

PLÁN JAKOSTI PRO VZORKOVÁNÍ (OVĚŘOVACÍ LIST)	výrobek 113 245 724	číslo výkresu	číslo OL	strana 1
	Příruba 2.000.245.7024	3 - 4153	37/15	

TED ---

Předmět ověření: Zkouška nového výkovku

číslo dok.: VTU_015

Ověřit:

- Hrubou hmotnost
- Rozměry výkovku

- Kovářské povrch. vad
- Tepelné zpracování

- Tryskání

Počet prvních nadělených ks: 5

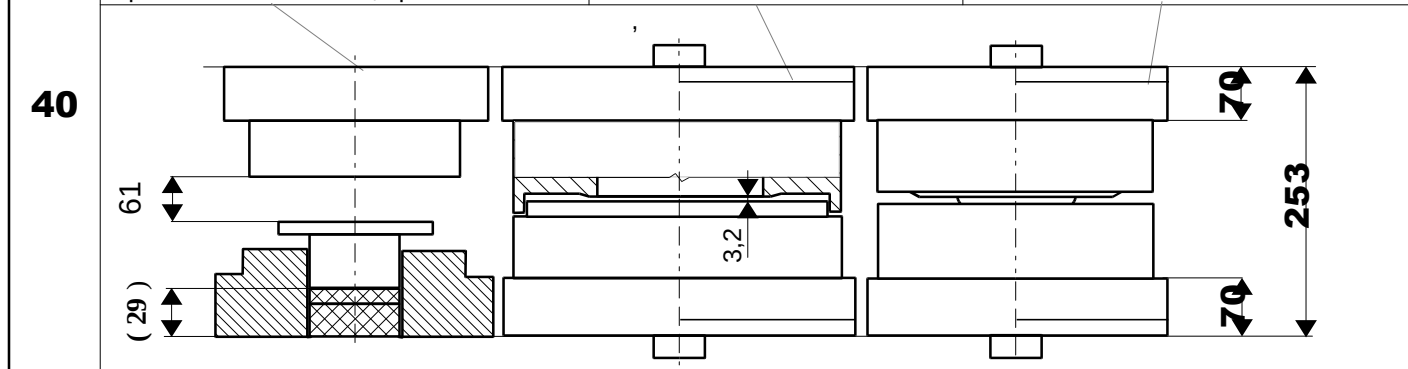
vystavil: Štreit

datum: 17. 9. 2018

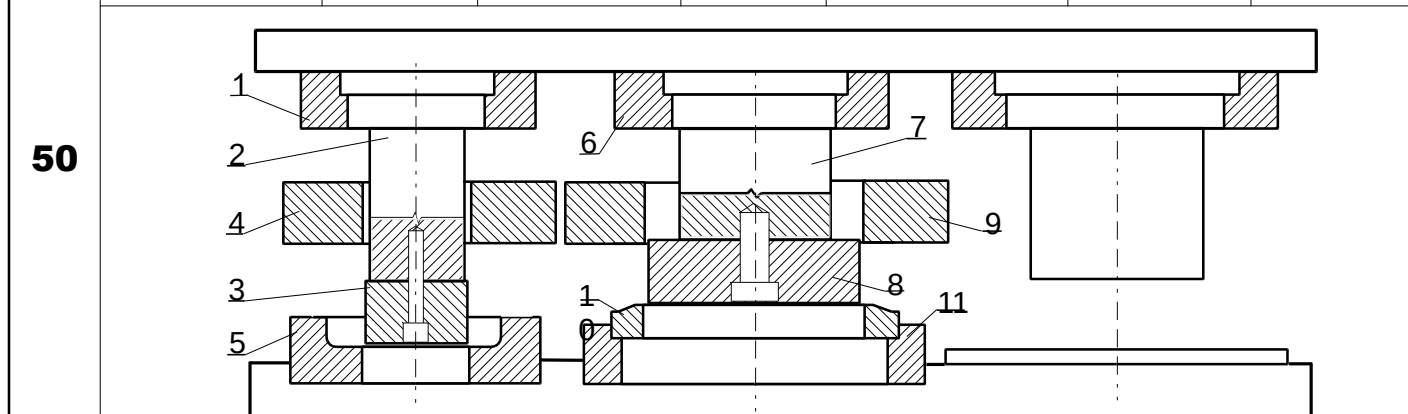
materiál	navrženo	ověřeno	hmotnost[kg/100ks]	navrženo	ověřeno
jakost	C45E		spotřební	423,-	
rozměr	□70		hrubá	417,-	
norma rozměrová	EN 10060		čistá	359,-	
			opal	4,-	
tech. dodací předpisy	EN 10221		odpad	60,-	

op.	text			
10	DĚLENÍ	stroj: SckU 800	za poloohřevu	Teplota 100 – 300 °C
	profil ∅ 70 mm	hr.hmotnost 4,17 kg	pro 1 ks	do palety: 200 ks
	délka 138 mm	tol.hmotnosti +0,08kg / -0,04kg	L/D 1,97	

30	OHŘEV	teplota: 1100 – 1200°C	indukční ohřev SOP KSO		
	KOVÁNÍ	stroj LZK 1600	upínací vložky 250 ; č.v. 2-0665; čištění a mazání zápustek po		
	1. dutina	pěchovat	2. kusech; zviň vyhazovačů max. 25 mm		
	2. dutina	předkovat	NSČ	navrženo	39,22 (153 ks/hod)
	3. dutina	vykovat	[Nmin/100ks]	ověřeno	
	pěchovadla:h:4-2705 , sp: 4-2704		KZ č.v. 2 – 3108		PKZ č.v. 2 – 3107



50	OSTŘIH	děrovat – ostříhnout	teplota: min 850°C	stroj: LDO 315				
		upín. deska	držák střížníku	střížník	strhovák	střížnice	držák střížnice	
	1	děrování	3 – 1878	4 – 7984	4 – 12155	D55	4 – 12156	---
	2	ostřížení	3 – 1879	4 – 5144	4 – 12157	D160	4 – 12158	4 – 5143
3	---	---	---	---	---	---	---	

**OCHLAZOVAT NA VZDUCHU.**

70	TEP. ZPRACOVÁNÍ	druh: Zušlechtěno	tvrdost: 235–283 HBW	Předpis: TP TZ–14/01
90	TRYSKÁNÍ	dle TP – TPV - 2000/01		