

# Arbeitsanweisung Hitzeschutzplatten für Firma Otto Haas KG

Hitzeschutzplatten, 500 x 800 mm

Verpackt in Abt.51 Einrahmen # 5510

## Arbeitsgang 1

Hitzeschutzplatten einrahmen.  
Blech ablängeln  
Blech 800 zu 836 und 500 zu 495 vorschneiden  
Teile 836 ausklinken, glatte Seite nach oben

## Arbeitsgang 2

Knicken auf Vorrichtung  
Bleche in Biegevorrichtung, gratseite nach oben  
Ausklinkung nach hinten zu Tischmitte  
Endformbiegen, Radius nach hinten zu Tisch-Mitte

## Arbeitsgang 3

Bleche aufsetzen  
2 kurze Teile auf Platte schieben  
(beschichtete Platte nach oben)  
Breite Metallseite nach oben  
lange Bleche aufbiegen und auf Platte schieben  
Anrichten und Ausklinkung umbiegen

## Arbeitsgang 4

Nieten  
Nietlöcher stanzen, Biegelasche nach unten  
Nieten von der Laschenseite einfügen und Vernieten.

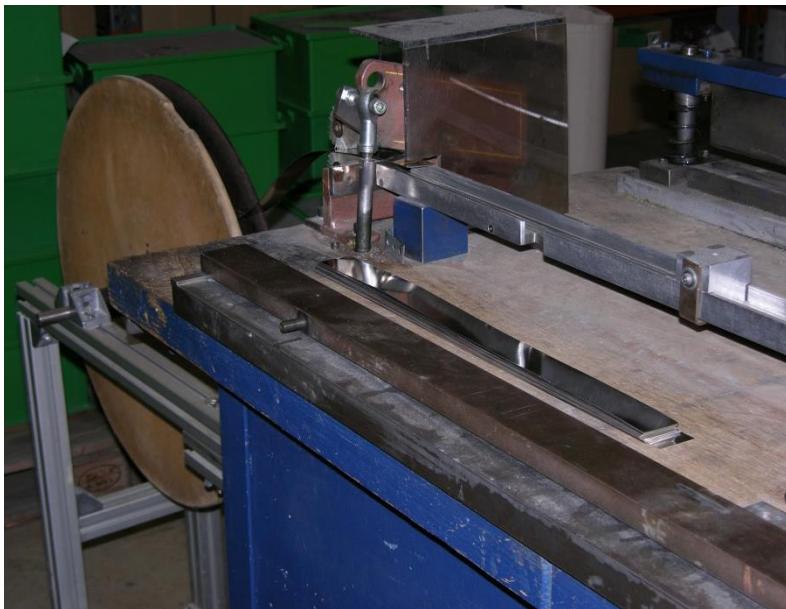
## Arbeitsgang 5

Verpacken nach Verpackungsvorschrift

Die anderen Größen der Hitzeschutzplatten werden nach dem gleichen Ablauf gefertigt.

### Arbeitsgang 1:

Hitzeschutzplatten einrahmen.  
Blech ablängeln  
Blech 800 zu 836 und 500 zu 495 vorschneiden  
Teile 836 ausklinken, glatte Seite nach oben





Handauslösung für Schneidvorgang



Anschlag für Längeneinstellung

## Arbeitsgang: Teile 836 ausklinken:



Luftdruck auf 4 bar einstellen



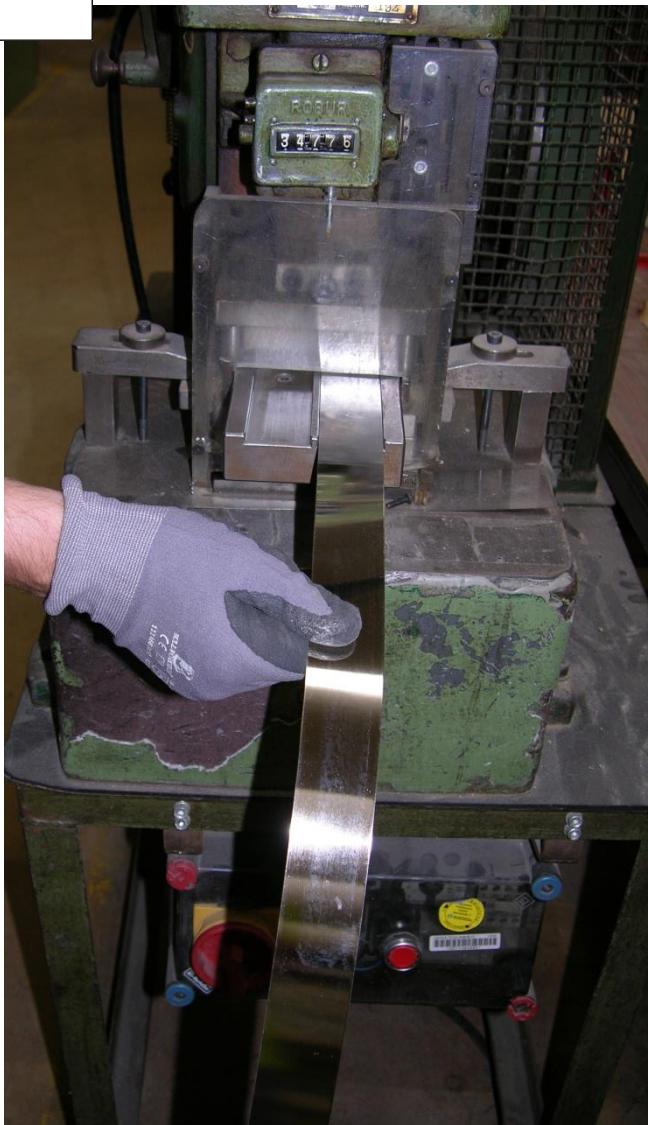
### Maschine einschalten:

1. Hauptschalter ein
2. Grünen Knopf drücken

### Maschine ausschalten:

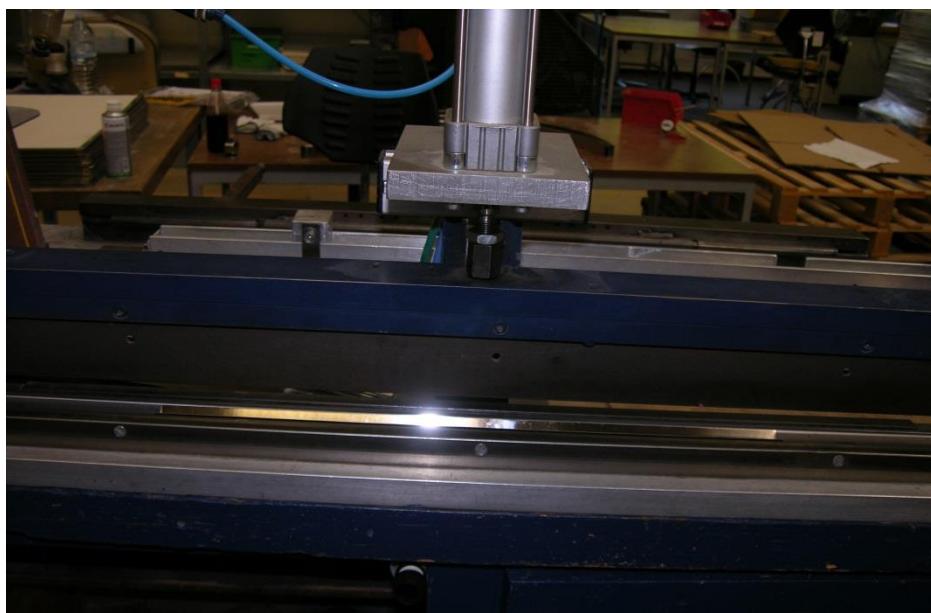
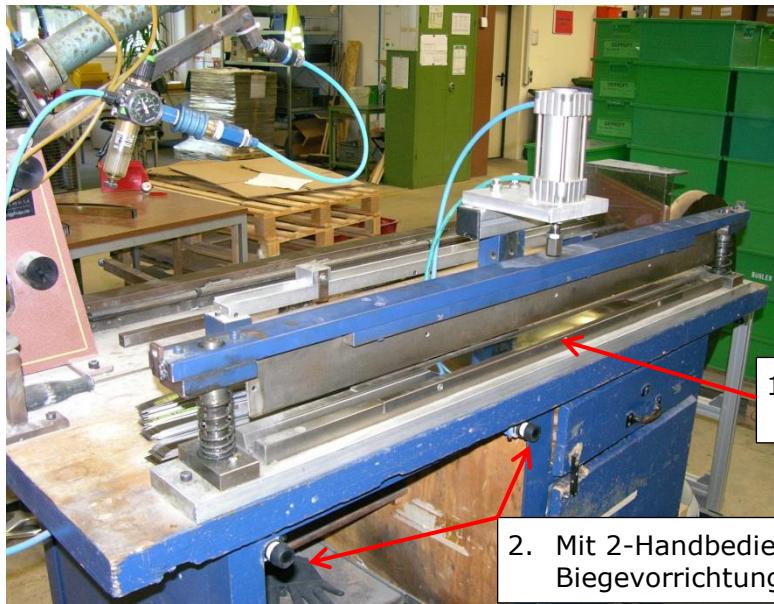
1. Roten Knopf drücken
2. Hauptschalter aus

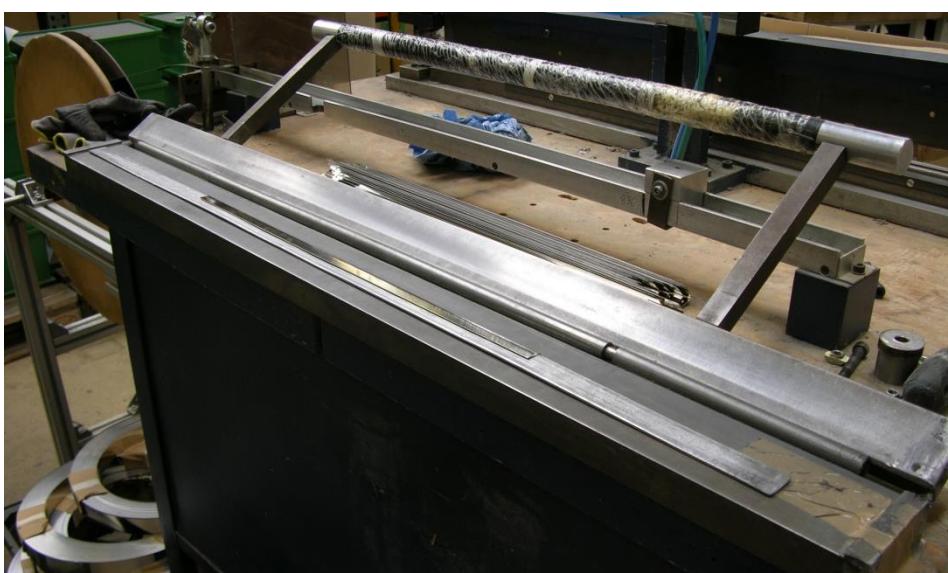
1. Blechstreifen in linke Seite bis zum Anschlag einführen.
2. Mit Fußschalter Stanzvorgang auslösen.
3. Blechstreifen um 180° drehen
4. Blechstreifen in rechte Seite bis zum Anschlag einführen.
5. Mit Fußschalter Stanzvorgang auslösen.



## Arbeitsgang 2:

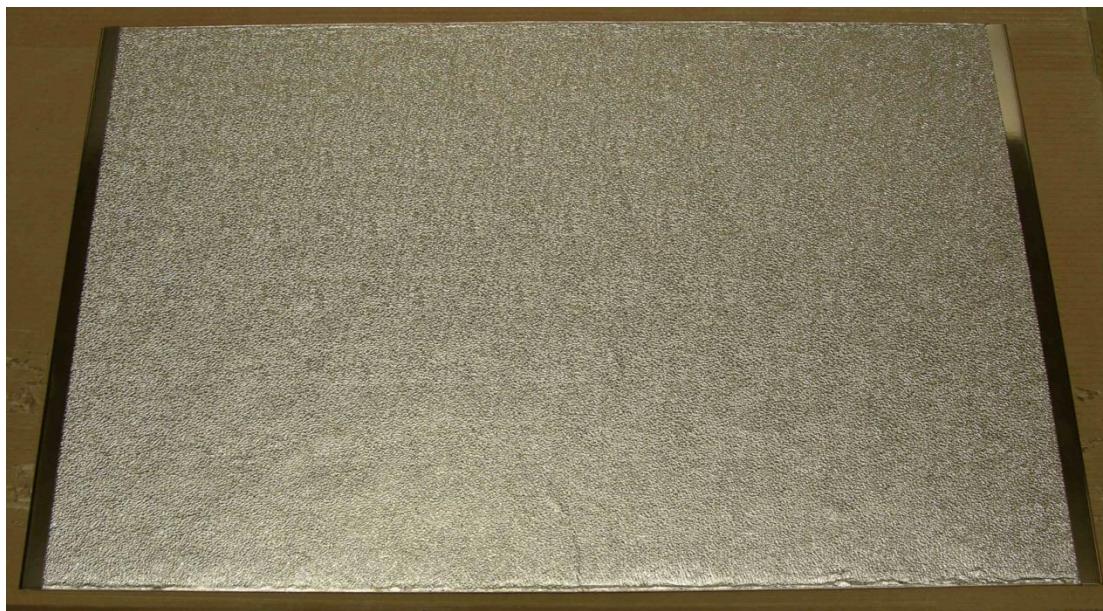
Knicken auf Vorrichtung  
Bleche in Biegevorrichtung, gratseite nach oben  
Ausklinkung nach hinten zu Tischmitte  
Endformbiegen, Radius nach hinten zu Tisch-Mitte

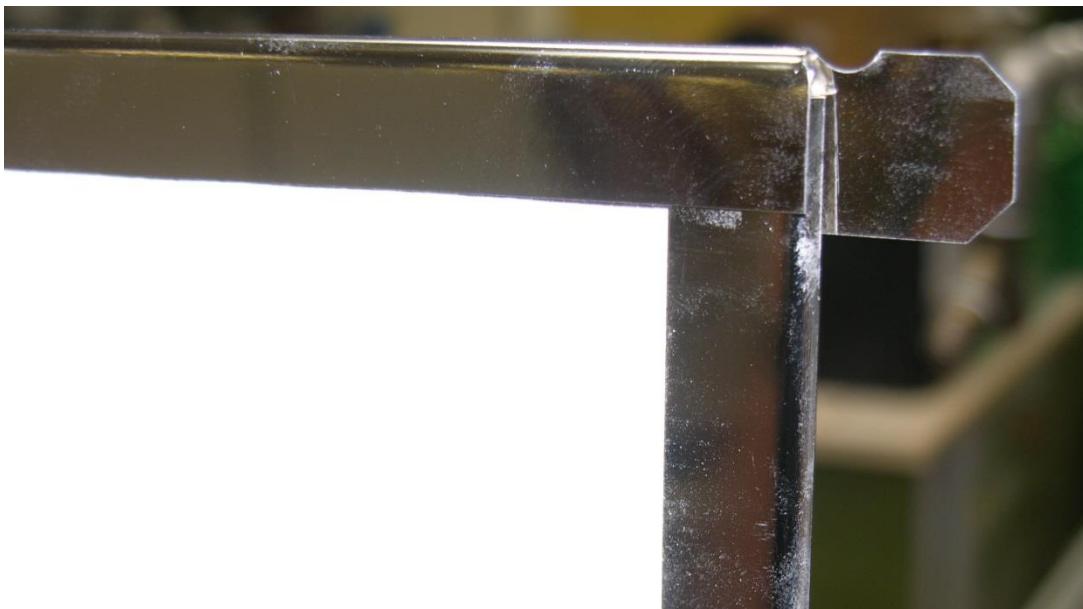




### Arbeitsgang 3:

Bleche aufsetzen  
2 kurze Teile auf Platte schieben  
(beschichtete Platte nach oben)  
Breite Metallseite nach oben  
lange Bleche aufbiegen und auf Platte schieben  
Anrichten und Ausklinkung umbiegen





#### Arbeitsgang 4:

Nieten

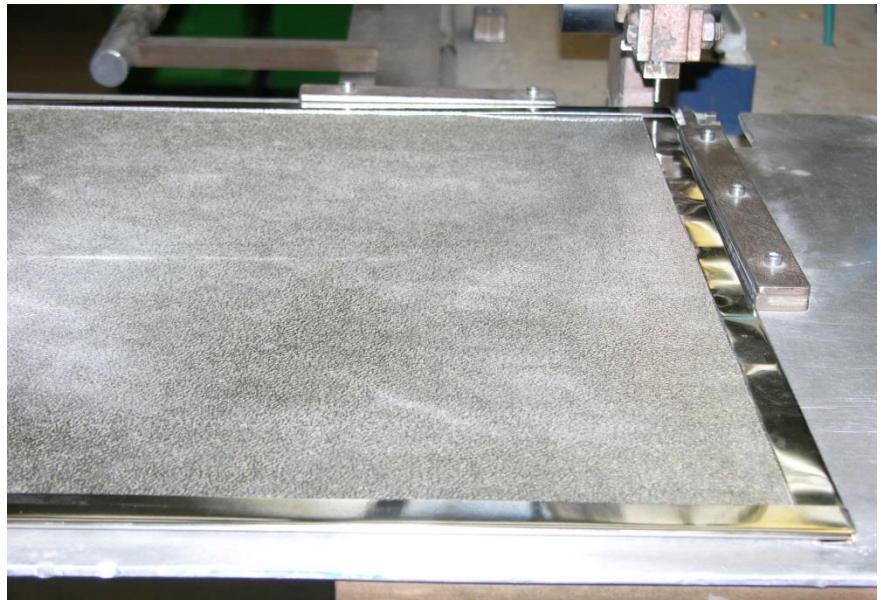
Nietlöcher stanzen, Biegelasche nach unten

Nieten von der Laschenseite einfügen und Vernieten.

**Stanze benötigt Druckluft**



Platte an Anschlag legen.



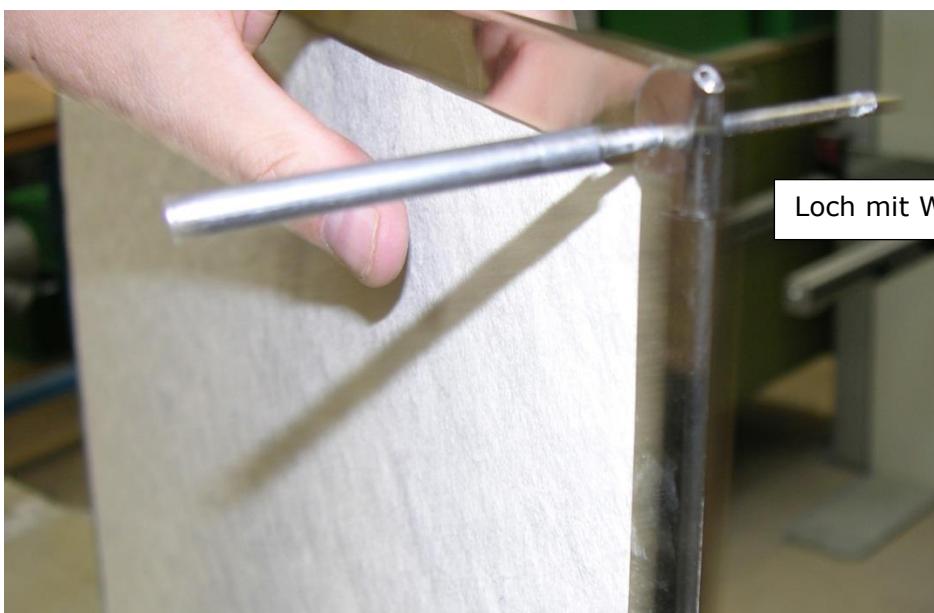
Fußschalter und Handschalter  
gleichzeitig drücken um den  
Stanzvorgang auszulösen.



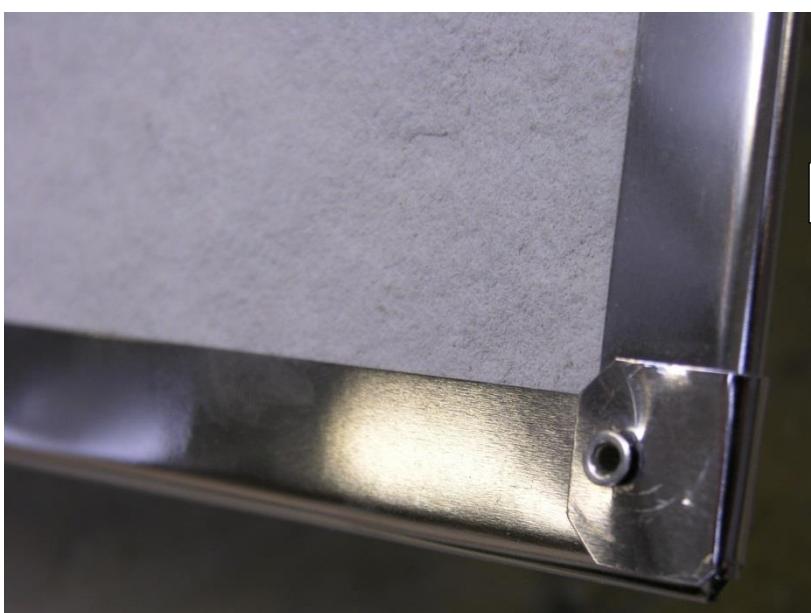
Grat entfernen



Loch mit Werkzeug durchstoßen



Niet einsetzen





Mit Kniehebelpresse vernieten



Niet auf beschichteter Seite



Niet auf unbeschichteter Seite

## Arbeitsgang 5:

### **Verpacken**

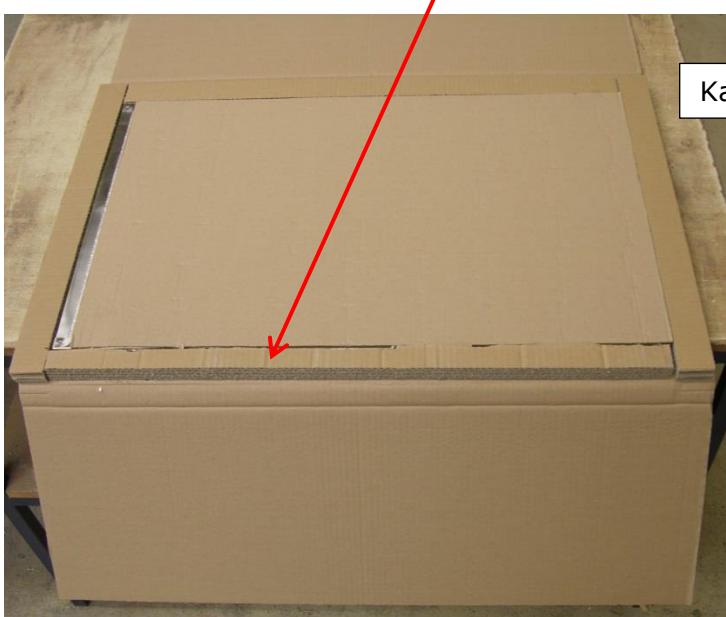
Zu VE 4 St. verpacken.

Abschluß oben auf letzter Platte, bitte Kartonzwischenlage einbringen und Karton verschließen.





Verkleben mit Weißleim



Kartonleiste verleimen und aufkleben

Zusammenklappen und mit Klebeband verschließen



Etikett aufkleben

