



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, Křížíkova 11
číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.1037
číslo učeb. materiálu	VY_32_INOVACE_PDV_B_12
předmět, tematický celek	Technologie, Broušení a leštění bižuterie
ročník	1., 2.
datum vytvoření	4.10.2013
anotace	Cílem pracovního listu je osvojit a upevnit si důležité znalosti k tématu – broušení a leštění bižuterie
metodická poznámka	Žáci si procvičí a upevní obecné informace o povrchových úpravách kovové bižuterie a strojním vybavení.
autor	Mgr. Kateřina Podalová
licence (není-li vyplněno, je materiál ze zdrojů autora)	Ing. Koucký, J., CSc. a kol.: Bižuterie, Základní učebnice zbožížnalství. SVB, Jablonec nad Nisou 2005

Broušení, leštění bižuterie

Broušení

Je opracování, dokončování povrchu kovových výrobků, odstraňování rýh, škrábanců, prohlubní, je to i úprava před galvanizací.

brusné materiály – brusná zrna (brusiva), fíbrový kotouč s brusnou pastou, tvrdá ostrá keramická tělíska a brusné pasty a chemikálie

Brusky - obráběcí stroje určené k broušení kovu nebo jiných materiálů.

Stojanová bruska je elektromotorem, statické nepřenosné stroje nebo jako ruční přenosné strojní náradí.



Stojanová bruska na ruční broušení a leštění

Stojanová bruska se skládá z elektromotoru, který otáčí s hřídelí na jedné straně s brousím a na druhé s leštícím kotoučem (dle potřeby lze koutoče zaměňovat na broušení či leštění). Za brousícím nebo leštícím kotoučem jsou umístěné ochranné kryty. Stojanová bruska může být upevněna na pracovním stole nebo na stěně ve výšce stojícího člověka.

Leštění

Je dokončovací operace, která následuje po broušení. Získává se dokonalý vzhled (estetika).

Leštící materiály – jemné zrno (leštivo), velmi hladká, měkká keramická tělíska a leštící chemická lázeň, filcový kotouč s leštící pastou, hadrové nebo plstěné kotouče

Další druhy leštění

Leštění v ořechových skořápkách

Leštění pomocí ocelových kuliček

- používá se tzv. **bižuterní leštící směs** (různě tvary tělísek - kuličky, jehlánky, planetoidy, dvojšpičky)

Leštění ve skleněných kuličkách

Magnetické leštění v jehlách

Zařízení pro broušení a leštění - v kovových sudech vyložených plastickou hmotou nebo gumou (tloušťka vrstvy 10 – 15mm), pohybují se planetově nebo vibračně

- postup má dvě fáze, broušení a leštění, doba se nastavuje podle povrchového poškození zboží, kvality povrchu



Odhrotování

- probíhá také v kovových sudech vyložených plastickou hmotou nebo gumou (tloušťka vrstvy 10 – 15mm)
- 90% výlisků, odstraňuje se otřep po řezu
- provádí se omíláním (bubny dřevěné i ocelové, vyložené gumou), omílací lázeň - voda s přísadou saponátu a brusiva(pemza), dále sušení v odstředivém zařízení horkým vzduchem

Pískování

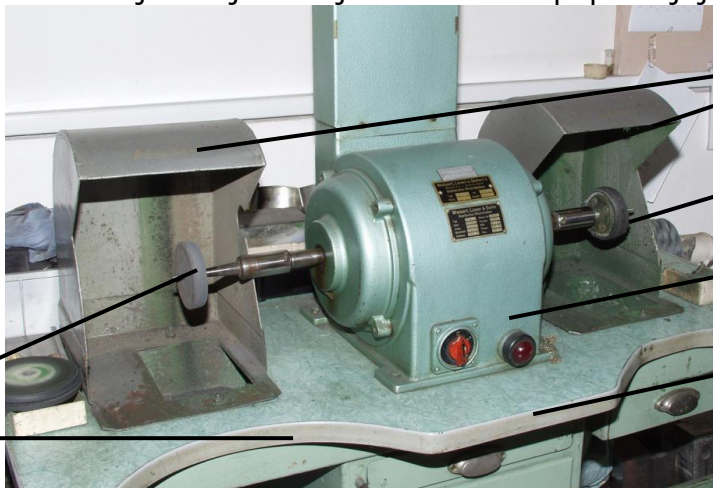
Je povrchová úprava kovových materiálů, při které se získává na odkrytých místech matný povrch.

Zařízení na pískování

Vypadá jako skříň s průzorem a dvěma gumovými rukávy pro vsunutí rukou. Ve skříni je tryska, kterou se pod tlakem pouští písek. Výrobek se vsune ručně do skříni a nastaví se odkrytá místa výrobku proudu písku. Písek dopadá na povrch výrobku pod tlakem a **vzniká matová povrchová úprava**. Hrubost nebo jemnost písku se volí podle pískovaného motivu (malý, drobnější motiv - jemná zrna, větší, jednoduchý motiv - hrubá zrna písku).



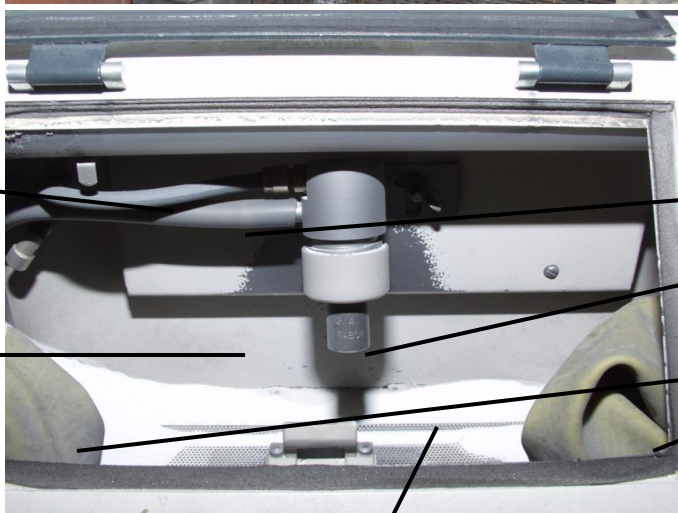
1. Pojmenujte stroje a zařízení a popište jejich části :



název stroje :.....



název stroje :.....



název stroje :.....