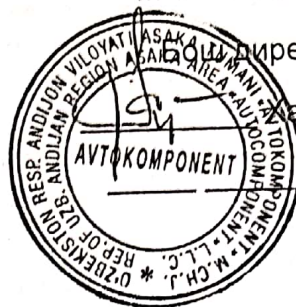


«ТАСДИҚЛАЙМАН»

МЧЖ «Avtokomponent»



директори

Ҳадятуллаев А.Р

_____ 2020й.

**“ИМРАСТ ВЕАМ” ТРУБАЛАРИ (ЗАРБГА ҚАРШИ ТУСИҚ)НИ
ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИ
МЧЖ «АВТОКОМПОНЕНТ»**

Асака 2020й

1

I. Slitting (рулон кесиш)

1. Зарбга қарши трубаларни ишлаб чиқариш учун рулон олиб келинади ва рулон кесиш дастгоҳида иловада келтирилга ўлчам бўйича полосалар кесилади. Кесиладиган полосага нисбатан рухсат этилган четланиш ± 0.001

№	Модель	Детал №	Детал номи	Яримтайёр махсулот ўлчами мм	
				Th	W
1	M300	96689904	BAR ASM_FRT PIPE 31x25	2,0	88
2	M300	96689976	BAR_RR PIPE	2,0	76,5
3	J200	96547382	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,0	88
4	J200	96547768	BEAM-IMPACT, REAR DOOR	2,0	88
5	T250	96648848	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,2	97,5
6	T250	96648899	IMPACT, REAR DOOR	2,2	77,5
7	T250	T-250-BP	LBS BUMPER	1,8	64,5
8	Damas/ Labo	96610825	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR 25,4x20	2,0	68

II. Труба ишлаб чиқариш (DMS линия)

2. Сўнгра кесилган полосалар труба ишлаб чиқариш линиясида иловада келтирилган труба ва труба ўлчами бўйича трубалар ишлаб чиқарилади. Труба диаметрига нисбатан рухсат этилган четланиш ± 0.03 мм

№	Модель	Детал №	Детал номи	Яримтайёр махсулот ўлчами мм			
				Th мм	Ø мм	W	Труба линияда кесилдиган ўлчам мм
1	M300	96689904	BAR ASM_FRT PIPE 31x25	2,0	28,6	88	5358
2	M300	96689976	BAR_RR PIPE	2,0	25	76,5	5258
3	J200	96547382	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,0	28,6	88	5530
4	J200	96547768	BEAM-IMPACT, REAR DOOR	2,0	28,6	88	5238
5	T250	96648848	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,2	31,8	97,5	5271
6	T250	96648899	IMPACT, REAR DOOR	2,2	25,4	77,5	5380
7	T250	T-250-BP	LBS BUMPER	1,8	21,2	64,5	6028
8	Damas/ Labo	96610825	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR 25,4x20	2,0	22,2	68	4995

III. Труба кесиш. (лента арра)

3. Труба ишлаб чиқариш жараёнидан труба тайёр бўлгач лентали арра ёрдамида трубалар берилган ўлчам бўйича кесилади. Ўлчами бўйича рухсат этилган четланиш ± 0.5

№	Модель	Детал №	Детал номи	Яримтайёр махсулот ўлчами			Лента аррада кесиладиган труба узунлиги мм
				Th мм	Ø мм	Труба линияда кесиладиган ўлчам мм	
1	M300	96689904	BAR ASM_FRT PIPE 31x25	2,0	28,6	5358	891
2	M300	96689976	BAR_RR PIPE	2,0	25	5258	476
3	J200	96547382	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,0	28,6	5530	788
4	J200	96547768	BEAM-IMPACT, REAR DOOR	2,0	28,6	5238	580
5	T250	96648848	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	2,2	31,8	5271	876,5
6	T250	96648899	IMPACT, REAR DOOR	2,2	25,4	5380	536
7	T250	T-250-BP	LBS BUMPER	1,8	21,2	6028	1505
8	Damas/Labo	96610825	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR 25,4x20	2,0	22,2	4995	830

IV. Термик ишлов бериш жараёни

4. Ўлчами бўйича кесилиб тайёрланган трубалар термик ишлов бериш жараёни учун тайёрланган тараларга белгиланган миқдорда солинади.

№	Модель	Детал №	Детал номи	Труба сони дона
1	M300	96689904	BAR ASM_FRT PIPE	76
2	M300	96689976	BAR_RR PIPE	96
3	J200	96547382	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	76
4	J200	96547768	BEAM-IMPACT, REAR DOOR	76
5	T250	96648848	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	76
6	T250	96648899	IMPACT, REAR DOOR	96
7	T250	T-250-BP	LBS BUMPER	108
8	Damas/Labo	96610825	BEAM-IMPACT, FRONT DOOR	96

5. Хар бир тара 650° - 700° С да қиздирилган печга солинади.
6. Печга солинган трубалар 25-30 минутгача қиздирилади. Қаттиқлик 40-45 HRB.
7. Қиздирилган трубалар печдан олинади. Сўнгра ёғ (марка И20)да 2-3 минут давомида солиниб совутилади.
8. Тайёр бўлган трубалар тайёр махсулот тарасига солиб такланади.

Келишилди:

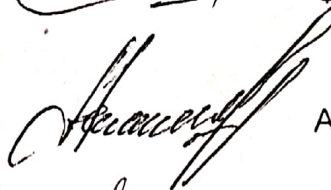
Ишлаб чиқариш директори:



Фазилджонов Б.

Текширди:

Технология бўлими бошлиғи:



Абдурасулов С.

Тузувчи:

Технолог:



Содиқов Н.

Келишилди:

“Эвро Азия ТАПО-ДИСК”

Корхонаси :
