

Auftrag : 6506314
Auftragsmenge: 100 ST
Material : 6391374 T1 Kopfwelle Z13 2013



Vorg 0650 Folge 0 KostSt 814 ArbPl 011-0836 Menge ME 100 ST Steu SI03 RückmeldNr 0054883867

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Thorsten Barthel Tel.: 3132

Beschreibung:

Reinigen: Programm 8

Waschvorrichtung: Waschkorb - schwenken

Teile vor dem Reinigen entmagnetisieren.

In neuem Minigripbeutel verpackt weiterliefern/bzw.einlagern

XX
Teile werden lasergeschweisst, deshalb sauber und fettfrei halten!
XX



Handwritten signature

Vorgabezeiten zu Vorgang 0650 Folge 0

Rüstzeit: 0,050 STD Maschinenzeit: STD Vorgabezeit: STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

Vorg 0660 Folge 0 KostSt 823 ArbPl GIT-BÜRO Menge ME 100 ST Steu SI03 RückmeldNr 0054883867

Auftrag:



RückmeldNr:



Beschreibung:

Teile liefern an ~~T. Barthel, GIP6~~

Robert Schmitt, GIP9, 2737

Projekt DAT4.ZERO -Musterteile für adaptive Paarung

Die Teile entsprechen der Materialnummer 6391374, sind aber nicht zeichnungsgerecht (DOE-Teile).

Bearbeitung ab Vorgang 0200

Teile sind nicht für Serienfertigung verwendbar.



Robert Schmitt

Vorgabezeiten zu Vorgang 0660 Folge 0

Rüstzeit: Maschinenzeit: Vorgabezeit:

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

=====

Auftrag	:	6506314	
Auftragsmenge:		100	ST
Material	:	6391374	T1 Kopfwelle Z13 2013
Auftragsart	:	SI09	Musterfertigung (ohne Warene WGr.: 31
RevStd / Ändnr.:		05 / 130236	ÄndNr. APLA/STÜLI: 500000014985 / 129624
FertSteuerer	:	802: Zahnrad	002 Disponent : Pfannmüller, Kurt 02K
Planergruppe	:	Barthel, Thorsten	002
Prüflosnummer	:	000000000000	
Auftragsstatus	:	FREI DRUC ABRV CHPF NMVP	
Start	:	06.05.2022	Ende: 06.07.2022

=====

Auftragskopftext:

Projekt DAT4.ZERO -Musterteile für adaptive Paarung

Die Teile entsprechen der Materialnummer 6391374, sind aber nicht zeichnungsgerecht (DOE-Teile).

Bearbeitung ab Vorgang 0200

Teile sind nicht für Serienfertigung verwendbar.

Teile liefern an R.Schmitt GIP

=====

ACHTUNG ! Auftrag chargenpflichtig

Plankopftext:

MaGr.5184 Standardfertigung Tsugami

Alternative Folge für Honbearbeitung auf MaGr.3359 oder 1359 vorhanden.

Hinweis: Teilefamilie !

Vor Fertigungsbeginn überprüfen, ob Auftrag für

Kopfwelle Z13 K mini 6639590 bzw. Kopfwelle Z13K 6642040 vorhanden ist !

Dieser kann mit reduziertem Rüstaufwand mitgefertigt werden !

Änderungsstand Zeichnung:

Blatt 1 - 129624

ALL (Stresstest) - 130236

=====


Folge: 0 Art: Stammfolge

Bezugsfolge von Vorgang nach Vorgang

Stammfolge - Honen Kadia

=====

=====

Auftrag :	6506314	
Auftragsmenge:	100 ST	
Material :	6391374	T1 Kopfwelle Z13 2013

=====

Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0200	0	802	002-0410	100 ST	SI01	0054883862

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Jan Reinhardt Tel.: 2338

Beschreibung:

Vergüten

- Werkstoff X105CrMo17, 1.4125!

1. Spannungsarmglühen 670°C 30 min in Schutzgas
Aufheizen bis 670°C, 30 min halten,
dann Abkühlen im Ofen auf max. 300°C !
2. Härten 1060°C in Schutzgas
Bandgeschwindigkeit 20cm/min in Härtereieigenen
Hartekörbchen 130 X 60 mm
Inhalt pro Körbchen 30 g
3. Anlassen 180°C 60 min in Schutzgas
4. Unterkühlen -80°C 120 min
5. Anlassen 180°C 60 min in Schutzgas



Strauch
[Signature]

!!! Achtung !!!

- Teile nicht mit anderen Aufträgen vertauschen,
Material!

Chargenpflichtiges

.....


Vorgabezeiten zu Vorgang 0200 Folge 0

Rüstzeit: 0,1 STD Maschinenzeit: 0,090 STD Vorgabezeit: 0,090 STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

=====

=====

Auftrag :	6506314	
Auftragsmenge:	100 ST	
Material :	6391374	T1 Kopfwelle Z13 2013

=====

Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0210	0	802	002-1892	100 ST	SI01	0054883863

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Jan Reinhardt Tel.: 2338

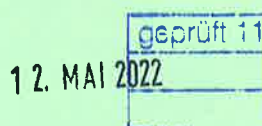
Beschreibung:

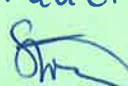
Härte Prüfen:

Härte 760 \pm 50 HV3

5 Stück/Auftrag

Teil 1: 723 HV3 - D71
Teil 2: 726 HV3 - D190
Teil 3: 730 HV3 - D97
Teil 4: 753 HV3 - D73
Teil 5: 736 HV3 - D101



Strauch


Die Stückzahlen und Härteergebnisse sind handschriftlich im Auftrag und in SAP-Transaktion CO02 einzutragen!

!! Diese 5 Prüfteile sind zu verschrotten und als Ausschuss rückzumelden !!

Vorgabezeiten zu Vorgang 0210 Folge 0

Rüstzeit: 0,125 STD Maschinenzeit:

STD

Vorgabezeit:

STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

Fertigungshilfsmittel zu Vorgang 0210 Folge 0

F156410

TRANSPORTMITTEL

Auftrag : 6506314
Auftragsmenge: 100 ST
Material : 6391374 T1 Kopfwelle Z13 2013



Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0300	0	802	002-2782	100 ST	SI01	0054883864

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Emre Birgül Tel.: 3768

Beschreibung:
Gleitschleifen

1. Arbeitsgang:

Nassgleitschleifen:

Anlage: OTEC CF 18 Topf 2 o. 3
Programm Nr.: 7
Drehzahl: 330 U/min
Laufzeit: 2,0 h
Trägermaterial: DZP 4/4
Wassermenge: 10 l/h ± 25%
Compound: 3% SC15
Schleipaste: SP 62



Strauch
Sm

Reinigen:

Reinigen nach AA15.056

(Entmagnetisieren, Ultraschallwaschen und Trocknen)

Es dürfen keine Schleifpartikel auf den Teilen zurückbleiben

Prüfen:

1. Teile gratfrei T20
2. Teile frei von Schleifgut T20
3. Zahnrad optisch auf Gefügebeschädigungen überprüfen.

3

Stück/Auftrag

Vorgabezeiten zu Vorgang 0300 Folge 0

Rüstzeit: 0,1 STD Maschinenzeit: 0,050 STD Vorgabezeit: 0,050 STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

Fertigungshilfsmittel zu Vorgang 0300 Folge 0

F156410 TRANSPORTMITTEL
F465730 Schleifkoerper DZP 4/4

Auftrag : 6506314
Auftragsmenge: 100 ST
Material : 6391374 T1 Kopfwelle Z13 2013



Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0399	0	761	001-0572	100 ST	SI01	0054883868

Auftrag:



RückmeldNr:



Beschreibung:

Steuern: Entscheidung alternative Folge

Festlegen der weiteren Bearbeitung Honen.

Stammfolge: automatisiertes Honen Kadia MaGr.3359

Alternativfolge: manuelles Honen MaGr.1359



Jähling
2

Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0400	0	761	001-2616	100 ST	SI01	0054883871

Auftrag:



RückmeldNr:



Beschreibung:

Palettieren: 6391374_01_129624 !-ZA-!

Palettieren nach Programm-Nr. 12 am universellen Palettiersystem.

Hierfür:

- Programm auswählen
- Zu palettierende Stückzahl eingeben
- Nicht belegte Palettenpositionen abwählen
- Einzelteile gleichmäßig in Feeder einbringen
- WICHTIG: Greiferbacken 1 montiert!
- Palettiervorgang starten
- nach dem Palettiervorgang restliche Teile aus Feeder entfernen (Purge).



Jähling
2

Vorgabezeiten zu Vorgang 0400 Folge 0


Rüstzeit: 0,150 STD Maschinenzeit: 0,1 STD Vorgabezeit: 0,050 STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

Fertigungshilfsmittel zu Vorgang 0400 Folge 0

F475090 Palette f. Kopfwelle (Honen Kadia)

=====

Auftrag :	6506314	
Auftragsmenge:	100 ST	
Material :	6391374 T1 Kopfwelle Z13 2013	

=====

Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0410	0	761	001-3359	100 ST	SI01	0054883870

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Andreas Helfert Tel.: 3293

Beschreibung:

Honen: 6391374_01_129624 !-ZA-!

Selbstprüfung mit Procella: 6391374_01_129624_Serie

Einstellblatt in Coscom abgelegt.

Hinweis: Werden die im Procella-Prüfplan geforderte Rundheit, Zylinderform und Rauigkeit nicht erreicht, ist bis zum Stabilisieren der Honahle vorzuhonen!

Achtung: Rauigkeit entgegen der Zeichnung auf Rz = 4; Grund: Luftmessung benötigt geringe Rauigkeiten.

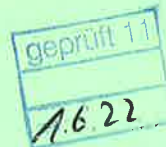
Bohrung vorgefertigt auf $\varnothing 2,735 \pm 0,005$

Querbohrung $\varnothing 1,015 \pm 0,01$ während der Prozessausführung bei Bedarf entgraten:

Querbohrung $\varnothing 1,015 \pm 0,01$ bei Bedarf entgraten:

Bohrung innen und aussen vollständig ohne losen oder überstehenden Grat. Wichtig: Bohrung darf weder innen noch aussen angefast werden !! Wenn notwendig, nur überstehende Grate entfernen. Begründung: Bohrung ist Anlagefläche für Anschlagstift = wichtige Funktion.

Achtung: Bohrungs- $\varnothing 1,015 \pm 0,01$ nicht verändern.



Fähling

Während der laufenden Fertigung:

- Teile nicht antrocknen lassen
- im nassen Zustand entmagnetisieren
- Teile reinigen (AFO 0350)

Teilevermessung auf Messmaschine 014-1892/014-2892 nach Vorgabe des Procella-Prüfplans, siehe AFO 0570.

In F156410 als Schüttgut weiterliefern.

.....

Vorgabezeiten zu Vorgang 0410 Folge 0

Rüstzeit: 1,0 STD Maschinenzeit: 1,4 STD Vorgabezeit: 0,450 STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

.....

Fertigungshilfsmittel zu Vorgang 0410 Folge 0

F423880	Grenzlehrdorn D 2,750 +-0,002
F455590	Pneumatische Messeinrichtung
F475090	Palette f. Kopfwelle (Honen Kadia)
F479120	Luftmesssystem Stotz
F479180	Werkzeugaufnahme Spannflansch Kadia

Auftrag : 6506314
Auftragsmenge: 100 ST
Material : 6391374 T1 Kopfwelle Z13 2013



Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0550	0	761	001-2836	100 ST	SI01	0054883865

Auftrag:



RückmeldNr:



Technologie: Thorsten Barthel Tel.: 3132

Beschreibung:

Reinigen Programm 6:
Waschvorrichtung: Waschkorb
Reinigen und von Spänen säubern.



Weiterliefern in F156410

Vorgabezeiten zu Vorgang 0550 Folge 0

Rüstzeit: 0,210 STD Maschinenzeit: STD Vorgabezeit: STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!

Vorg	Folge	KostSt	ArbPl	Menge ME	Steu	RückmeldNr
0570	0	880	014-1892	100 ST	SI01	0054883869

Auftrag:



RückmeldNr:



Beschreibung:

Messen: 6391374_01_129624

Messen nach Vorgabe des Procella-Prüfplans unter Vorgang 0500.

1. 1892_6391374_01_129624

- Rundheit max. 2 µm (Messebene -1; -3; -5; -7; -9 mm)
- Zylinderform max. 3 µm (Messebene -1; -3; -5; -7; -9 mm)

2. 3892_6391374_01_129624

- Rz 4



Vorgabezeiten zu Vorgang 0570 Folge 0

Rüstzeit: 0,650 STD Maschinenzeit: STD Vorgabezeit: STD

!!! Achtung die angegebenen Zeiten beziehen sich auf die Auftragsmenge !!!



Auftrag:

RückmeldNr:

geprüft 11
08.06.22

F423880	Grenzlehrdorn D 2,750 +-0,002
F416550	Einstellmass 2,188 fuer Messmittel
F455590	Pneumatische Messeinrichtung