

Заказ на производство

Фотозона «Магнит» · каркас и АКП

Металлокаркас и облицовка. Пространственная рама глубиной 150 мм; профильная труба 20×40×2 и 40×40×2 мм; красный АКП «3020».

01 Раскрой профильной трубы

Профильную трубу 20×40×2 мм и 40×40×2 мм нарезать на заготовки по рабочему чертежу. Удалить заусенцы на торцах, промаркировать детали и разложить их по сборочным узлам. Размеры отрезков и назначение профилей взять из чертежа.

02 Сварка пространственной рамы

Собрать раму глубиной 150 мм на прихватках. Выверить наружные габариты, диагонали и плоскость лицевой стороны. После проверки проварить соединения; повторно проверить геометрию и места установки обшивки.

03 Зачистка и подготовка металла

Зачистить сварные швы и брызги в местах сопряжения с облицовкой. Снять острые кромки, удалить окалину, пыль и загрязнения. Обезжирить подготовленные поверхности перед окраской.

04 Окраска рамы

Окрасить раму грунт-эмалью по металлу, указанной в карте материалов цеха. Обработать торцы, сварные соединения и труднодоступные места. Выдержать покрытие по инструкции производителя; облицовку устанавливать после высыхания.

05 Фрезеровка и гибка АКП

Красный АКП «3020» отфрезеровать на ЧПУ по производственным файлам: наружные контуры, выборки и линиигиба. Удалить стружку из пазов, согнуть борта кассет и проверить их сопряжение на раме.

06 Обшивка рамы

Установить фрезерованные и согнутые кассеты АКП на окрашенную раму. Совместить кромки и стыки, закрепить кассеты заклёпками по узлам рабочего чертежа. Не допускать перетяжки и вмятин на лицевой поверхности.

Габариты, узлы крепления, размер заклёпок и марка грунт-эмали задаются рабочим чертежом и картой материалов. Последовательность составлена для образца по переданным исходным данным.

Изготовление и сборка

Фотозона «Магнит» · оформление и стакан

Плёночное оформление и элемент «Стакан». ПВХ 5 и 2 мм, полноцветная печать, выпуклое зеркало Ø900 мм.

07 Печатное оформление верхней части

Подготовить самоклеящуюся плёнку с полноцветной печатью и ламинацией по утверждённому макету. Очистить поверхность АКП, накатать плёнку с совмещением изображения. Выполнить подвороты и подрезку по контуру деталей.

08 Фрезеровка деталей стакана

Вырезать на ЧПУ-фрезере детали стакана из ПВХ 5 мм и ПВХ 2 мм по файлам раскроя. Удалить заусенцы, промаркировать детали, проверить комплектность и выполнить сухую примерку перед склеиванием.

09 Склеивание стакана

Склеить детали из ПВХ 5 мм в соответствии со сборочным чертежом. Детали из ПВХ 2 мм установить по развёртке узла. Использовать предусмотренный цехом клей для ПВХ; зафиксировать соединения до набора прочности, затем зачистить выступивший клей и неровности.

10 Оклейка стакана

Подготовить самоклеящуюся плёнку с полноцветной печатью по макету стакана. Наклеить её на собранные поверхности с совмещением рисунка, выполнить подрезку и подвороты. Проверить стыки, отсутствие пузырей и отслоений.

11 Зеркало и окончательная сборка

Установить выпуклое зеркало Ø900 мм в предусмотренное посадочное место стакана. Зеркало и стакан закрепить способом, указанным в узлах рабочего чертежа. Проверить фиксацию, положение и отсутствие повреждений лицевых поверхностей.

12 Контроль и передача

Проверить геометрию рамы, надёжность крепления облицовки и стакана, качество окраски, плёнки и кромок. Удалить монтажные загрязнения, защитить зеркало и лицевые поверхности. Передать комплект вместе со схемой сборки и перечнем деталей.