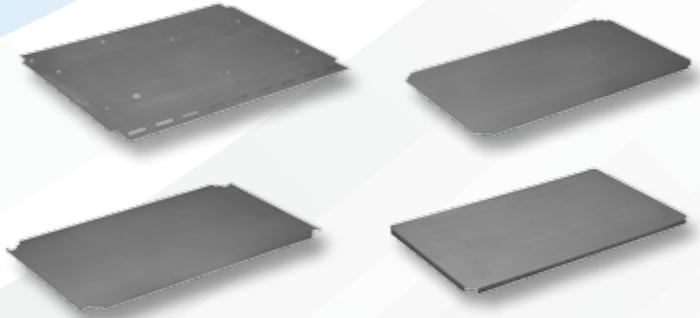


Инструментальная мебель и средства хранения



Подготовка составных частей инструментальной мебели

- 1. Лицевую панель, днище, левую, правую стойки и заднюю стенку** вначале штампуют из рулонной стали на штамповочных машинах с ЧПУ, затем изгибают на листогибочных машинах с ЧПУ.
- 2. Заготовку для держателя колеса** вначале вырезают ножницами выгибают на специальном приспособлении (в две стадии), прошивают и нарезают резьбу.
- 3. Рукоятка тележки** отштампована из рулонной стали на штамповочных машинах с ЧПУ, затем согнута на гибочных машинах с ЧПУ и прикреплена к левой стойке.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЯЩИКОВ

Все элементы загружают в сварочный робот-автомат, и всю конструкцию сваривают, после чего её транспортируют в лакокрасочную камеру.

- 4. Ящик 70** штампуют из рулонной стали на штамповочных машинах с ЧПУ, затем изгибают на листогибочных машинах с ЧПУ, обжимают и сваривают точечной сваркой. Ящик таким образом готов к нанесению покрытия.
- 5. Ящик 160** штампуют из рулонной стали на штамповочных машинах с ЧПУ, затем гнут в два перехода на листогибочных машинах с ЧПУ, обжимают и сваривают точечной сваркой. Ящик готов к нанесению покрытия.
- 6. Подъёмную тягу вырезают** используя лазерную резку, обжимают на специальном инструменте, гнут на гибочной машине с ЧПУ, и затем транспортируют для нанесения покрытия.



После нанесения покрытия все составляющие готовы к операции сборки, которую осуществляют на сборочной линии.

Сборка состоит из следующих операций:

- Нанесение надписей /трафаретной печати/ на ящик
- Сборка ящиков (подъёмную тягу и направляющие приклепывают к ящику и вставляют синтетический коврик)
- Нанесение трафаретной печати на корпус
- Установка синтетического коврика и резинового амортизатора на лицевую панель
- Сборка замка и запирающего механизма
- Закрепление направляющих на корпусе
- Вставка ящиков
- Проверка тележки, установка колёс и ручек на ящиках
- Упаковка тележки в пенополистирол при помощи специального механизма

7. Окончательная упаковка изделия

