

Arbeitsanweisung Hitzeschutzplatten für Firma Otto Haas KG

Hitzeschutzplatten, 500 x 800 mm

Verpackt in Abt.51 Einrahmen # 5510

Arbeitsgang 1

Hitzeschutzplatten einrahmen.
Blech ablängen
Blech 800 zu 836 und 500 zu 495 vorschneiden
Teile 836 ausklinken, glatte Seite nach oben

Arbeitsgang 2

Knicken auf Vorrichtung
Bleche in Biegevorrichtung, gratseite nach oben
Ausklüftung nach hinten zu Tischmitte
Endformbiegen, Radius nach hinten zu Tisch-Mitte

Arbeitsgang 3

Bleche aufsetzen
2 kurze Teile auf Platte schieben
(beschichtete Platte nach oben)
Breite Metallseite nach oben
lange Bleche aufbiegen und auf Platte schieben
Anrichten und Ausklüftung umbiegen

Arbeitsgang 4

Nieten
Nietlöcher stanzen, Biegelasche nach unten
Nieten von der Laschenseite einfügen und Vernieten.

Arbeitsgang 5

Verpacken nach Verpackungsvorschrift

Die anderen Größen der Hitzeschutzplatten werden nach dem gleichen Ablauf gefertigt.

Arbeitsgang 1:

Hitzeschutzplatten einrahmen.
Blech ablängen
Blech 800 zu 836 und 500 zu 495 vorschneiden
Teile 836 ausklinken, glatte Seite nach oben





Handauslösung für Schneidvorgang

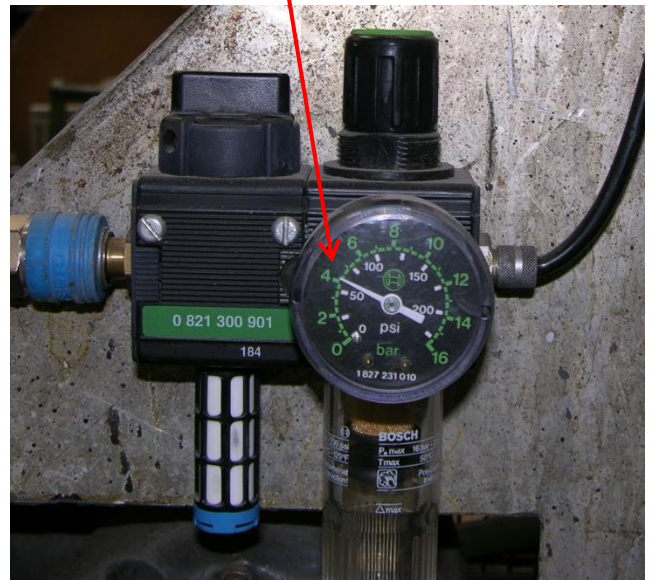


Anschlag für Längeneinstellung

Arbeitsgang: Teile 836 ausklinken:



Luftdruck auf 4 bar einstellen



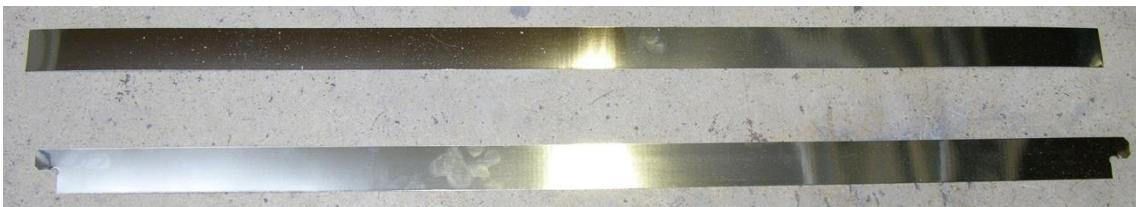
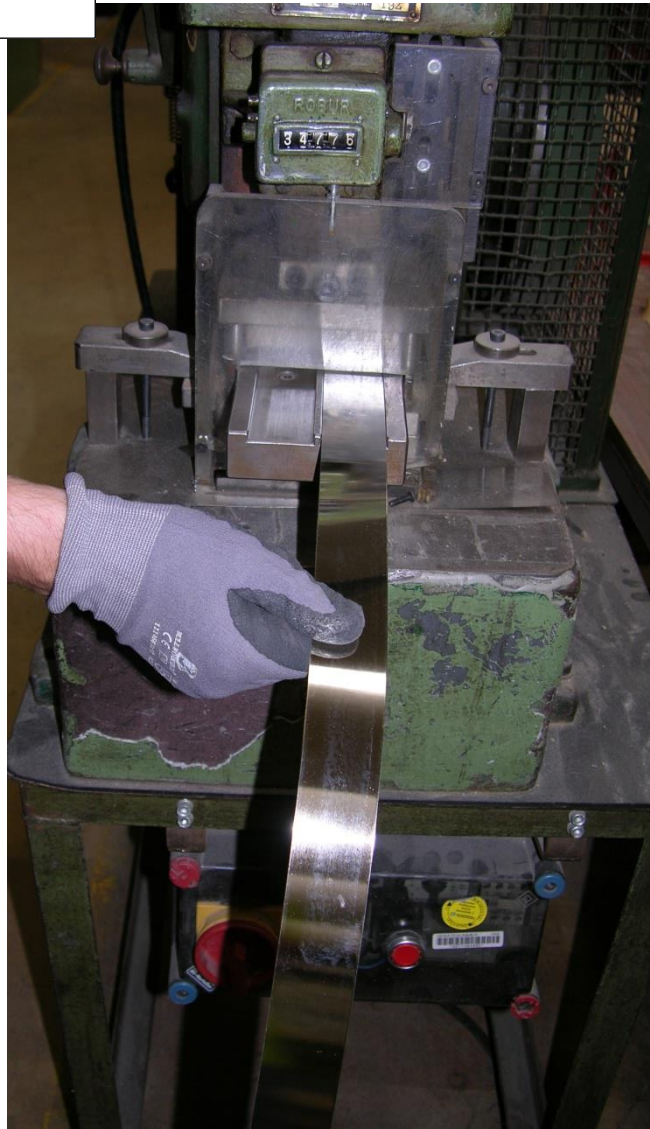
Maschine einschalten:

1. Hauptschalter ein
2. Grünen Knopf drücken

Maschine ausschalten:

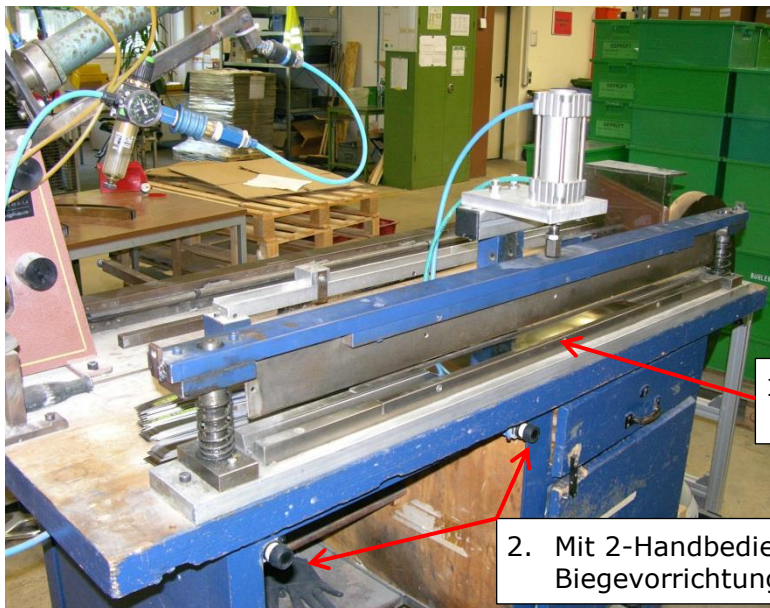
1. Roten Knopf drücken
2. Hauptschalter aus

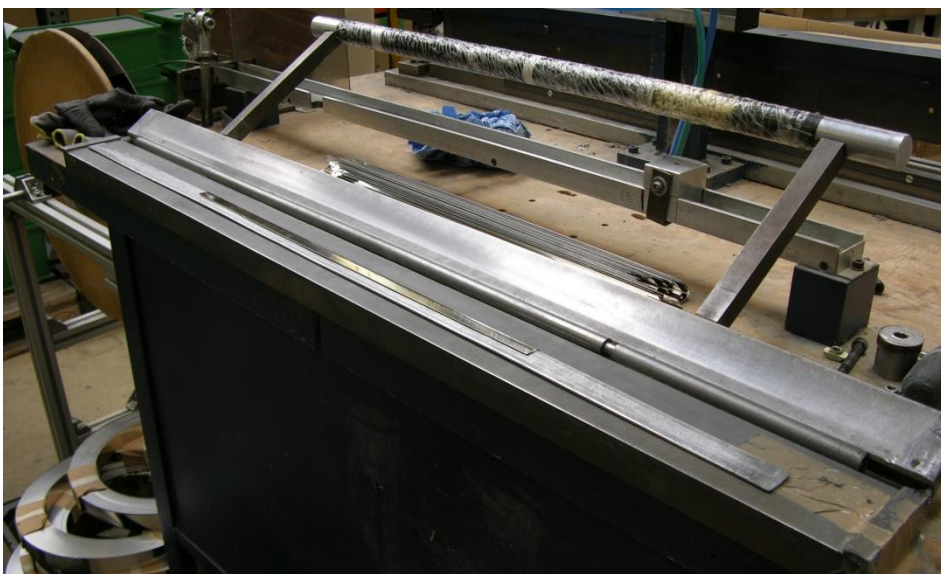
1. Blechstreifen in linke Seite bis zum Anschlag einführen.
2. Mit Fußschalter Stanzvorgang auslösen.
3. Blechstreifen um 180° drehen
4. Blechstreifen in rechte Seite bis zum Anschlag einführen.
5. Mit Fußschalter Stanzvorgang auslösen.



Arbeitsgang 2:

Knicken auf Vorrichtung
Bleche in Biegevorrichtung, gratseite nach oben
Ausklinkung nach hinten zu Tischmitte
Endformbiegen, Radius nach hinten zu Tisch-Mitte





Arbeitsgang 3:

Bleche aufsetzen

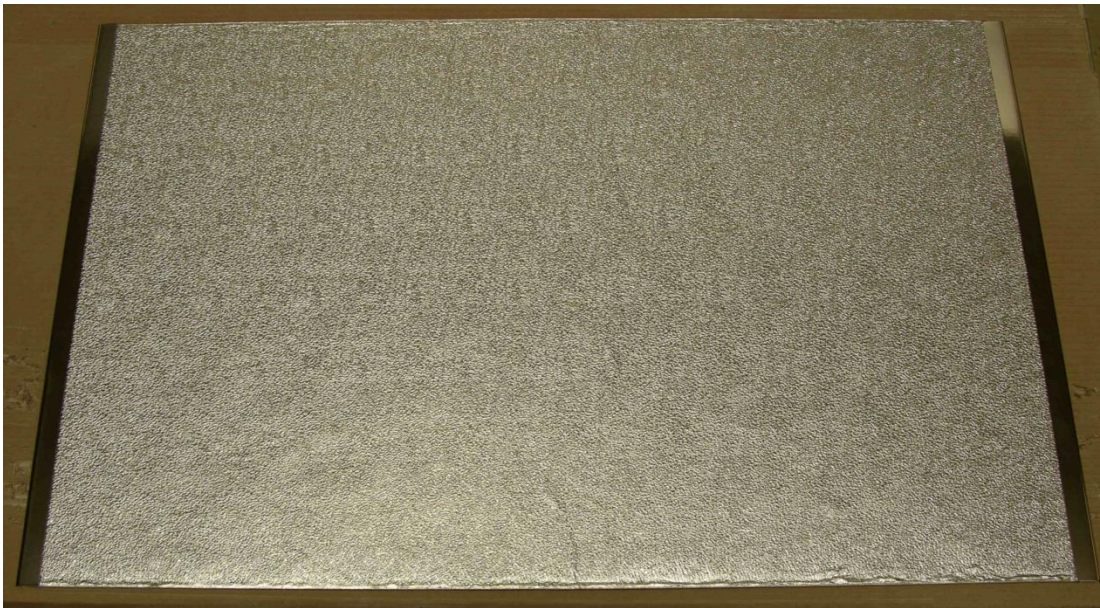
2 kurze Teile auf Platte schieben

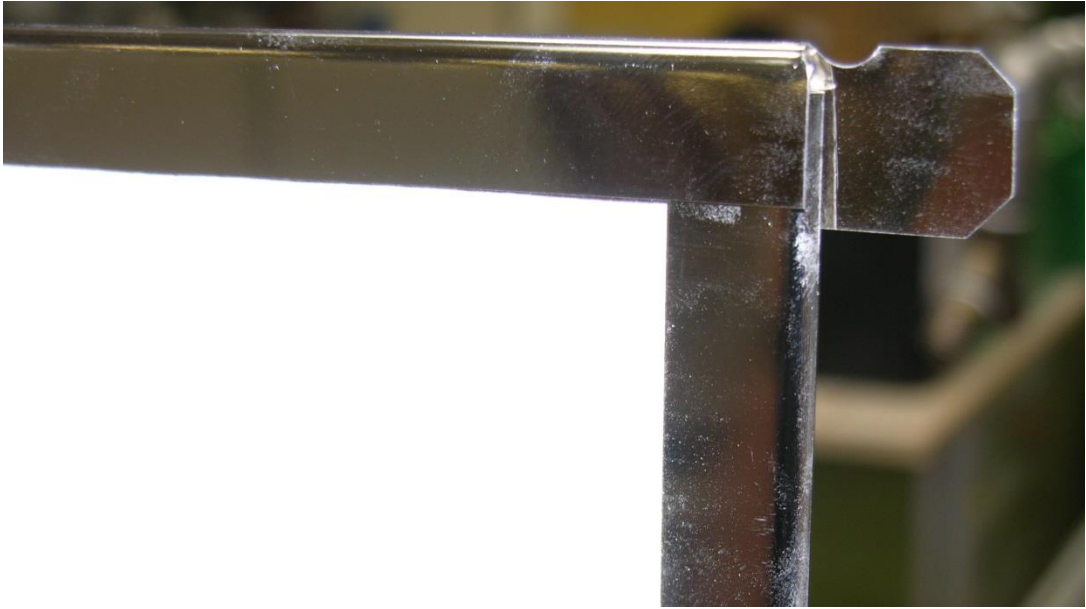
(beschichtete Platte nach oben)

Breite Metallseite nach oben

lange Bleche aufbiegen und auf Platte schieben

Anrichten und Ausklinkung umbiegen

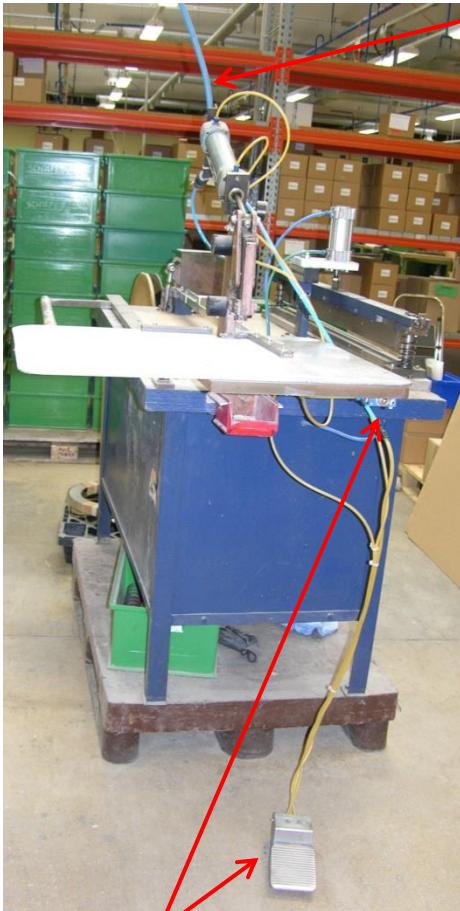




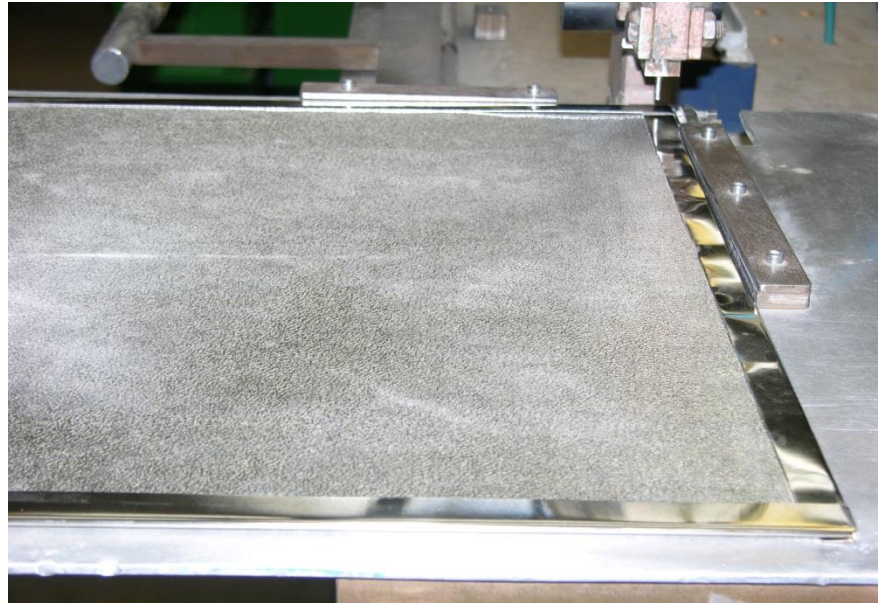
Arbeitsgang 4:

Nieten
Nietlöcher stanzen, Biegelasche nach unten
Nieten von der Laschenseite einfügen und Vernieten.

Stanze benötigt Druckluft



Platte an Anschlag legen.

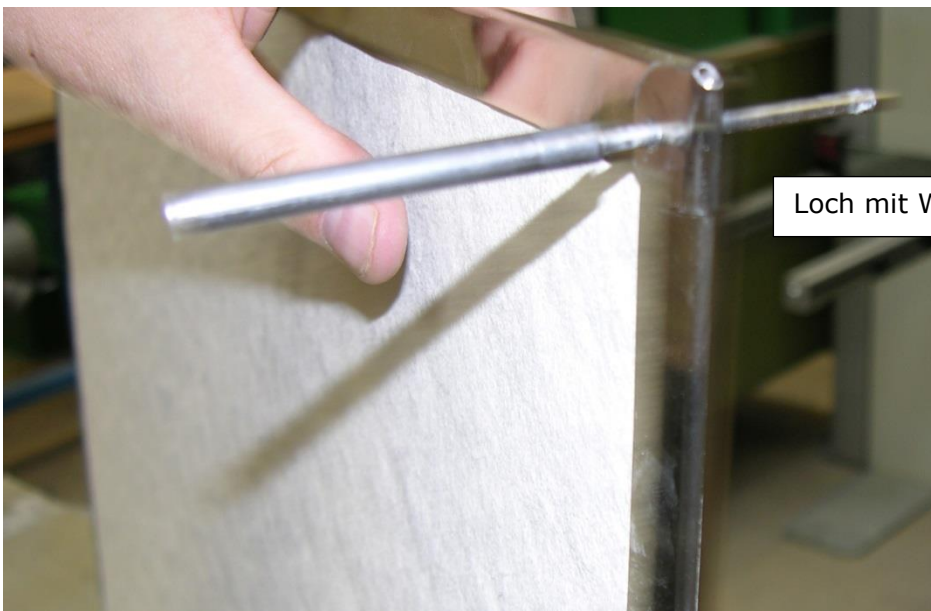


Fußschalter und Handschalter
gleichzeitig drücken um den
Stanzvorgang auszulösen.

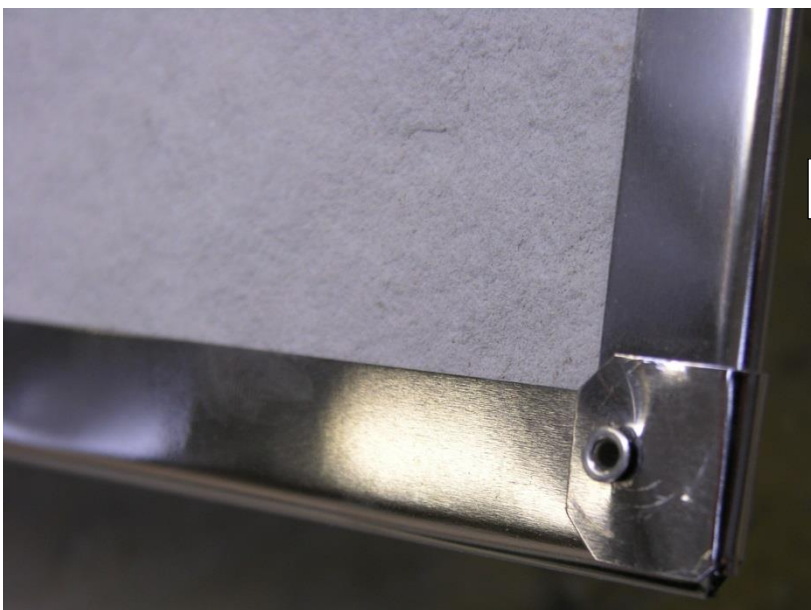




Grat entfernen



Loch mit Werkzeug durchstoßen



Niet einsetzen





Mit Kniehebelpresse vernieten



Niet auf beschichteter Seite



Niet auf unbeschichteter Seite

Arbeitsgang 5:

Verpacken

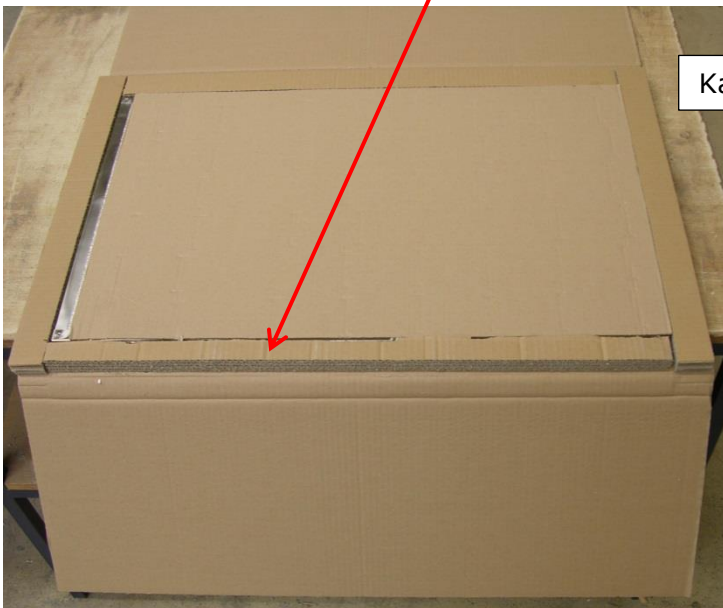
Zu VE 4 St. verpacken.

Abschluß oben auf letzter Platte, bitte Kartonzwischenlage einbringen und Karton verschließen.





Verkleben mit Weißleim



Kartonleiste verleimen und aufkleben

Zusammenklappen und mit Klebeband verschließen



Etikett aufkleben

