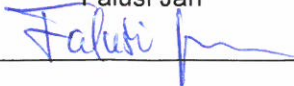
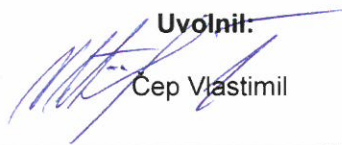



Kód úseku: ÚK	Skartační znak: S10	Počet listů: 7
Schváleno dne: 12. 6. 2019	Účinnost od: 20. 6. 2019	Výtisk: 1

## Metodika měření výkonnosti brusiva

Tato metodika měření definuje postup měření výkonnosti  
řezných kotoučů dodávaných do VOP CZ.

<b>Zpracoval:</b> Faluši Jan 	<b>Uvolnil:</b>  Čep Vlastimil	<b>Schválil:</b>  Čep Vlastimil
--	---	--

Adresa podniku

VOP CZ, s. p.  
Dukelská 102  
742 42 Šenov u Nového Jičína

Strana 1 z 7



## Obsah

1	Pojmy a definice .....	3
1.1	Ověřování .....	3
1.2	Výkonnost .....	3
1.3	Shoda .....	3
1.4	Požadavek .....	3
2	Obecná ustanovení .....	4
2.1	Nástroj pro řezání .....	4
2.2	Vzorek řezaného materiálu .....	4
2.3	Pohon nástrojů pro řezání .....	4
3	Používaná měřidla a pomůcky .....	4
4	Způsob provedení zkoušky .....	5
4.1	Průběh zkoušky řezání ocelové trubky .....	5
4.2	Způsob vyhodnocení výkonnosti .....	6
	Příloha č. 1. ....	7

## Seznam obrázků

Obrázek 1	Ukázka stojanu s upevněným řezaným materiálem .....	5
Obrázek 2	Ukázka zkoušky – označení řezání prstenců .....	6

## 1 Pojmy a definice

### 1.1 Ověřování

Potvrzování prostřednictvím poskytnutí důkazů, že specifikované požadavky byly splněny.

### 1.2 Výkonnost

Měřitelný výsledek, nebo míra dosahovaných výsledků.

### 1.3 Shoda

Splnění požadavku.

### 1.4 Požadavek

Potřeba, nebo očekávání, které jsou stanoveny, obvykle se předpokládají, nebo jsou závazné.

## 2 Obecná ustanovení

Tato metodika vznikla za účelem ověření výkonnosti brusiva, zdali brusivo je ve shodě se zadanými technickými požadavky, které jsou uvedeny v příloze rámcové smlouvy.

### 2.1 Nástroj pro řezání

Zkoušeným nástrojem je zvolen nástroj z pojeného brusiva řezný kotouč.

### 2.2 Vzorek řezaného materiálu

Zkušební vzorek řezaného materiálu je zvolen bezešvá ocelová trubka. Rozměry: Vnější průměr 16 mm, tloušťka stěny 2 mm, kvalita materiálu S235 JR+N.

### 2.3 Pohon nástrojů pro řezání

Pohon nástroje je určen z výrobních zvyklostí. Pro kotouč průměru 125 mm je zvolen příkon pohonu 1200W, Pro kotouč průměru 150 mm je zvolen příkon pohonu 1600W.

## 3 Používaná měřidla a pomůcky

Pro měření výkonnosti brusiva na podložce a nástrojů z pojeného brusiva se používají měřidla a pomůcky, které musí zajišťovat přesnost měření stanovenou v mezinárodních normách a předpisech.

- Posuvné měřítko - rozsah měření 0 – 150 mm
- Vteřinové stopky
- Váha – minimální jednotka vážení 1g
- Ochranné pomůcky dle návodu nástroje pro broušení
- Stojan pro uchycení vzorku
- Záznamový protokol

## 4 Způsob provedení zkoušky

Níže jsou zaznamenány jednotlivě očíslované kroky průběhu zkoušení kotoučů. Před a během zkoušení kotouče, je důležité vést přesný záznam o provedení zkoušky. Navrhovaný vzor formuláře pro záznam údajů, je uveden v příloze č. 1.

### 4.1 Průběh zkoušky řezání ocelové trubky

#### 1. Krok

Vyplnit číslo Záznamového protokolu, údaje v části řezný kotouč, údaje v části ruční pohon, počáteční záznam hmotnosti kotouče.

#### 2. Krok

Materiál pro řezání se upevní do stojanu, viz obrázek 1.



Obrázek 1 Ukázka stojanu s upevněným řezaným materiálem

### 3. Krok

Spuštění odpočtu času na vteřinových stopkách. Řezání ocelové trubky kolmo k její ose po úsecích 2 – 3 mm.



Obrázek 2 Ukázka zkoušky – naznačení řezání prstenců

Tímto způsobem řezání se pokračuje až do konce životnosti kotouče. Ukončení zkoušky je stanoven do doby, kdy kotouč není vzhledem ke své velikosti schopen provést řez po celém průměru trubky (nesmí se řezat kotoučem kolem dokola trubky, povoleno je pouze oscilovat po horní řezné ploše).

### 4. Krok

Sečtení nařezaných prstýnků, provedení zápisu naměřených hodnot do Záznamového protokolu.

## 4.2 Způsob vyhodnocení výkonnosti

### 4.2.1 Minimální počet řezů za životnost kotouče [četnost]

- Tento počet je ověřen četností nařezaných částí trubky

### 4.2.2 Průměrný čas řezu za životnost kotouče [s/řez]

- Celkový čas se podělí celkovým počtem řezů, výsledkem je sekunda / řez

---

Adresa podniku

VOP CZ, s. p.  
Dukelská 102  
742 42 Šenov u Nového Jičína

Strana 6 z 7

## Příloha č. 1.

Záznamový protokol			Číslo protokolu
Řezný kotouč			
Krycí označení při zkoušce		OSA	
Dodavatel		Počet piktogramů	
Výrobce kotouče		Návod	
Obchodní název		FEPA list	
Průměr kotouče		EAN	
Brusné zrna typ		INOX	
Zrnitost		Požizovací cena kotouče [CZK]	
Pracovní nářadí			
Pohon		Regulace otáček pohonu	
Výrobce pohonu		Materiál dle ČSN 41 1503	
Typové označení		Rozměr materiálu [mm]	
Příkon pohonu (W)		Popis řezání	
Zkouška		Další parametry	
Hmotnost kotouče před zkouškou [kg]		Vibrace	
Hmotnost kotouče po zkoušce [kg]		Zápach	
Počet řezů [četnost]		Zabarvení materiálu vlivem tepla	
Celkový čas řezání [s]		Průměrný čas 1 řezu [s/řez]	
Poznámky:			

Datum:

Zkoušku provedl:

Podpis:

Adresa podniku

VOP CZ, s. p.  
 Dukelská 102  
 742 42 Šenov u Nového Jičína

Strana 7 z 7