 TLG postup	Číslo položky: 2335604			ZP: S Alt: 1	IZ: 03	List: 1
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB					Listů: 3
	PED 1	Nositelské str. 1421		Odváděcí str. 1372		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	00	4530	4481802	WHQ13CNC-obj.15	1			
0.000		V02	1.00	obrábení	1			

1. Ustavit, upnout, sondovat trmen c.v. 2282248 (obrobený s otvory 2282249) (2ks)
2. Obrábet dle KD a NC programu
 - 2 x A 40 Rz25
 - 2 x A 60E8 x 22mm Rz 6.3 a dno Rz 25
 - 2 x M16
3. Odepnout, ofoukat od chladicí emulze a špon, ojehlit ostré hrany po obrábění
4. Kontrolovat rozmery dle KD
5. Ustavit, upnout, sondovat drtic c.v. 2335604 bez trmenu
6. Obrábet dle KD a NC programu
7. Odepnout, ofoukat od chladicí emulze a od špon, ojehlit hrany v místech pro přišroubování trmenu c.v.2282249
8. Do otvoru se závitem M36 na drtici c.v.2335604 našroubovat 4 x šroub M36x370 (c.v.2242064)
9. Vložit 4 x pouzdro c.v. 2242058 do nádoby s tekutým dusíkem na cca 5min
10. Nasunout zmrzlá pouzdra na šrouby až do otvoru A 60H7, dorazit na dno A 60H7
Použít ochranné rukavice a klešče na uchopení pouzdra v nádobě s tekutým dusíkem!!!
POZOR! Postupovat dostatečně rychle, pouzdro se otepluje a roztahuje zpět na původní rozmery!
11. Nasadit trmeny c.v.2282249
12. Zašroubovat 4 x matici M36 a utáhnout momentovým klíčem na moment 2400Nm před dalším obráběním
13. Otocit drtic pomocí otočných přípravku do pozice 2
14. Ustavit, upnout, sondovat
15. Obrábet dle NC programu dle KD
16. Odepnout, ocistit od špon a chladicí emulze, ojehlit
17. Kontrolovat rozmery dle KD

Náradí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		2013-0902-0037	Přípravek pro Rotomax		*	1.00
0007	00	4530	0928237	Svařování Kleem	1		
0.000		V02	1.00	svarování	1		

1. Ustavit štítek a 2 x šroub dle KD po otryskání:
 - pomocí přípravku c... ustavit, stehovat, odstranit přípravek a privarit štítek poz.50 svarem koutovým a 3 ∟ po obvodu štítku
 - pomocí přípravku c... ustavit, stehovat, odstranit přípravek a privarit 2x šroub poz.19 svarem koutovým a 3 ∟ po obvodu hlavicky šroubu
 - pomocí přípravku c... ustavit, stehovat, odstranit přípravek a privarit 4 x pozice 36 (s poz.37) koutovým svarem a 4 ∟ obvodově
2. Ocistit svary
3. Kontrolovat umístění dílu, velikosti a typy svaru dle KD

Další rozmery dle tolerancí ISO 13920 - BF

Svárečský personál dle ISO 287 - 1

Svarovací drát EN 440 typu G4Si1 (SG3)

Střední stupeň jakosti svarování dle ISO 5817 - C


Dodržet smerný postup pro provádění svárckých prací c.TPV-S 10/2005

Náradí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		2013-0902-0034	Ustavovací pr.- štítek		*	1.00
2	S		2013-0902-0035	Ustavovací šablona - šrouby		*	1.00
3	S		2013-0903-0003	Ustavovací přípravek 4 x poz.36		*	1.00
0010	11	8140	0999991	Kontrola OKK	1		
0.000		K03	1.00	kontrola	1		

KONTROLA ROZMERU DLE SMERNICE PRO KONTROLU ORKJ 8140/34.

Vystavit mericí protokol na každý kus.

 TLG postup	Číslo položky: 2335604			ZP: S Alt: 1	IZ: 03	List: 2
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB					Listů: 3
	PED 1	Nositelské str. 1421		Odváděcí str. 1372		Platí pro 11.03.2014

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0015	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1			
0.000		V02	1.00	lakování - manipulace	1			

1: ustavení obrobeného svarence pro lakování na vozík včetne zajištění

2: kontrola ustavení ; upevnění

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		2013-0902-0038	Vozík pro manipulaci a lakování		*	1.00

0020	00	4840	0678107	KOVOFINIS	1		
0.000		V01	1.00	úprava povrchu - odmaštění	1		

1: odmaštění obrobeného svarence před lakováním

2: kontrola odmaštění

0025	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1		
0.000		V02	1.00	maskování	1		

1: maskování obrobených ploch (bude upřesněno při realizaci - technologem)

2: kontrola úplnosti a kvality provedeného maskování

3. THN-V odhad

0030	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1		
0.000		V02	1.00	tmelení	1		

1: úprava povrchu a defektních míst tmelením - dle podkladu pohledových ploch dodaných Kleemannem.

2: prebrousit ; brusný papír; zrnitost 220 - 320 (mokré broušení zrnitost 320-500)

Zrnitosti = viz technický list plnice W090S

3: ofoukat ; odmastit

4: kontrola úpravy povrchu

0035	00	4830	0678107	KOVOFINIS	1		
0.000		V02	1.00	lakování	1		

1: lakovat základní barvou RAL 1013 , dle KWN 2186915 klasifikace B251 a materiálových listů příslušných náterových hmot , a "Aplikací pokyny pro malování Kleemann komponenty "

Vizkozita zpracování : 29 - 34 sec. / DIN 4 mm

Tloušťka vrstvy : 50 - 70 mikrónu

2: kontrola kvality provedené činnosti

Nelakovat identifikační štítek - pouze konzervovat!!!

0040	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1		
0.000		V02	1.00	lakování	1		

1: lakovat vrchní barvou , dle KWN 2186915 klasifikace B251 a materiálových listů

příslušných náterových hmot , a "Aplikací pokyny pro malování Kleemann komponenty "

Odstín RAL 5010 - stupeň lesku 55- 65 E / úhel 60 ° , dle KWN 2186915


Vizkozita zpracování : 33 - 37 sec. / DIN 4 mm

Tloušťka vrstvy : 40 - 60 mikrónu

2: kontrola kvality provedené činnosti

Nelakovat identifikační štítek - pouze konzervovat!!!

0045	11	8140	0999991	Kontrola OKK	1		
0.000		K03	1.00	kontrola	1		

 TLG postup	Číslo položky: 2335604			ZP: S Alt: 1		IZ: 03	List: 3
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB						Listů: 3
	PED 1	Nositelské str. 1421	Odváděcí str. 1372		Platí pro 11.03.2014		

Op Dop	Zo	Střed RK	Pracoviště KVO	Typ pracoviště Název operace	Počet_prac Pos	Tap Tas	Tbp Tbs	Ttk
0045	11	8140	0999991	Kontrola OKK	1			
0.000		K03	1.00	kontrola	1			

1: Kontrola provedení povrchové ochrany dle KWN 2186915
 2: Kontrola odstínu RAL 5010 - stupeň lesku 55- 65 E / úhel 60 ° , dle KWN 2186915
 Vystavení protokolu o kontrole laku.

0050	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1			
0.000		V02	1.00	lakování ; konzervace	1			

1: prorezání závitových otvorů
 2: konzervace obrobených ploch , otvorů a závitových otvorů dle
 KWN 2188113 = Technické dodací podmínky pro kreslené díly - bod 5
 konzervovat také identifikační štítek
 3: oprava laku - poškozených míst
 4: Kontrola provedení

0055	11	8140	0999991	Kontrola OKK	1			
0.000		K03	1.00	kontrola	1			

1: kontrola identifikace výrobku - viz identifikační štítek
 2: kontrola povrchové ochrany a konzervace .

0060	00	4530	0948208	Zám. práce Klee	1			
0.000		V02	1.00	balení	1			

Při nakládce drticu na vozidlo podložit dřevěnými hranoly.
 Lakovaná místa pro přikurtování drtice chránit fólií.
 Kontrolovat nepoškozenost laku po naložení a přikurtování , případně opravit.

0070	11	8140	0999995	Kontrola OKK	1			
0.000		K03	1.00	kontrola	1			

1: kontrolovat úplnost výrobku dle požadavku OOB = c.v. 2335604
 2: Kontrolovat kvalitu a tloušťku povrchových ochranných dle předpisu Kleemann
 3: kontrolovat konzervaci