

Kapacitní propočet - robotizované pracoviště - svařování vč. pozice PG

Hadyna - International, spol. s r. o., Ostrava

Název výrobku:	Křídlo dveří (L/P)	Určeno pro společnost:	HYKEMONT, spol. s r. o.		
Číslo výkresu:	10-50-00 RA / 08-50-00 RA	Zpracoval:	Daniel Hadyna	Datum:	18.05.2017
				K nabídky č.:	1006/R

- * - postupová rychlost udává postupovou rychlost svařovacího hořáku při svařování - pozor, rychlost odpovídá svařováním dvou robotů současně
 ** - vyjadřuje poměr času hoření oblouku vůči času přesunu svařovacího hořáku na určená místa svarů, otáčení polohovadla apod.
 *** - rezerva cyklu zahrnuje rezervní čas jednoho cyklu

Poř. č.	Typ svaru	Délka svarů v mm	Postupová rychlost v mm/s *	Poměr času svařování vůči manipulaci **	Poměr času pro čištění plynové hubice	Počet zapálení svař. oblouku (1 = +1,5 s)	Rezerva cyklu ***	Celkový čas svařování v sekundách	Počet svařenců = průchodnost pracovištěm		
									za 1 směnu	za den	za 1 měsíc
1.	Svar MAG pr. drátu 1,0 mm	6 562	20	70%	17	40	60	605,6			
2.											
3.											
4.											
5.											
6.											
7.											
8.											
9.											
Celkem pro celý jeden svařenec		6 562						605,6	44,6	133,7	2 908

Poznámka:

Využitelná směnnost: 1 směna = 7,5 hodiny, 1 prac. den = 3 směny, 1 týden = 5 prac. dnů

Obsluhu tvoří jeden pracovník. Svařený dílec vyjme z upínacího přípravku a postupně vloží nesvařené dílce. Pro tuto činnost potřebuje tolik minut: **10,1**
 V upínacím přípravku bude upnutý jeden dílec, na kterém budou současně svařovat dva roboti.

Kapacitní propočet je pouze orientační. Je nutné provést kontrolu správnosti délek svarů, je nutné dodržet veškeré platné zásady svařování danou metodou a dodržet kontinuální práci na pracovišti, aby pracoviště bylo vytíženo na 100%. Kapacitní propočet je připraven pro shodné díly dle dokumentace.