







Název a adresa školy:	Střední škola průmyslová a umělecká, Opava, příspěvková			
ivazev a daresa skory.	organizace, Praskova 399/8, Opava, 746 01			
Název operačního programu:	OP Vzdělávání pro konkurenceschopnost, oblast podpory 1.5			
Registrační číslo projektu:	CZ.1.07/1.5.00/34.0129			
Název projektu	SŠPU Opava – učebna IT			
Tun žahlanu klížová aktivitu	V/2 Inovace a zkvalitnění výuky směřující k rozvoji odborných			
Typ šablony klíčové aktivity:	kompetencí žáků středních škol (32 vzdělávacích materiálů)			
Název sady vzdělávacích materiálů:	TEKI			
Popis sady vzdělávacích materiálů:	Technické kreslení, 1. ročník			
Sada číslo:	H-01			
Pořadové číslo vzdělávacího materiálu:	19			
Označení vzdělávacího materiálu:	\/V E2 INO\/ACE H 01 10			
(pro záznam v třídní knize)	VY_52_INOVACE_H-01-19			
Název vzdělávacího materiálu:	Kreslení strojních součástí a spojů			
Zhotoveno ve školním roce:	2011/2012			
Jméno zhotovitele:	Ing. Iva Procházková			

Kreslení strojních součástí a spojů

Popisové pole výkresů

Každý výkres obsahuje popisové pole – **základní popisové pole** je důležitá část výkresu, informuje o výrobním podniku, druhu a typu výroby, měřítku výkresu, kdo výkres kreslil, ... Umísťuje se 5 mm od pravého dolního rohu výkresu.









Základní popisové pole (rohové razítko)

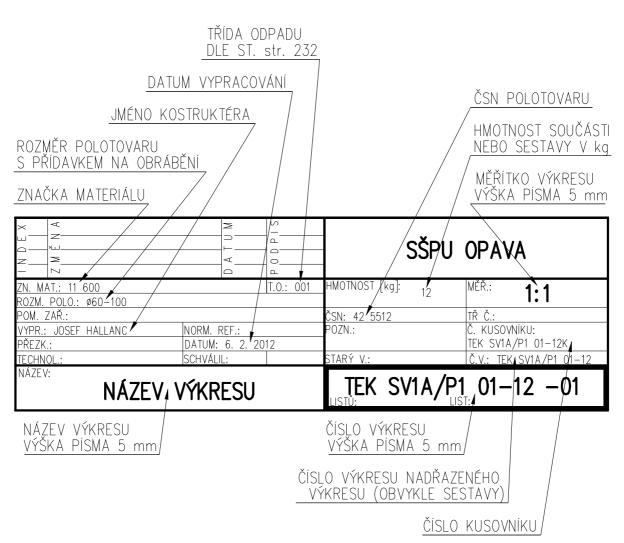
Používá se hlavně na:

- výrobních výkresech;
- výkresech sestavení s odděleným kusovníkem.

Nejdůležitější údaje (zapisují se tlustě výškou písma 5 mm):

- číslo výkresu;
- název výkresu;
- název vlastního podniku (školy);
- měřítko.

Ostatní informace se zapisují tence a výškou písma 3,5 mm.











Nadstavba popisového pole (kusovník)

Nadstavba popisového pole spolu se základním popisovým polem dává složené popisové pole.

Složené popisové pole

- Používá se zejména na výkresech sestavení.
- Výkresy sestavení mohou být opatřeny odděleným kusovníkem, jehož záhlaví odpovídá popisovému poli.
- Vyplňování kusovníku na samostatném listě čísla pozic od shora dolů.
- Vyplňování kusovníku na výkrese čísla pozic ze spodu nahoru.
- Čísla pozic nejsou libovolná. Nejmenší čísla pozic mají vstupující montážní celky, vyšší čísla mají hutní materiály (výkovky ...).
- Dále potom číslujeme obráběné součásti.
- A nejvyšší čísla mají normalizované nakupované součásti. Je vhodné, aby mezi jednotlivými celky byly vynechané řádky.

POZICE	NÁZEV-ROZMĚR VÝK		ES-NORMA	MATERIÁL	J	MN	KG
4							
3							
2							
1							
1 N D E X Z M È N A Z	—————————————————————————————————————	S O O d	SŠPU OPAVA				
ZN. MAT.: T.O.: ROZM. POLO.: POM. ZAŘ.:			MĚŘ.: MĚŘ.: ČSN: TŘ Č.:				
POM. ZAK.: VYPR.: PŘEZK.:	/YPR.: NORM. REF.:		POZN.: Č.		KUSOVNÍKU:		
TECHNOL.: NÁZEV:	SCHVÁLIL:		STARÝ V.:	Č.	V.:		
			LISTŮ:	LIST:			

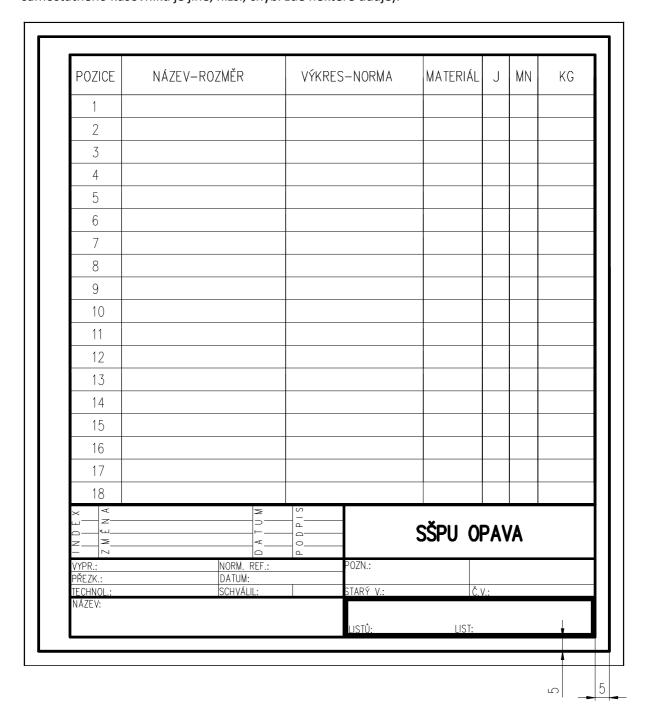








Kusovník umístěný na samostatném listě A4 (všimněte si, že základní popisové pole [razítko] samostatného kusovníku je jiné, nižší, chybí zde některé údaje):



Seznam použité literatury

- ŠVERCL, J.: Technické kreslení a deskriptivní geometrie. Praha: Scientia, 2003. ISBN 80-7183-297-9.
- LEINVEBER, J. VÁVRA, P.: Strojnické tabulky. 3. doplněné vydání. Praha: Albra, 2006. ISBN 80-7361-033-7.