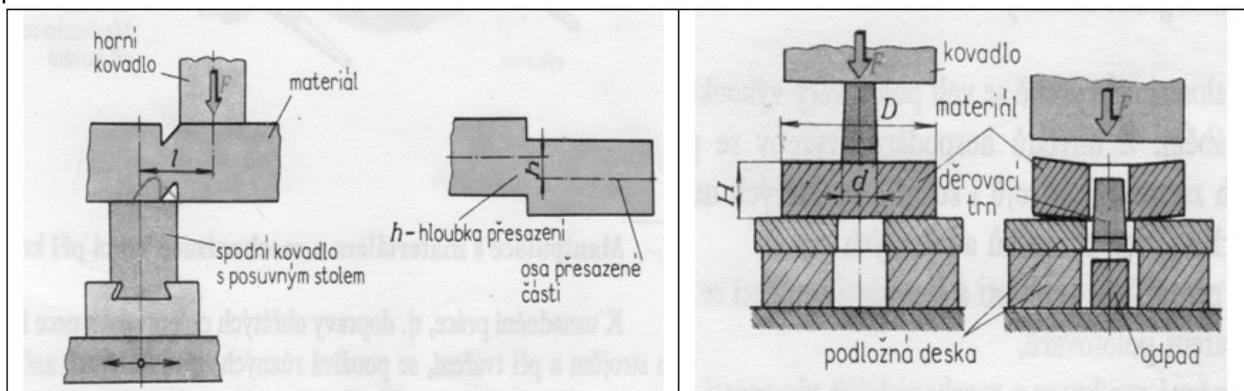
oboustranné

prosazení



přesazení

děrování



Zápustkové kování

Podstata spočívá ve tvarování ohřátého materiálu v dutině zápustky, jejíž tvar je shodný s tvarem výkovku. Rozměry dutiny zápustky jsou zvětšeny o hodnotu smrštění vychladlého materiálu.

Výhody :

- přesnější tvar

- lepší jakost povrchu
- vysoký stupeň prokování
- dobrý průběh vláken (sleduje obrys výkovku)
- vysoká výkonnost a jednoduchá obsluha

Nevýhody: výkovky mají omezené rozměry a hmotnost, danou rozměry a silou tvářecího stroje.

Postup při kování do zápustky:

a) polotovár, který má větší objem než je objem dutiny zápustky a který je ohřátý na kovací teplotu se vloží do dutiny zápustky a působí se na něj silou tvářecího stroje.

b) vlivem síly se materiál deformuje a vyplňuje zápustku. U lisu se zápustka vyplní během jednoho zdvihu, u bucharu se dutina vyplňuje postupně během několika úderů.

Zde začněte psát svůj text.