



evropský
sociální
fond v ČR



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost



INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

DIGITÁLNÍ UČEBNÍ MATERIÁL

škola	Střední škola F. D. Roosevelta pro tělesně postižené, Brno, Křižíkova 11
číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.1037
číslo učeb. materiálu	VY_32_INOVACE_PDV_B_07
předmět, tematický celek	Stroje a zařízení, Strojní foukání
ročník	2.
datum vytvoření	27.9. 2013
anotace	Cílem pracovního listu je prohloubit si znalosti k tématu – strojní foukání.
metodická poznámka	Žáci si procvičí a upevní základní informace o sklářských foukacích automatech, které vyrábí obalové sklo.
autor	Mgr. Kateřina Podalová
licence (není-li vyplněno, je materiál ze zdrojů autora)	Hlaváček, J. : Sklářské stroje, základní poznatky pro dělníky a pracovní kolektivy ve sklářské výrobě a pomůcka ke školení a opakování. Praha. SNTL 1970

Strojní foukání

Na strojní foukání se používají sklářské automaty. Tento výrobní postup se nejvíce přibližuje tradičnímu postupu ruční výroby pomocí sklářské píšťaly. Foukání umožňuje výrobu tenkostěnných výrobků a libovolný tvar dutiny výrobku. Strojním foukáním se nejvíce vyrábí obalové sklo, láhve, baňky. Sklářské automaty mohou být ve tvaru **pásové linky** nebo **kruhového automatu, tzv. karusel**.

Ve sklářské výrobě obalového skla se používají tři druhy sklářských foukacích automatů :

1) dvakrátfoukací stroj

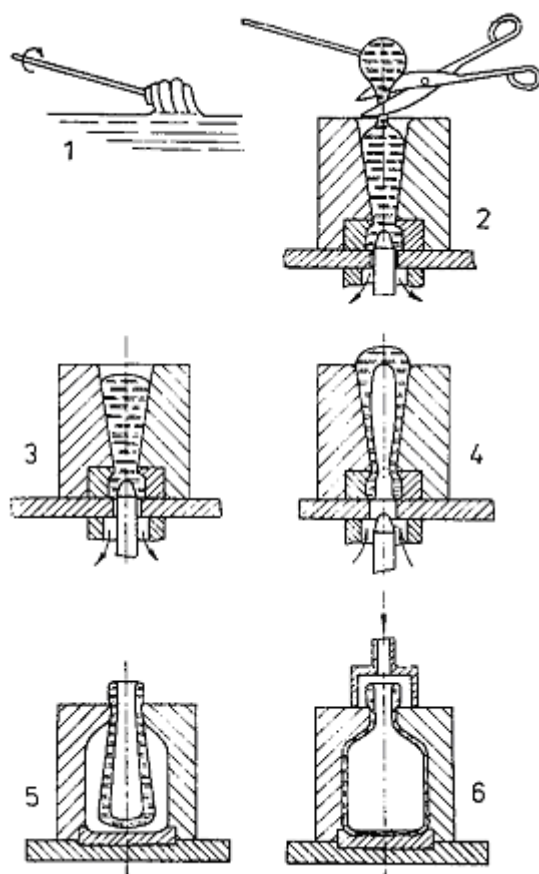
Postup výroby :

DÁVKOVÁNÍ SKLOVINY---- UCHYCENÍ DÁVKY DO PŘEDNÍ FORMY---

---TVAROVÁNÍ ÚSTÍ VÝROBKU (ústní forma je součástí přední formy)----

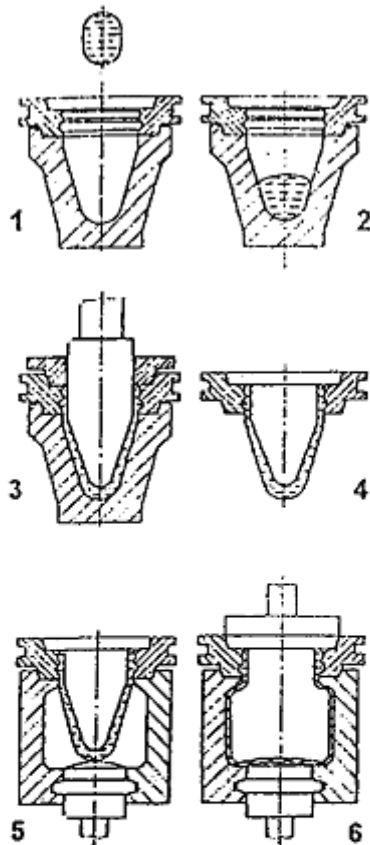
--UTVOŘENÍ BAŇKY-----PŘETOČENÍ = PŘEMÍSTĚNÍ BAŇKY DO KONEČNÉ FORMY----- UTVOŘENÍ KONEČNÉHO TVARU VÝROBKU = LÁHVE V KONEČNÉ FORMĚ

obr. 1- nabírání skloviny, 2 – ustřižení dávky, 3 – tvarování ústí láhve, hrdla, přední forma 4 – předfuk, vznik baňky, 5 – přetočení, dokončení tvaru láhve, 6 – dofouknutí v konečné formě, vznik láhve



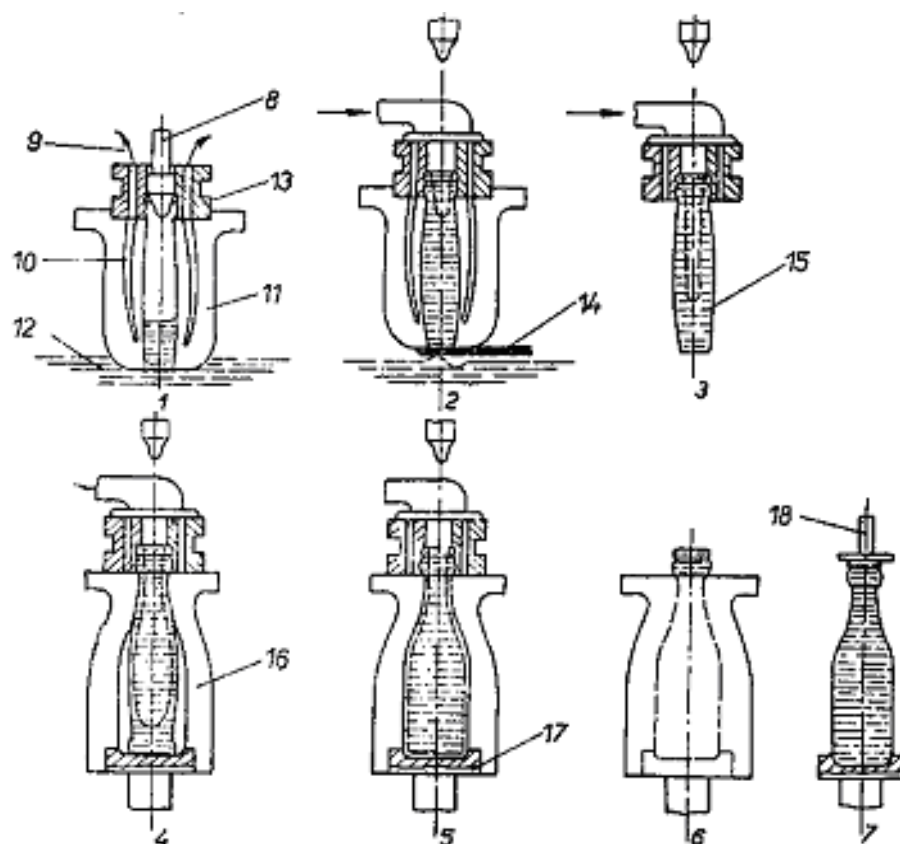
2) lisofoukací stroj

obr. 1, 2 – dávkování skloviny do přední formy, 3 – lisování, vznik baňky a ústí, hrdla láhve, 4 – přenášení baňky do konečné formy, 5 – prohřívání baňky v konečné formě, 6 – vyfouknutí konečného tvaru, láhve



3) sacofoukací stroj

obr. 1 – sání dávky skloviny do přední formy, 2 – odříznutí skloviny, 3- vznik baňky, přetočení, přenos, 4 – prohřátí baňky v konečné formě, 5 - vyfouknutí konečného tvaru, láhve, 6 – chlazení láhve, 7 – hotová láhev

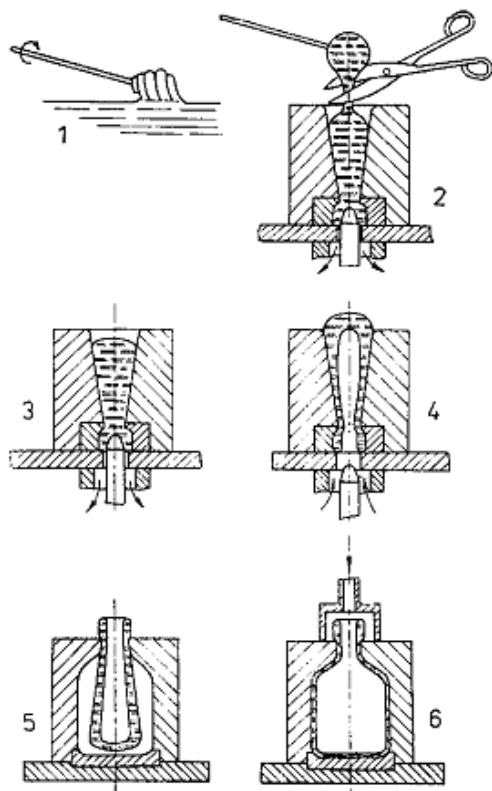


PRACOVNÍ LIST č.1

1. Označ pojmy v obrázcích.

Pojmy :

Přední forma, ustní forma, foukání, baňka, přetočení nebo přenášení baňky, koněčná forma, láhev



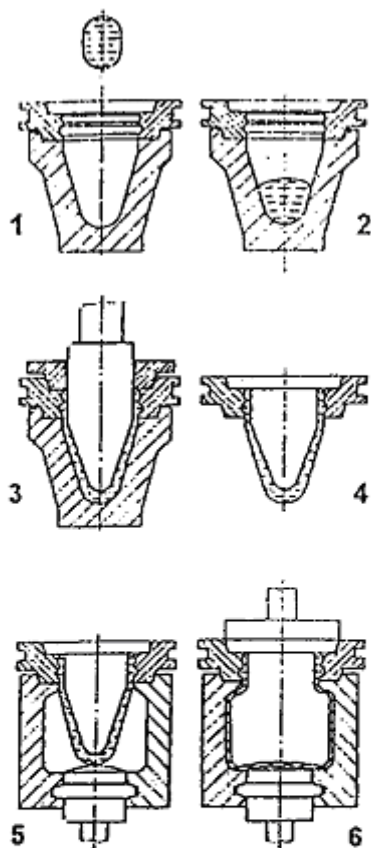
2. Vybarvi žlutou barvou sklovinu, zelenou barvou formy na tvarování.

PRACOVNÍ LIST č. 2

1. Označ pojmy v obrázcích.

Pojmy :

Přední forma, ustní forma, lisování, baňka, přetočení nebo přenášení baňky, koněčná forma, láhev



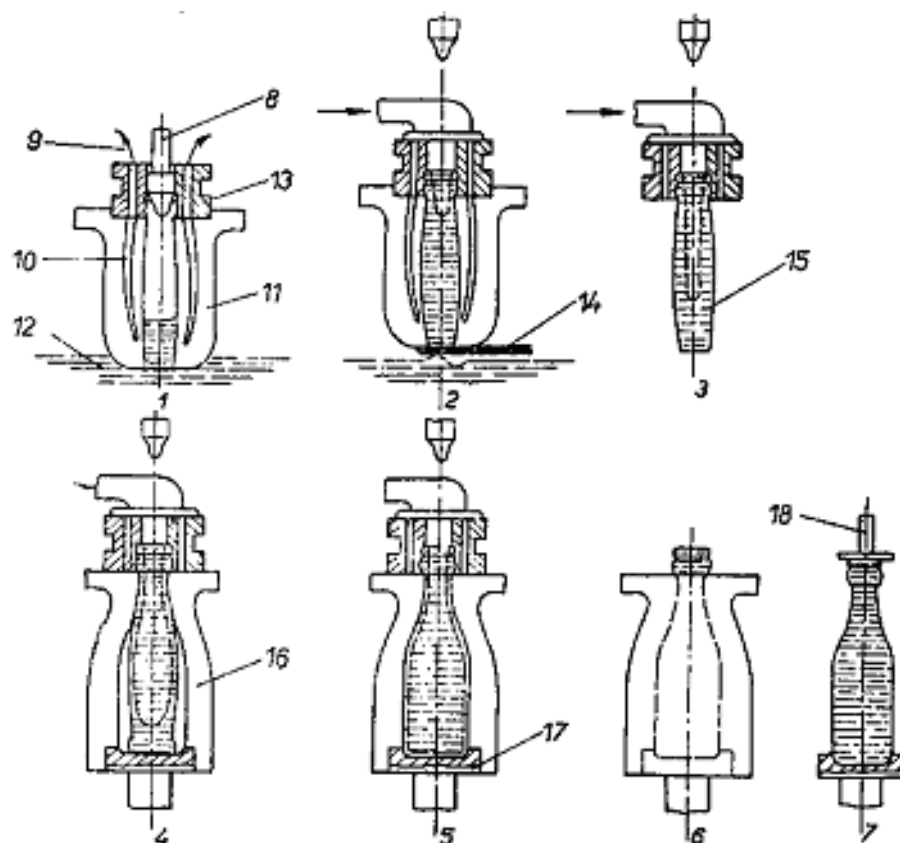
2. Vybarvi žlutou barvou sklovinu, zelenou barvou formy na tvarování.

PRACOVNÍ LIST č.3

1. Označ pojmy v obrázcích.

Pojmy :

Přední forma, ustní forma, sání, baňka, přetočení nebo přenášení baňky, koněčná forma, láhev



2. Vybarvi žlutou barvou sklovinu, zelenou barvou formy na tvarování.