

# **Značilnosti standardnih tehnologij obdelave pločevine v podjetju INTEC MKD**



Datum: December, 2020

## Vsebina

1	PREDSTAVITEV PODJETJA .....	2
2	NAMEN DOKUMENTA .....	2
3	ZNAČILNOSTI STANDARDNIH TEHNOLOGIJ .....	2
3.1	CNC PREBIJANJE .....	2
3.2	KRIVLJENJE .....	4
3.3	RAZREZ Z LASERJEM .....	5
3.4	LASTNOSTI AL PLOČEVINE (EN 485-1: 2016/5.2.4) .....	6
3.5	LASTNOSTI CINKALA (electrolytically zinc coated steel) .....	6

## 1 PREDSTAVITEV PODJETJA

Podjetje INTEC MKD je eno od vodilnih podjetij v regiji na področju razvoja in izdelave kovinskih konstrukcij, delov in ohišij za industrijske elektronske naprave, stroje in ostalo opremo. Kot **sistemski in razvojni dobavitelj** pri nekaterih večjih industrijskih kupcih, podjetje zagotavlja kupcem tako razvoj in izdelavo prototipov, kot tudi maloserijsko, proizvodnje srednjih serij in s tehnologijo progresivnih orodij tudi velikoserijsko proizvodnjo. Deli, konstrukcije in ohišja, ki jih podjetje proizvaja, so namenjeni predvsem področju **industrijske avtomatizacije**, **medicinske opreme**, opreme za predelovalno dejavnost **prehrane in farmacije**, **telekomunikacijskih naprav**, **transporta** in **strojgradnje**.

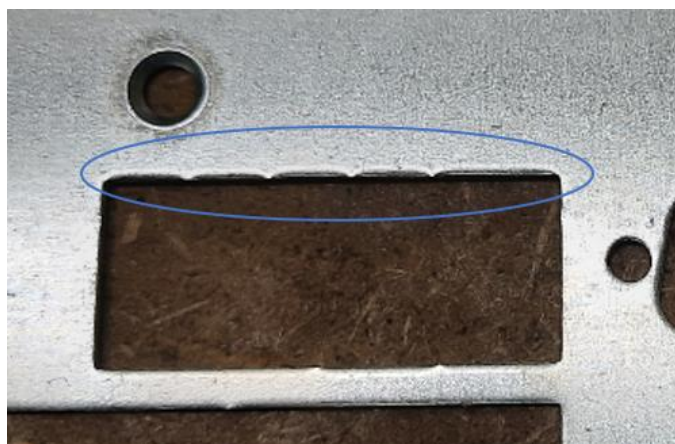
## 2 NAMEN DOKUMENTA

Z vsebino tega dokumenta želimo predstaviti značilnosti standardnih tehnologij obdelave pločevine v podjetju INTEC MKD. S tem želimo našim partnerjem predstaviti standardne zmožnosti tehnologije in pričakovane izhode ter omogočimo uskladitev pričakovanj naših odjemalcev z dejanskimi zmožnostmi izbranih tehnologij, že v začetnih fazah našega sodelovanja. Na ta način se bomo izognili nejasnostim glede doseženih in pričakovanih karakteristik izdelkov. Doseganje višjih standardov na področju izgleda ali drugih funkcionalnih karakteristik lahko dosežemo z izvedbo ustreznih prilagoditev ali vključevanjem posebnih tehnologij.

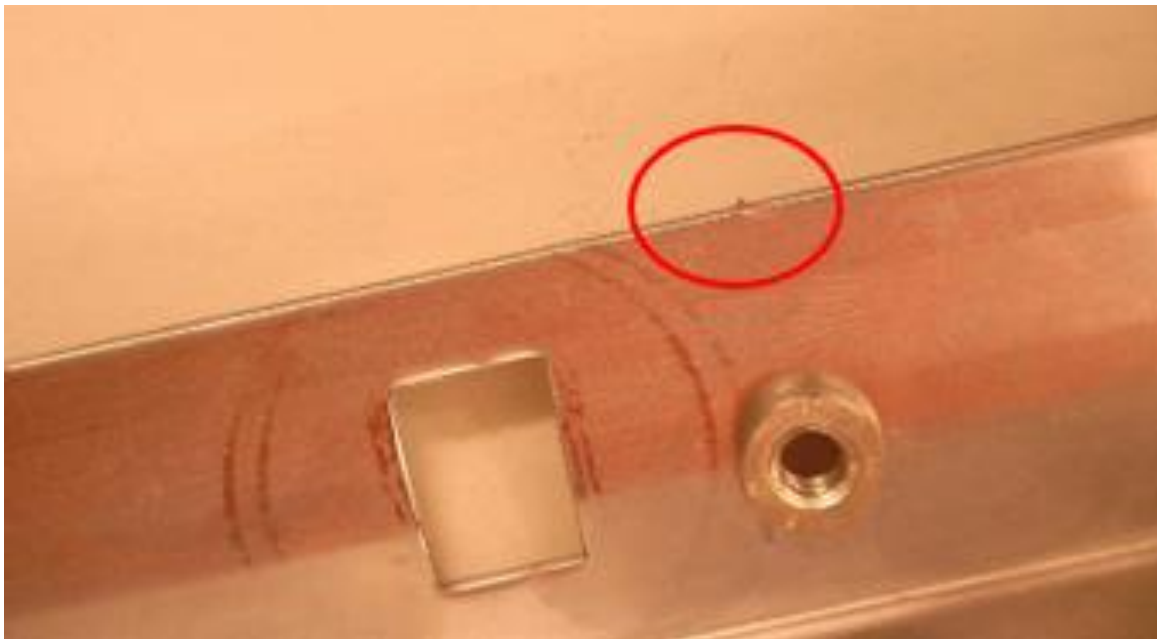
## 3 ZNAČILNOSTI STANDARDNIH TEHNOLOGIJ

### 3.1 CNC PREBIJANJE

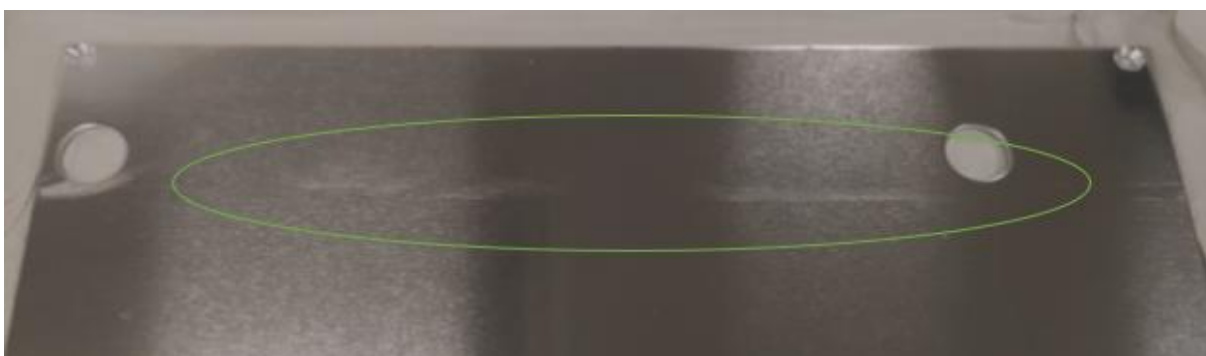
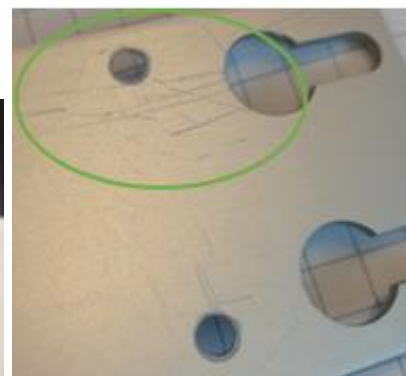
- vidne sledi izsekovalnega orodja na vzdolžnih izsekih (nazobčanost)



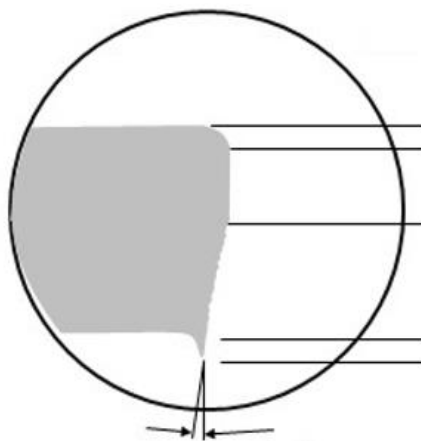
- vidni ostanki spojnih točk (micro joint)



- vidne praske na površini pločevine (ne vplivajo na funkcionalnost izdelka)



- zaobljen rob izbitine na strani vstopa orodja v izbitino



- odstopanje vizualnega izgleda materiala v okviru standardnih odstopanj dobavitelja

## 3.2 KRIVLJENJE

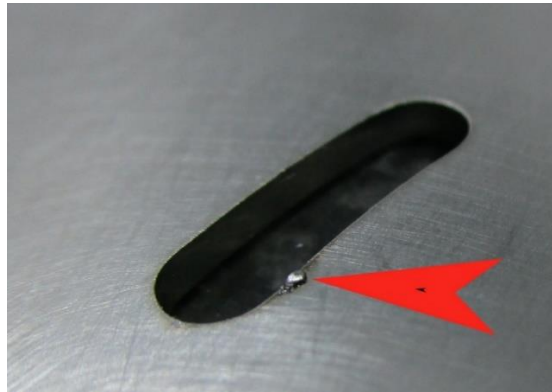
- vidne sledi krivilnega orodja



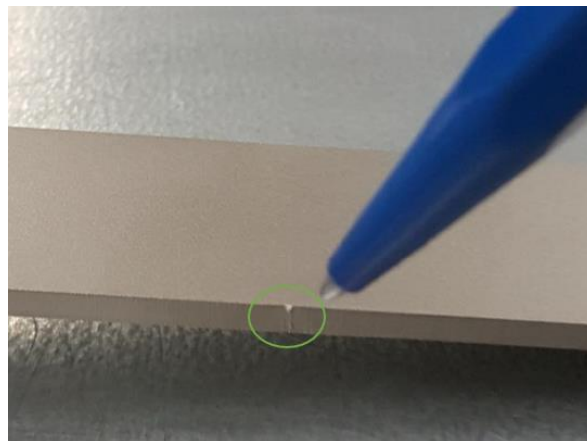
- deformacija lukenj v bližini krivin (deformacija oblike, odtis krivilnega orodja)
- radij krivljenja lahko potrdimo šele po izdelavi vzorcev (pridržujemo si pravico do spremembe radija krivljenja)

### 3.3 RAZREZ Z LASERJEM

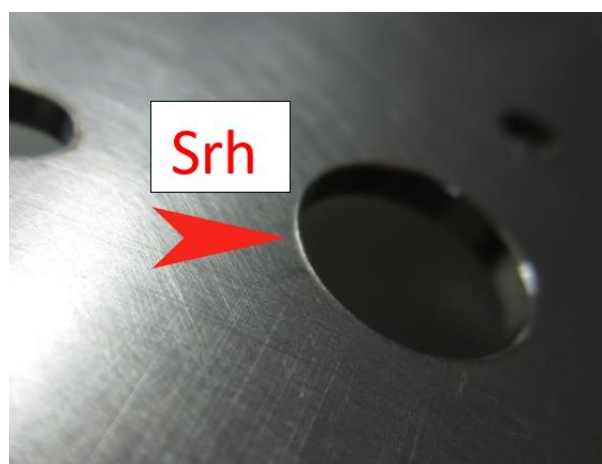
- ostanki preboja laserja na spodnji strani pločevine



- ostanki start/stop točke



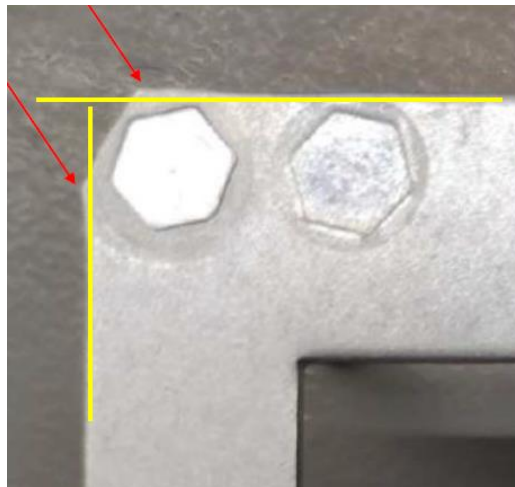
- srh na spodnji strani izrezane konture





### 3.4 MONTAŽA VTISNIH ELEMENTOV

- izbočenost materiala v primeru, ko je razdalja manjša od zahtevane min. razdalje od roba pločevine.



### 3.5 LASTNOSTI AL PLOČEVINE (EN 485-1: 2016/5.2.4)

- Izdelek mora biti brez napak, ki bi poslabšale uporabo pod ustreznimi pogoji uporabe.
- Na obeh straneh izdelka so običajno dovoljene manjše površinske napake kot so praske, obroči (krogci), sledi valjanja, vzdolžne črte, udarci valja, razbarvanje in nekoliko neenakomerna kakovost površine zaradi toplotne obdelave itd, ki se jim ni mogoče popolnoma izogniti in so običajno dovoljene na obeh straneh izdelka.

### 3.6 LASTNOSTI CINKALA (electrolytically zinc coated steel)

- Možna vizualna odstopanja v barvi in strukturi površine.

