 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 280 02			ZP: S Alt: 1 IZ: i	List: 1
	Název: ZWISCHENAUSLEGER GA TW110				Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1470	Odváděcí str. 1470	Platí pro 11.03.2014	

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0005	07	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1			

1: Uprava dílu před svarováním(jehlení,broušení,rovnání,...),bezpečnostní předpisy dodržet!

0010	00	4410	0285201	SVAROVANI	1			
0.000		V02	1.00	svarování Zylinderlager	1			

1: Ustavit, stehovat dle šablony k desce c.v.6 2096 280 25 c.v.6 2096 270 21NJ a zkontrolovat.

Ustavením, stehováním vyrobit pravý a levý Zylinderlager viz KD.

2: Svarit na stole obvodově koutovým svarem 4 ∇ a zkontrolovat.

Kontrolovat správnost umístění,polohu nastehovaných dílu podle rozmeru v KD.

TP:Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV-S 10/2005.

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		9947	šablona stoedu			1.00
2	K	CSN	251141	Ocel.stác. metr a 2-metr s aut.vtah.p.	1000x9x44		1.00

0015	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1		
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1		

1: ocistit svary od kulicek, zabrousit svary

0020	00	4220	0324103	LIS MAE2-7414	1		
0.000		V02	1.00	lisování	1		

1: Rovnat v podélných osách dle pravítka deformace po svaření desek.

0025	00	4410	0285201	SVAROVANI	1		
0.000		V02	1.00	svarování strev ramena	1		

1: Před ustavením do přípravku privarit na obe bocnice technologické dorazy c.v.6 2096 290 NJ.

2: Ustavit do přípravku tyto díly:

- vložit a ustavit pravé bocnici c.v.6 2096 280 10 NJ
- vložit a ustavit trubky c.v.6 2096 280 20, c.v.6 2096 280 29
- vložit a ustavit kulatinu c.v.6 2096 280 22 NJ
- vložit a ustavit levou bocnici c.v.6 2096 280 05 NJ
- po nastehování predepnout plechy rozperkami
- vše nastehovat stehy 20 mm
- svarit dle KD, trivrstvé svary
- ustavit a stehovat plechy c.v.6 2096 280 47, c.v.6 2096 280 48
- svary koutovým svarem 6 ∇
- vložit na dorazy krycí plechyc.v. 6 2096 280 17,...280 18,...280 19,...280 21
- ustavit Zylinderlager z podsestavy op.010
- ustavit vzperu c.v.6 2096 280 46
- stehovat stehy 20mm
- dovarit sražení u krycích plechu včetně mezer nad 2mm v místě dotyku pozic ...280 25,...280 21

3: Kontrolovat správnost umístění,polohu nastehovaných dílu podle rozmeru v KD.

TP:Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV-S 10/2005.

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		9957	Poípravek stehovací			1.00
2	S		9528	Rozperky			4.00
3	K	CSN	251141	Ocel.stác. metr a 2-metr s aut.vtah.p.	2000x9x44		1.00

0030	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1		
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1		

1: ocistit svary od kulicek.

0035	00	4410	0277903	ROMAT 410	1		
0.000		V02	1.00	svarování ramena	1		


1: Na nastehovaný díl upevnit nosnou část svar. přípravku,ustavit a upevnit do přípravku polohovadla.

2: Svarit dle programu HML 96280

3: V překrytém case provádět dovarení nedostupných míst včetně oprav,zabroušení svaru.

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
------	-----	-------	------------------	-------	--------	-----------	----------

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 280 02			ZP: S Alt: 1 IZ: i	List: 2
	Název: ZWISCHENAUSLEGER GA TW110				Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1470	Odváděcí str. 1470	Platí pro 11.03.2014	

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0035	00	4410	0277903	ROMAT 410	1			
0.000		V02	1.00	svarování ramena	1			

Nářadí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	K	CSN	251141	Ocel.stác. metr a 2-metr s aut.vtah.p.	2000x9x44		1.00	
2	I		HML 96280	program svarování			1.00	

0040	07	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V01	1.00	zacištění	1			

1: Svary zacistit, odstranit ze svarence kulicky

2: Previslé svary zabrousit, broušené místa zaleštit smirk. kotoucem nepodbrousit!!

0045	07	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V02	1.00	rovnání	1			

1: Deformace po svarení rovnat, nechat vychladnout a zkontrolovat.

0050	11	8140	0999994	Kontrola OKK	1			
0.000		K02	1.00	kontrola	1			

1: Kontrola provedení a rozmeru dle KD po svarení.

Zkontrolovat zhotovené rozmery -

Nářadí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	K	CSN	251141	Ocel.stác. metr a 2-metr s aut.vtah.p.	2000x9x44		1.00	

0055	00	4410	2613105	Průběžný trysk.	1			
0.000		V01	1.00	tryskání	1			

1: Zbavit povrch okují a rzi, bezpečnostní predpisy dodržet !

2: Závity, opracované plochy chránit.

0060	03	4410	4481801	WHQ13CNC-obj.04	1			
0.000		V02	1.00	vyvrtávání	1			

Ustavit, upnout do přípravku pomocí jerábu, obrábet dle NC-programu a zkontrolovat.

1: Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat A70H7,cela uvnitř na 272+0.5 mm

2: Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat A70H7.

3: Vrtat ,rezat závit M12 z levé strany.

4: Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat A55H7,cela na 426±1 mm, srazit 3x45° .

5: Predvrtat, vrtat A72+1, hrubovat, vyvrtat 2x A75H7,cela na 306-0.5 mm .

6: Ostré hrany odjehlít, necistoty vyfoukat stlac. vzduchem, bezpečnostní predpisy dodržet.

7: Kontrola provedení a rozmeru dle KD.

8: Otvory A70H7 vrtat s navarenou vzperou c.v.6 2096 280 46.

9: Na zhotovený závit našroubovat šroub M12x30 po celé délce.

Opracování ploch 12,5.

Nářadí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	S		9538	Trn kontrolní	55f7x500		1.00	
2	S		13174	Pořpravek upínací			1.00	
3	S		13024	Pouzdro	75h7/60H7		1.00	
4	S		13023	Trn kontrolní	70f7		1.00	
5	I		6296280.H	NC-program			1.00	

0065	00	4410	0285201	SVAROVANI	1			
0.000		V02	1.00	svarování držáku	1			

1: Ustavit dle přípravku do A70H7 1x desticku 6 1751 300 25, (+ dále 1x desticky SP5) stehovat a svařit dle KD, zacistit případný rozstrik.

2: Ustavit dle vzornice c.v.6 2096 280 45 + desticku SP5 a privarit dle KD.

3: Ustavit dle vzornice kostky (2x) c.v. 6 1990 132 10, stehnout a svařit.


4: Ustavit dle vzornice držáky (2x) c.v.6 2096 280 43, stehovat a svařit.

5.ustavit dle vzornice c.v.6 2028 160 10 - 2x, stehovat, svařit.

Kontrolovat správnost umístění, polohu nastehovaných dílu podle rozmeru v KD.

TP:Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV-S 10/2005.

Nářadí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 280 02			ZP: S	Alt: 1	IZ: i	List: 3
	Název: ZWISCHENAUSLEGER GA TW110						Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1470	Odváděcí str. 1470	Platí pro 11.03.2014			

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0065	00	4410	0285201	SVAROVANI	1			
0.000		V02	1.00	svarování držáku	1			

Náradí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	S		13128	vzornice ustavovací pro c.v. 6 1751 300 25			1.00	
2	S		13126	vzornice ustavovací pro desticky SP 5			1.00	
3	S		13127	vzornice ustavovací pro c.v. 6 1990 132 10			1.00	
4	S		13126	vzornice i pro c.v. 6 2096 280 43			1.00	
5	S		2011-0223-0004	ustavovací vzornice pro c.v. 6 2028 160 10		*	2.00	

0070	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V02	1.00	zámečnické práce	1			

1: Razit znacku svarece.

2:V místě označení na VD razit znacku svarece.

V místě označení na VD Vyzrazit znacku dodavatele/císlo výrobku/index výrobku/rok,týden/poradové číslo velikost písma min. 8 mm.

Pocet znaku vctne lomítek - 26

3:Profoukat celý díl stlaceným vzduchem od necistot a zbytkových trisek po opracování.

0075	11	8140	0999994	Kontrola OKK	1			
0.000		K02	1.00	kontrola	1			

1: Kontrola provedení a rozmeru dle KD.

2: Kontrola rozmeru po obrábení.

TP: PRED ZÁKLADOVÁNÍM NALISOVAT POUZDRA DLE TP 6 2096 280 02 MV

0078	00	4820	0678112	Galatek 2	1			
0.000		V02	1.00	Navešování a svešování dílu	1			

Navesit na dopravník. Premístit na pracovište odmašťování.

Náradí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	S		9492	záves			1.00	
2	S		13205	držák			2.00	

0079	00	4820	0678122	Galatek 1	1			
0.000		V02	1.00	odmašťování	1			

Odmastit pomoci tlakového mytí prostředkem 2% SulfasitD-33 pri teplotě 80°C. Provést oplach postrikem pasivacním prostředkem Sulfaseal 4. Povrch musí být čistý a smáclivý.

Vyfoukat stlaceným vzduchem,vysušit v peci, ochladit v tunelu na teplotu cca 20-30°C.

0080	00	4820	0678118	Galatek 2	1			
0.000		V02	1.00	tmelení	1			

Vytmelit nerovnosti na bocích a na předním a zadním cele svarence 2-složkovým tmelem BODY,a vzhledove zabrousit.

0081	00	4820	0678114	Galatek 2	1			
0.000		V01	1.00	Maskování pred lakováním	1			

Chránit závitý silikonovými zátkami a opracované otvory pred lakem.


Náradí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	S		*	zátka silikon. pro závit M12/SHERCON/	MSP105L		1.00	

0082	00	4820	0678115	Galatek 2	1			
0.000		V02	1.00	lakování	1			

Stríkat základní barvou, ponechat odvetrat po dobu cca 15minut.

Tloušťka vrstvy suchého náteru min. 40µm.

0084	00	4820	0678119	Galatek 2	1			
0.000		V02	1.00	Odmaskování dílu	1			

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 280 02			ZP: S	Alt: 1	IZ: i	List: 4
	Název: ZWISCHENAUSLEGER GA TW110						Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1470		Odváděcí str. 1470		Platí pro 11.03.2014	

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0084	00	4820	0678119	Galatek 2	1			
0.000		V02	1.00	Odmaskování dílu	1			

Provést odmaskování a svesení na vozík prepravní c.v. 8223.

Konzervovat jednotlivě všechny vrtané otvory konzervacním olejem, natřít všechny obrobené plochy konzervacním voskem.

0085	00	4820	0678121	Galatek 1	1			
0.000		V01	1.00	balení	1			

.Uložení výrobku do speciální prepravní palety ,zajištění cepy pres otvory.Palata pro 3ks.

0086	11	8140	9999998	VYST.KONTR.ORKJ	1			
0.000		K02	1.00	kontrola	1			

Provést výstupní kontrolu dle smerného postupu c.TPV 003/2001