



Postup při výrobě lisovacího nástroje (vývoj, konstrukce, úpravy a změny)

Nejprve než začneme s konstrukcí nástroje, musíme ověřit náš návrh vývojem:

- ◆ Ověření výpočtem_například rozvinu výrobku, střížné síly atd.
- ◆ Ověření zkouškou_zkušební jednoduchý nástroj atd.
- ◆ Po těchto zkouškách přistupujeme k vytvoření výkresové dokumentace, která vychází již ze zmíněného ověřování

Konstrukce nástroje - samostatná kapitola **Pravidla pro konstrukci lisovacích nástrojů**

Po zhotovení sériového nástroje dochází k jeho zkoušce na předepsaném lise od konstruktéra

(Příklad: **VZOR POSTUPOVÉHO NÁSTROJE_výkresy**)

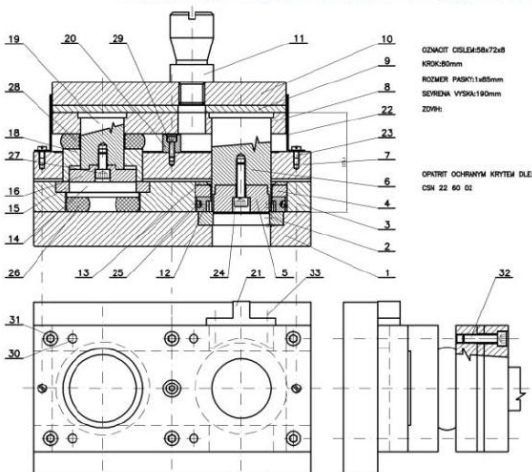
- ◆ Nástroj se musí zaběhnout na prázdko bez jakéhokoliv zatížení
- ◆ Základem je promazat a pak nechat běžet několik hodin a kontrolovat aby se nám nástroj nezadřel
- ◆ Poté se přistupuje k samotnému lisování například z pásu
- ◆ Pokud je vše v pořádku odlišuje se zkušební série, nástroj se sundá, zkontroluje a je připraven k sériové výrobě
- ◆ Většinou se však musí ještě upravovat, například rozměry výrobku nejsou stejné s předepsaným výkresem, nebo se může nástroj zadřát atd. (tyto práce vykonává nástrojař)
- ◆ Jakmile jsou však závady vážné, musí se nástroj reklamovat výrobcí, pokud je vyroben v mateřské firmě tak opraven
- ◆ Na všech těchto změnách musí být informován konstruktér, aby například zanesl změny do výkresové dokumentace, nebo rozhodl o úpravě nástroje apod.

Úpravy a změny lisovacího nástroje

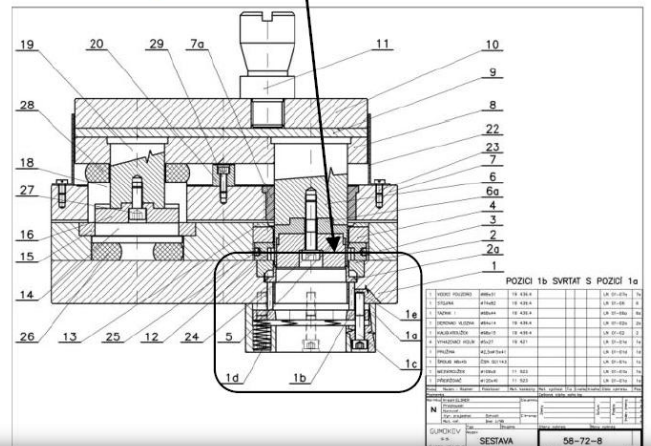
- ◆ Někdy dochází k nutnosti změny konstrukce lisovacího nástroje jednak při prvotních zkouškách, nebo ve výrobě, kde se může změnit požadavek na rozměry vylisku, nebo i na nedostatečné konstrukční řešení lisovacího nástroje atd.
- ◆ Tyto změny řeší především konstruktér, technolog, podílející se nástrojař atd.
- ◆ Vše musíme evidovat změnami ve výkresové dokumentaci, veškeré zapomenuté změny, se odrážejí při výrobě duplicitního nástroje, nebo již při výrobě náhradních dílů - zmetek.

VÝKRESOVÁ DOKUMENTACE_počáteční

VÝKRESOVÁ DOKUMENTACE_upravená dle požadavků
doplněná kalibrační dílu



NOVÝ POZICÍ	POZICÍ	LA 10-274	LA 10-274
1	1	LA 10-274	LA 10-274
2	2	LA 10-274	LA 10-274
3	3	LA 10-274	LA 10-274
4	4	LA 10-274	LA 10-274
5	5	LA 10-274	LA 10-274
6	6	LA 10-274	LA 10-274
7	7	LA 10-274	LA 10-274
8	8	LA 10-274	LA 10-274
9	9	LA 10-274	LA 10-274
10	10	LA 10-274	LA 10-274
11	11	LA 10-274	LA 10-274
12	12	LA 10-274	LA 10-274
13	13	LA 10-274	LA 10-274
14	14	LA 10-274	LA 10-274
15	15	LA 10-274	LA 10-274
16	16	LA 10-274	LA 10-274
17	17	LA 10-274	LA 10-274
18	18	LA 10-274	LA 10-274
19	19	LA 10-274	LA 10-274
20	20	LA 10-274	LA 10-274
21	21	LA 10-274	LA 10-274
22	22	LA 10-274	LA 10-274
23	23	LA 10-274	LA 10-274
24	24	LA 10-274	LA 10-274
25	25	LA 10-274	LA 10-274
26	26	LA 10-274	LA 10-274
27	27	LA 10-274	LA 10-274
28	28	LA 10-274	LA 10-274
29	29	LA 10-274	LA 10-274
30	30	LA 10-274	LA 10-274
31	31	LA 10-274	LA 10-274
32	32	LA 10-274	LA 10-274



Použité zdroje:

- Nové

Zdroje obrázků:

- Kreslicí program_AUTODESK INVENTOR 2008. Autodesk [AutocAD 2008](http://www.autodesk.com)