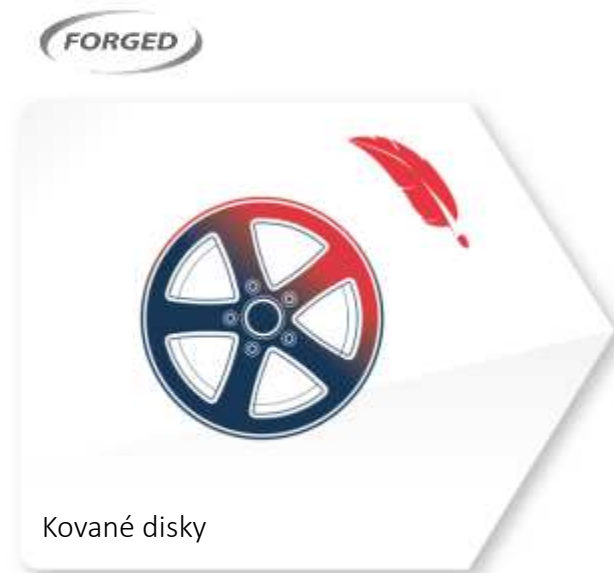


## Postup výroby Speedline Truck disků

Speedline Truck  
Presezzo (I) / březen 2016

## Technologie lehké hmotnosti: Kování



- Technologie kování umožňuje vyrobit disky lehké hmotnosti a nejvyšší pevnosti
- Disk z jedno kotouče se vyrábí z kovaného plechu za extrémního tepla
- Výsledek: významně tenčí stěny s vyšší nosností

### VÝHODY

- Zvýšená mez pevnosti se zvýšeným zatížením
- Znatelné snížení hmotnosti
- Nižší spotřeba paliva díky menší hmotnosti rotační hmoty

# Výroba

## Řezání

Hlavní body:

3 Horizontální pily

- (2x 14" + 1x 19")
- Současná kapacita:
- 283'500 operací / rok
- Hmotnost: asi 50kg/kotouč



Vstup:

- Slitina materiálu 6061
- Kotouče různých průměrů
- (podle rozměru disku)



Výstup:

- Jednotlivý kotouč pro kování



# Výroba

## Kování

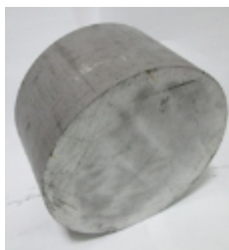
Hlavní body:

2 Hydraulické lisy  
(12'000tun + 8'000tun)

3 výhňe pro nahřátí  
kotoučů

Vstup:

- Předehřáté kotouče
- Nástroje ke kování



Výstup:

- Kovaný polotovár



# RONALGROUP

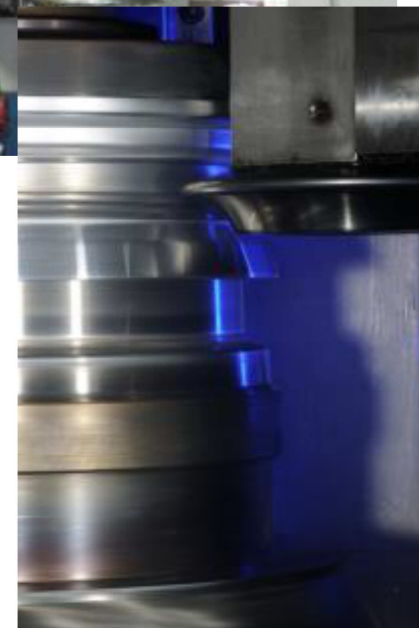
# Výroba

## Lisování

Hlavní body:

2 lisovací stroje

- (1x vertikální + 1x horizontální)
- Lisování žlábků disku
- 



Vstup:

- Kovaný polotovár



Výstup:

- Vylisovaný polotovár



# Výroba

## Tepelné zpracování

Hlavní body:

Proces T4 žíhání tuhým roztokem:

Doba cyklu: 370 minut při 545 oC

- Vybavení: 11 pecí
- Chladicí operace ve vodě



Vstup:

- Vylisovaný polotovar



Výstup:

- Tepelně zpracované polotovary

## Soustružení

### Hlavní body:

- 11x vertikální-4-osý soustruh:  
Rozměry: pro disky 16"-28"
- 10x horizontální-2-osý soustruh:  
Rozměry: pro disky 12"-20"



### Vstup:

- Tepelně zpracované polotovary



### Výstup:

- Vysoustružené disky (polotovary)



## Frézování

Hlavní body:

20x Vertikální-4.5-osá obráběcí centra:

Rozměry: pro disky - 18"-28"

6x vertikální-3-osá obráběcí centra:

Rozměry: pro disky - 12"-20"



Vstup:

- Soustružené disky



Výstup:

- Disky dle přání zákazníka

