

Technologie

Technologický postup hlubokého tažení podvozkového dílu autobusu za tepla

Autoři:

Macháček, J.; Majer, M.; Mašek, B.

Číslo projektu:

FOR_TC_04-12

Popis:

Díly pro podvozky autobusů jsou součástí, u kterých je požadována vysoká úroveň bezpečnosti. Proto jsou zpravidla vyráběny nejčastěji zápusťovým kováním. Vzhledem k tomu, že masivní zápusťově kované díly mají vysokou hmotnost, jsou hledány náhrady a to převážně svařenci. Velký počet svarů však vnáší do konstrukce vnitřní pnutí, které může v superpozici s provozním namáháním způsobovat vznik lomů. Z hlediska nákladů, pracnosti a bezpečnosti při současné minimalizaci hmotnosti je proto vhodné vyrobít díl s minimálním množstvím svarů a s co možná nejnižší hmotností polotovarů. Na základě požadavků zákazníka byla vyvinuta technologie umožňující vytvořit tažením za tepla z tlustého plechu dva prostorové polotovary podvozkového dílu, které se po oříznutí lemu svaří v nulové ose namáhání. Tím vznikl technologický postup umožňující optimální rozložení hmotnosti vzhledem k funkci a provoznímu namáhání dílu.

Klíčová slova: tažení plechu za tepla, výtahy z tlustostěnného plechu

Fakulta strojní
Výzkumné centrum
tvářecích technologií
Prof. Dr. Ing. B. Mašek

Telefon: +420 377 63 8050
Fax: +420 377 63 8052
E-Mail : masekb@kmm.zcu.cz


www.fortech.zcu.cz

Adresa:
Západočeská univerzita v Plzni
Fakulta strojní
Výzkumné centrum tvářecích
technologií - FORTECH
Univerzitní 22
P. O. Box 314
306 14 Plzeň
Česká republika

IČO: 49777513
DIČ: CZ49777513

Bankovní spojení:
KB a.s., Plzeň
č.ú. 4811530257 / 0100