 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 290 02			ZP: S Alt: 1 IZ: h	List: 1
	Název: LOEFFELSTIEL KPL. TW110/T				Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1360	Odváděcí str. 1360	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	4410	0285201	SVAROVANI	1			
0.000		V02	1.00	svarování	1			

1: Ustavit a sestehovat v přípravku pozice ...290 04 - 1x, ...290 12 - 1x, ...060 20 - 1x, ...060 15 - 1x, ...060 16 - 1x, ...060 14 - 1x dle KD.

2: Po nastehování predepnout plechy rozperkami. Vše svařit ve vodorovné poloze koutovým svarem a5, a6, kruhové díly svařit dvouvrstvým svarem! Dvouvrstvý svar na trubce c.v.6 2076 060 15 v zadní části ramene provádět tak, aby napojení svaru robotem /prekrytí / bylo prodlouženo v délce 30mm ze všech stran trubky. Konec tohoto svaru musí být proveden do ztracena nebo ukončení svaru zabrousit, aby došlo k plynulému napojení při svarování robotem!

Vcechny svary dle DIN EN 25817 - B/vysoký stupeň jakosti.

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

3: Kontrolovat po nastehování koty: 220±1mm, 64+2-1mm, 54+2-1mm, výšku svaru merkou včetně vizuální kontroly svaru.

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.			1.00
2	S		9959	polohovací přípravek			1.00
3	S		9529	rozperka			2.00

0010	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1		
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1		

1: Očistit svary od kulicek, obroušení pretecených svaru.

0015	00	4410	0285201	SVAROVANI	1		
0.000		V02	1.00	svarování	1		

1: Na svarenc z op.005, ustavit pomoci rozperek na kotu 15mm poz. ...290 13, poz...290 19, stehovat. Dovarit veškeré svary uvnitř dílu dle KD, očistit od kulicek a rozstriku po svarení. Ustavit pomoci rozperek díl c...060 18 na kotu 15mm, stehovat. Pro ustavení koty 15mm použít doraz. c.v.6 2096 290 00 NJ.

Bezpečnostní předpisy pro svarování a manipulaci dodržet!

Dovarit neprístupné koutové svary a5 pro robot u dílu c.v.6 2086 290 08 s dílem c.v.6 2096 290 13.

Podvarit všechny svary u uzavíracích plechu v místě zkosení a dovadit závitový kroužek u dílu c.v. 6 2076 060 16NJ s dílem c.v. 6 2096 290 13.

Pozn.: před nastehováním poz. ...060 18 musí být díly uvnitř svareny!

Kontrolovat umístění, polohu nastehov. dílu podle rozmeru v KD. Závity při svarování chránit!

TP: Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV 001/2001. .

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		9959	polohovací VP			1.00
2	S		9529	rozperka			2.00

0020	00	4410	0277903	ROMAT 410	1		
0.000		V02	1.00	svarování	1		

1: Ustavit do přípravku nastehované rameno.

2: Svařit dle programu na robotizovaném pracovišti po obvodu dvouvrstvým 1/2V svarem s min.3mm převýšením dle VD. Na bocních svařit koutovým svarem a5 c.v.6 2076 060 07 NJ -2x a c.v.6 2096 290 06 NJ - 2x.

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

3: Bezpečnostní předpisy dodržet!

4: V místě odtoku vody dle označení na KD nesvarovat!

5: Kontrolovat smrštitivost po svarení u koty 2000mm


6: Kontrolovat vyduť 1/2 V svaru min 3mm po obvodu, svary bez vrubu a poro vitosti dle DIN EN 25817 B.

7: Rozmístění svaru volit s ohledem na deformace dílu.

8: V překrytém case svarování robota zkontrolovat svary na hotovém dílu a vadné svary opravit!

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		290	díleňský upínací přípravek			1.00

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 290 02				ZP: S Alt: 1		IZ: h		List: 2
	Název: LOEFFELSTIEL KPL. TW110/T								Listů: 4
	PED 10		Nositelské str. 1360		Odváděcí str. 1360		Platí pro 11.03.2014		

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
0025	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1			

1: Očistit svary a okolí svaru od kulicek a rozstřiku po svarování, obroušení převýšených svaru.

0030	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V02	1.00	zámečnické práce	1			

1: Rovnat po svaření plamenem, dodržení predepsaných kót dle KD.

2: Ustavit, privarit 6ks 5 660 199 810 dle šablony

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	K	CSN	255111	Dílenská pravítka	2500		1.00
2	S		2012-0518-0006	ustavovací šablona		*	1.00

0035	11	8140	0999994	Kontrola OKK	1		
0.000		K02	1.00	kontrola	1		

Kontrola provedení svaru dle normy DIN EN 25817-B, rozměry dle KD po svaření

Koty: 2000mm, 1833mm, 490mm, 220±1mm, 54+2-1mm, 64+2-1mm, pro opracování na 267-0,5mm

Kontrolovat rovinnost svarenců pravítkem.

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.			1.00
2	K	CSN	255111	Dílenská pravítka	2500mm		1.00

0040	00	4410	2613105	Průběžný trysk.	1		
0.000		V01	1.00	tryskání	1		

Tryskat svarenec od okují a rzi.

0045	00	4410	4481801	WHQ13CNC-obj.04	1		
0.000		V02	1.00	obrábení	1		

1: - Frézovat plochu dle KD kóta 267-0,5mm z jedné strany.

- Prevrtat otvory na A52+1mm 2x, na A60H7mm, A55H7mm - 4x, A72mm, A75H7 dle KD, opracovat 4xA 55H7 dle kóty 50+1mm, 2x A75H7 dle kóty 70/+1mm, +0,5mm, zhotovit otvor se závitem M12 do hloubky 30mm z levé strany.

3: Obrobit plochu z druhé strany dle NC programu na kotu 267-0.5mm

4: Ojehlení všech opracovaných ploch a otvoru.

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		13 174	upínací přípravek			1.00

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

-provést kontrolu ramene, dle potřeby upravit rovnáním, rucním stružením otvoru, případné požadavky na zvýšení THN-V řešit vystavením odchylky

Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
1	S		9537	trn pr.60f7			2.00
2	S		9531	trn pr. 45f7			1.00
3	S		9533	pouzdro pr.55h7/45H7			4.00
4	S		13024	pouzdro pr.75h7/60H7			1.00
5	S		13023	trn pr.70f7			1.00

0055	00	4410	0285201	SVAROVANI	1		
0.000		V02	1.00	svarování	1		


1: Ustavit pozice ...290 05 - 2x, ...290 20, ..1901 060 15 -2x, poz...290 21 poz...010 18 dle KD,

,stehovat,svarit koutovým svarem a5 ve vodorovné poloze dle DIN EN 25817 B.

TP:Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV 001/2001

2: Vyrazit v místě označení na KD značku svářece!

3: Kontrola výšky a provedení svaru, rozměry 706±1mm, 832mm, 140mm, 279mm

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 290 02			ZP: S	Alt: 1	IZ: h	List: 3
	Název: LOEFFELSTIEL KPL. TW110/T						Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1360		Odváděcí str. 1360		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	00	4410	0285201	SVAROVANI	1			
0.000		V02	1.00	svarování	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.			1.00	
2	S		13105	stehovací VP pravá+levá část			1.00	
3	S		13036	ustav. VP poz.9			1.00	
4	S		13032	ustavov. VP poz.10			1.00	

0060	00	4410	0942104	ZAM.PRACOVISTE	1			
0.000		V01	1.00	zámečnické práce	1			

1: Očistit svary a okolí svaru od kulicek a rozstřiku po svarování, popřípadě obroušení převýšení svaru.

2: V místě označení na VD razit znacku svarece.

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

Pocet znaku včetne lomítek - 26

0065	11	8140	0999994	Kontrola OKK	1			
0.000		K02	1.00	kontrola	1			

1: kontrola provedení svaru a rozmeru dle KD.

2: vyrazit v místě označení na KD znacku OTK!

POZNÁMKA T.P.

PRED ZÁKLADOVÁNÍM NALISOVAT POUZDRA DLE TP 6 2096 290 02 MV

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

Navesit na dopravník. Premístit na pracoviště odmašťování.

Nářadí:								
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 při teplotě 80°C. Provést oplach postřikem pasivacním prostředkem Sulfaseal 4. Povrch musí být čistý a smáčivý.

Vyfoukat stlačeným 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 vzhledově zabrousit.

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


Chránit závit silikonovými zátkami a opracované otvory před lakem.

Nářadí:								
Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství	
1	S		/*	zátka silikon. pro závit M10 /SHERCON/	MSP104L		2.00	
2	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.

 TLG postup	Číslo položky: 6 2096 290 02			ZP: S	Alt: 1	IZ: h	List: 4
	Název: LOEFFELSTIEL KPL. TW110/T						Listů: 4
	PED 10	Nositelské str. 1360		Odváděcí str. 1360		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 přepravní 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 přepravní palety ,zajištění cepy přes 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