

IMG BOHEMIA s.r.o.
Průmyslová 798,
391 02 Planá nad Lužnicí
divize vstříkování

Vypracoval: Zdeněk Funda, DiS
Podpis:
Schválil: Ing. František Kůrka
Podpis:

Verze: 01/08
Vydáno dne: 31.10.2008
Účinnost od: 1.11.2008
Vytisknuto:

Dokument řízen v elektronické podobě.

Tato technická norma platí pro lopatku ventilátoru APMB 1600 a APMB 2400 (dále jen lopatka).

1. VŠEOBECNĚ

1.1 CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Lopatky se vyrábějí ze směsi TABORENU PH 41 C 40 a MOSTENU 52.522 v poměru 1 : 1 za pomoci nadouvadla.

Lopatky se vyrábějí barvené černé. Změna barvy a suroviny musí být předem dohodnuta se zákazníkem. Lopatky jsou součástí ventilátorů používaných u mikrochladičů Armabeton typu SAV 24 a 32.

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

Lopatky musí odpovídat referenčnímu vzorku, který byl odsouhlasen výrobcem a zákazníkem. Pro lopatky platí tyto základní orientační hodnoty:

Lopatka APMB 1600

- Rozměr 603 x 220 x 76 mm
- Hmotnost 1550 až 1600 g

Lopatka APMB 2400

- Rozměr 998 x 220 x 76 mm
- Hmotnost 2300 až 2400 g

U lopatek APMB 1600 a 2400 lze připustit dodávku lopatek o širších hmotnostních tolerancích za dodržení následujících podmínek:

lopatky mimo základní rozmezí budou dodávány na závěr výrobní kampaně, odděleně balené a označené barevným pruhem na upínacím dřívku lopatky.

přípustná jsou pouze tato hmotnostní rozmezí:

- APMB 1600 1500 až 1550 g, bílé značení, 1600 až 1650 g červené značení
- APMB 2400 2260 až 2330 g, bílé značení

Každá lopatka je označena datem výroby vložení příslušné vložky do formy.

Lopatky jsou dodávány podle této technické normy, vzájemně odsouhlasených referenčních vzorků a podle výkresů:

- APMB 1600 - č.v. 2-V 158 182-0 (2-30 159-139)
- APMB 2400 - č.v. 2-V 158 183-9 (2-30 159-140)

U shodných výrobků se za vadu nepovažuje :

- charakteristický povrchový vzhled strukturně lehčených plastů,
- nerovnoměrnost odstínu vybarvení (tokové čáry, nehomogenní vybarvení),

- drobná povrchová poškození vzniklá při odstraňování přetoků,
- povrchové propadliny do hloubky maximálně 0,5 mm na přechodu válcové části čepu do profilu lopatky,
- jemné zvrásnění povrchu typické pro strukturní pěny.

Výrobky musí být přeřazeny do neshodných (t.j. odpadu) z důvodů těchto vad :

- vylomení (odštípnutí) materiálu na náběžné nebo odtokové hraně lopatky,
- povrchové trhliny v materiálu a lunkry větší než 25 mm,
- rozměry nebo hmotnost nesplňuje povolenou toleranci uvedenou v normě nebo se výrobek neshoduje s referenčním vzorkem.

3. ZKOUŠENÍ

Tvarové provedení, jakost lopatky a opracování přetoků na náběžné a odtokové hraně se posuzuje podle referenčního vzorku. Na základě provedené kontroly.

4. DODÁVÁNÍ, BALENÍ, ZNAČENÍ, DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

4.1 DODÁVÁNÍ

Při objednávání lopatek je nutno uvést číslo této technické normy, označení výrobku, barva, množství v ks, případně další upřesnění (číslo výkresu apod.).

4.2 BALENÍ

Jednotkou balení je ohradová paleta.

4.3 ZNAČENÍ

Na každé jednotce balení je umístěn konsignační lístek, kde je uvedeno :

- označení výrobce
- označení výrobku
- barva
- počet kusů výrobků na paletě
- datum výroby
- jméno pracovníka odpovědného za balení
- osvědčení o jakosti výrobku jednotky balení (vystavuje se dvojmo, 1x nalepené na paletě, 1x přiložené k dodacímu listu)

4.4 SKLADOVÁNÍ

Výrobky se dopravují běžnými dopravními prostředky. Úložný prostor musí být čistý a výrobky musí být uloženy tak, aby nedošlo k případnému poškození. Lopatky musí být skladovány za podmínek odpovídajících ČSN 64 0090. Zejména je nutné vyloučit přímé působení slunečního a UV záření. Ve skladu nesmějí být v provozu stroje a přístroje, v nichž vzniká jiskření. Teplota skladu nesmí klesnout pod -20°C (přičemž při teplotách pod $+5^{\circ}\text{C}$ je nutná opatrná manipulace s vyloučením nárazů). Výrobky nesmějí být vystaveny přímému sálavému teplu. S výrobky nesmějí být skladována rozpouštědla a chemikálie, které poškozují polypropylén.

5. LIKVIDACE ODPADŮ A OBALŮ

Odpady z lopatek jsou recyklovatelné.

Palety jsou vratné, zbývající obalový materiál je recyklovatelný.

6. CITOVANÉ NORMY

ČSN 64 0090 Plasty. Skladování výrobků z plastů

7. SOUVISEJÍCÍ NORMY

ČSN EN ISO 291 (64 0204) Plasty-Standardní prostředí pro kondicionání a koušení

ČSN EN ISO 14001 (01 0901) Systém environmentálního managementu – Specifikace s návodem na její použití

8. DOPORUČENÁ LITERATURA

Miroslav Loyda, Vlastimil Šponer, Ladislav Ondráček a kolektiv: „Svařování termoplastů“