TECHNICKÁ DOKUMENTACE

TECHNOLOGICKÝ POSTUP VÝROBY TCSIP02

Jméno zakázky:	SOS-TCSIP02-VYROBA
Číslo zakázky:	ADO_008/07
Stupeň:	Technologický postup výroby

OBSAH:

Technologický postup výroby TCS IP 02

VYPRACOVAL:	Josef Formánek
KONTROLOVAL:	Ing. Petr Svoboda Ph.D
SCHVÁLIL:	Ing. Jiří Bartoň

Tento dokument je duševním vlastnictvím firmy SPEL, spol. s r.o. a bez jejího písemného souhlasu nesmí být kopírován a předáván třetím osobám!

Stručný technologický postup pro výrobu dálniční SOS hlásky

1. Použité materiály

Na výrobu korpusu dálniční SOS hlásky jsou použity plechy z materiálu dle normy AISI 316L, nastřelovací šrouby z materiálu A2, matice z materiálu A4, zámky a kování z materiálu AISI 316L.

2. Použitý postup a technologie

K vyřezávání rozvinutých tvarů plechových dílů je použit laser Trumatic L3030, na lisování otvorů lis Trumatic 500R. Díly jsou následně zpracovány na ohraňovacím lisu HACO 3000 při ohýbání jednotlivých komponentů. Po kontrole ohybů jsou díly svařovány do sestav v ochranné argonové atmosféře zařízením Migatronic Pilot 1600. Následně je provedena kontrola a korekce tvaru, zarovnání a začištění svárů pomocí komunálního nářadí. Dále se do svařeného korpusu nastřelují přípojné šrouby pomocí zařízení pro obloukové přivařování HBS CD 1500.

Po důkladné kontrole je dálniční hláska připravena na povrchovou úpravu. Před povrchovou úpravou se provede ochrana závitů a odmaštění v lázni. Poté se nanáší barva odstínu RAL 2008 práškovou metodou a vypaluje se při teplotě 190 až 200 °C. Pro venkovní plochy je barva doplněna strukturovacím plnivem. Barva je určena pro venkovní použití, je odolná proti opotřebení a vyblednutí UV zářením.

Dveře se vybaví příslušným těsněním s protiprachovou úpravou a osadí se předepsanými zámky a kováním.

Tento dokument je duševním vlastnictvím firmy SPEL, spol. s r.o. a bez jejího písemného souhlasu nesmí být kopírován a předáván třetím osobám!