








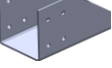
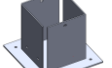
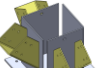

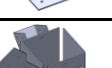
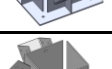


Mendelova univerzita		Lesnická a dřevařská fakulta v Brně		Obor : Stavby na bázi dřeva		Počet listů: 1/1
Vypracoval: Martin Smrž		Technologický postup ocelového nosného spoje pro dřevostavby				
Polotovary: Tabule pl. 10x1000x2000 , Tabule pl. 5x1000x2000				Materiál: S235JRG2		
Operace	vizualizace	Popis operace	Počet ks	Časová náročnost	Poznámka	
Pálení		Vypálení plotny včetně děr a sražených hran dle výkresové dokumentace LDF-4-101/R0	1	Příprava 10 min Doba pále 11 min		
		Vypálení pl. Rozvinutého tvaru L profilu dle výkresové dokumentace LDF-3-101/R0	3	Příprava 10 min Doba pále 53 min	Čas přípravy pro všechny výpalky pl.5 mm	
		Vypálení pl. Rozvinutého tvaru U profilu dle výkresové dokumentace LDF-3-102/R0	2			
		vypálení žebra pro hlavní diagonální vzpěru dle výkresové dokumentace LDF-4-102/R0	2			
		vypálení žebra pro boční diagonální vzpěry dle výkresové dokumentace LDF-4-103/R0	2			
	Ohnutí - L profilu dle výkresové dokumentace LDF-3-101/R0	2	10 min			
Ohýbání		Ohnutí - U profilu dle výkresové dokumentace LDF-3-102/R0	3	30 min		
		Vrtání 3x Ø18 dle výkresové dokumentace LDF-3-101/R0	2	10 min		
Vrtání		Vrtání 8x Ø14 dle výkresové dokumentace LDF-3-102/R0	2	20 min		
		Svaření plotny a L-profilů dle výkresové dokumentace LDF-2-101/R0	1	20 min		
Svařování		Přivaření U profilů dle výkresové dokumentace LDF-2-101/R0	3	30 min		
		Přivaření výstužných žebér dle výkresové dokumentace LDF-2-101/R0	1	15 min		
		Kontrola rozměrů a svařů dle výkresové dokumentace LDF-2-101/R0	1	10 min		
Kontrola						
Povrchová úprava		Žárové zinkování	1	Externí dodavatel 24-48 h		
Celkový čas výroby (nezapočítáno žárové zinkování)				229 min = 3h 49 min		