

Výrobno-technologická činnosť	Názov predpisu Podmienky pre vzhľad a čistotu dielov pred povrchovou úpravou anodickou oxidáciou		
Linka AOH	Počet strán 1	Číslo strany 1	Platnosť od 23.05.2024
Identifikačný kód dokumentácie PR 06/24			

1 VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA

Tento dokument je informáciou pre zákazníkov spoločnosti Europur s.r.o. a popisuje požiadavky na vzhľad, čistotu dielov a všeobecné informácie pred povrchovou úpravou anodickou oxidáciou pre elimináciu rizika nekvalitného povlaku a vád. V prípade hrubého nedodržania týchto požiadaviek budú diely vrátené zákazníkovi na odstránenie nedostatkov popísaných v bode 3.

2 SYSTÉM KONTROLY

Kontrola dielov sa vykonáva u dodávateľa v priebehu výrobného procesu.

3 POŽADOVANÉ PODMIENKY PRE VZHĽAD A ČISTOTU DIELOV

- Spolu s dielmi je potrebné zasielať aj objednávku a výkresovú dokumentáciu, v ktorej si zákazník určí/zaznačí kontaktné body, vizuálnu plochu. **Kontaktné miesto na dieloch vyberieme podľa vlastného uváženia, pokiaľ nie je na výkrese stanovené presné technologicky vyhovujúce kontaktné miesto.**
- Na výkresoch musia byť zaznačené aj skutočné rozmery dielu, aby bol možný výpočet celkového povrchu. Prípadne uvádzať plochu priamo na výkrese.
- V prípade spracovanej cenovej ponuky je potrebné zadať túto cenovú ponuku do objednávky.
- Pri dieloch s požiadavkou na chránenie otvorov/závitov/plôch je potrebné zadať túto požiadavku aj priamo do objednávky, nie len do výkresovej dokumentácie.
- V prípade potreby maskovania u nás je potrebné rátať s príplatkom za maskovanie. Ak si zákazník maskovanie zabezpečí sám, odporúčame použiť silikónové zátky.
- Pri určitých procesoch je nevyhnutné poznať materiálovú špecifikáciu dielu. V objednávke odporúčame uvádzať použitý typ zliatiny.
- V prípade potreby mechanických a chemických predúprav je potrebné ich zadať do objednávky. Ak zákazník potrebuje technickú podporu v tejto oblasti, obráti sa na telefónne číslo na internetovej stránke europur@europur.sk.

Dôvod zmeny	 Vypracoval: Ing. Klaudia Drgoncová
Nahrádza:	Preveril: Ing. Miloš Podpera
Nový	Schválil: Ing. Štefan Rehák
 NOVONOSICKÁ 503/5, 020 01 PÚCHOV IČO: 36 305 383, IČ DPH: SK2020109916	

Výrobno-technologická činnosť	Názov predpisu Podmienky pre vzhľad a čistotu dielov pred povrchovou úpravou anodickou oxidáciou		
Linka AOH	Počet strán 1	Číslo strany 2	Platnosť od 23.05.2024
Identifikačný kód dokumentácie PR 06/24			

8. Diely, ktoré prechádzajú mechanickými predúpravami, nesmú byť na povrchu extrémne znečistené masťou. V prípade, ak zákazník nedodrží túto požiadavku, musí rátať s dodatočným príplatkom za čistenie dielov.
9. Diely musia byť očistené od zvyškov olejov, emulzií, pást a iných znečisťujúcich látok. Otvory treba vyfúkať stlačeným vzduchom. Konzervačný olej aplikovať len v minimálnej miere. Je neprípustné používať prípravky na **báze silikónov**, repkového oleja, vysychavých olejov a voskov.
10. Diely musia byť dôkladne očistené od špon. Týka sa to hlavne závitových slepých otvorov. Tie treba vyčistiť dôkladným vyfúkaním.
11. **POZOR!** Pri netesných zvaroch budú zo špár vzlínať zvyšky roztokov a znehodnocovať kvalitu povrchovej úpravy. Pri dutých zvaroch sa odporúča riešiť odtekanie procesnej kvapaliny zabezpečením technologického otvoru.
12. Diely nesmú byť označené farbami prípadne fixkami, nesmú byť polepené lepiacou páskou, nesmú sa na nich nachádzať zvyšky zaschnutého lepidla.
13. **Diely nesmú obsahovať časti z iných kovov ako je hliník.**
14. **Pri vizuálnych dieloch sa odporúča materiál v elox kvalite!**
15. Pri anodickej oxidácii dochádza k nárastu vrstvy – **POZOR!** – tzn. zmena rozmerov. Vrstva oxidu pri procese anodickej oxidácie rastie na obe strany. Von aj do vnútra originálneho povrchu. Pričom nominálny rast smerom von, teda prírastok tvorí okolo 50 % hrúbky vrstvy. To znamená, že pri hrúbke vrstvy 30 µm oxidačná vrstva spôsobí zmenšenie diery 2x15 µm = 30 µm.
16. Pri spracovaní dielov je potrebné rátať s nárastom drsnosti. Drsnosť na dieloch sa nedá dopredu odhadnúť, závisí od podmienok procesu.
17. Diely sa nesmú baliť do bublinkovej fólie.
18. Balenie dielov štandardne aplikujeme do obalov zákazníka. Zákazník by mal zvážiť vytvorenie a zaslanie baliaceho predpisu, aby nedošlo k poškodeniu dielov počas prepravy.

Dôvod zmeny	Vypracoval: Ing. Klaudia Drgoncova
Nahrádza: Nový	Preveril: Ing. Miloš Podpera
	Schválil: Ing. Štefan Reháč