 TLG postup	Číslo položky: 2293223			ZP: S Alt: 1		IZ: 06	List: 1
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB						Listů: 3
	PED 2	Nositelské str. 4530	Odváděcí str. 4530		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 2ks trmen c.v. 2241888(c.v.obrobeného 2241895)
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. 2293219 (c.v.obrobeného 2293223) 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.2241895
8. Do otvoru se závitem M36 na drtici c.v.2293223 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 kleště na uchopení pouzdra v nádobě s tekutým dusíkem!!!
POZOR! Postupovat dostatečně rychle, pouzdro se otepluje a roztahuje zpět na původní rozměry!
11. Nasadit trmeny c.v.2241895
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

ISO 2768 T1/T2 (m/K)

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 14874 ustavit, stehovat, odstranit přípravek a privarit štítek poz.44 svarem koutovým a 3 \triangle po obvodu štítku
 - pomocí přípravku 14876 ustavit, stehovat, odstranit přípravek a privarit 2x šroub poz.24 svarem koutovým a 3 \triangle po obvodu hlavicky šroubu
2. Ocistit svary
3. Kontrolovat umístění dílu, velikosti a typy svaru dle KD

Další rozměry 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		14874	přípravek ustavovací			1.00
2	S		14876	přípravek ustavovací			1.00

0010	11	8140	0999991	Kontrola OKK	1
0.000		K03	1.00	kontrola	1

Kontrola provedení a rozmeru dle KD.


0015	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1
0.000		V02	1.00	lakování - manipulace	1

1: ustavení obrobeného svarence pro lakování na vozík včetně zajištění

2: kontrola ustavení ; upevnění

Náradí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		2012-1106-0001	Vozík pro manipulaci a lakování		*	1.00

 TLG postup	Číslo položky: 2293223			ZP: S Alt: 1	IZ: 06	List: 2
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB					Listů: 3
	PED 2	Nositelské str. 4530		Odváděcí str. 4530		Platí pro 11.03.2014

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
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

Nelakovat identifikační štítek - pouze konzervovat!!!

2: kontrola kvality provedené činnosti

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

Nelakovat identifikační štítek - pouze konzervovat!!!

2: kontrola kvality provedené činnosti

0045	11	8140	9999998	VYST.KONTR.ORKJ	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

0050	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1			
0.000		V02	1.00	Dotírání dosedacích ploch	1			


1. Usadit drtic na hranoly přes gumovou podložku v místech, kde je již lakován

2. Očistit dosedací plochy při lakování na vozíku

3. Nanést základní vrstvu laku RAL 1013 dle KWN 2186915

4. Po vytvrzení laku základního nanést vrchní vrstvu laku RAL 5010 dle KWN 2186915

5. Kontrolovat provedení dotírání ploch, případně opravit

 TLG postup	Číslo položky: 2293223			ZP: S Alt: 1	IZ: 06	List: 3
	Název: GESTELL FERTIGTEIL KEILAB					Listů: 3
	PED 2	Nositelské str. 4530	Odváděcí str. 4530	Platí pro 11.03.2014		

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0055	04	4830	0678107	KOVOFINIS	1			
0.000		V02	1.00	lakování ; konzervace	1			

1: prorezání závitových otvoru

2: konzervace obrobených ploch , otvoru a závitových otvoru dle
KWN 2188113 = Technické dodací podmínky pro kreslené díly - bod 5

konzervovat také identifikační štítek!!

3: oprava laku - poškozených míst

4: Kontrola provedení

5: Našroubovat 4 x závesné oko (art. 311112920100) do otvoru M16 na trmenech + na jednu z patek (poz. 39) zavesit 4 x podložku (art. 548001508900)

0060	11	8140	9999998	VYST.KONTR.ORKJ	1			
0.000		K03	1.00	kontrola	1			

1: kontrola identifikace výrobku - viz identifikační štítek

2: kontrola povrchové ochrany a konzervace .

0070	00	4530	0948208	Zám. práce Klee	1			
0.000		V02	1.00	balení	1			

Pri nakládce drtícu na vozidlo podložit drevenými hranoly.

Lakovaná místa pro prikurtování drtice chránit fólií.

Kontrolovat nepoškozenost laku po naložení a prikurtování , případne opravit.

0080	11	8140	0999995	Kontrola OKK	1			
0.000		K03	1.00	kontrola	1			

1: kontrolovat úplnosť výrobku dle požadavku OOB = c.v. 2293223

2: Kontrolovat kvalitu a tloušťku povrchových ochran dle predpisu Kleemann

3: kontrolovat konzervaci