



EVROPSKÁ UNIE
Evropský fond pro regionální rozvoj
Operační program Podnikání
a inovace pro konkurenceschopnost

REALIZOVANÉ INOVAČNÍ VOUCHERY

1: VÝVOJ PROTOTYPU STROJNÍHO POLYFÚZNÍHO SVAŘOVACÍHO ZAŘÍZENÍ

Fyzická realizace projektu

datum zahájení – 1.8.2017

datum ukončení – 31.1.2018

Při realizaci byl týmem odborníků ZČU Plzeň proveden vývoj, výroba a odzkoušení prototypu strojní polyfúzní svářečky na termoplastové trubky větších průměrů, která bude vhodná pro svařování na stavbách a průmyslových objektech.

(P05, 06, 07 - průběžné zprávy z realizace)

Popis uskutečněných aktivit a splněných úkolů ve sledovaném období:

1. OPTIMALIZACE NOSNÉHO RÁMU SVAŘOVACÍHO ZAŘÍZENÍ vč. povrchových úprav

-Návrh nosného rámu

-Návrhy povrchových úprav nosného rámu

-Konzultace k vývoji nosného rámu

-Návrh rozměrových a tvarových úprav nosného rámu a výroba konečné konstrukce nosného rámu

-Povrchová úprava nosného rámu

-Technologické parametry svařence nosného rámu

-Povrchová úprava vodících tyčí

-Technická dokumentace svařence nosného rámu

2. ŘEŠENÍ POSUNU A UPEVNŮVACÍCH STOLKŮ V ALTERNATIVÁCH - mechanický posuv, elektroposuv

-Návrh řešení mechanického posunu upevňovacích stolků

-Konstrukční řešení mechanického posunu upevňovacích stolků

-Návrh zadání pro výrobu prototypu mechanického posunu upevňovacích stolků dle návrhu

-Zadání výroby prototypu mechanického posunu upevňovacích stolků dle návrhu

-Výroba prototypu mechanického posunu upevňovacích stolků dle dokumentace

3. ŘEŠENÍ TECHNICKÉHO PROVEDENÍ UPÍNACÍCH ČELISTÍ A JEJICH VARIABILITA NA RŮZNÉ DRUHY

TVAROVEK vzhledem ke svařované sestavě

-Návrhy technického řešení upnutí upínacích čelistí

-Vytvoření prototypu řešení upnutí upínacích čelistí pro různé tvarovky a sestavy

-Konečný návrh technického řešení upnutí upínacích čelistí

-Zadání výroby prototypu upnutí upínacích čelistí pro různé tvarovky a sestavy

-Výroba prototypu upnutí upínacích čelistí pro různé tvarovky

4. ŘEŠENÍ LINEÁRNÍCH LOŽISEK (ložisek posuvu)

-Návrh řešení lineárních ložisek posuvu

-Nosný rám - nosný rám byl navržen s roztečí vodících tyčí 180 mm. Byl zvolen krabicový tvar s obdélníkovým profilem z důvodu dostatečné tuhost konstrukce.

-Lineárních kluzná ložiska posuvu a jejich výroba

5. ODZKOUŠENÍ FUNKČNOSTI PROTOTYPU

2: VÝVOJ A VÝROBA PROTOTYPU TOPNÉHO ELEMENTU RUČNÍHO POLYFÚZNÍHO SVAŘOVACÍHO ZAŘÍZENÍ

Fyzická realizace projektu

datum zahájení – 1.11.2017

datum ukončení – 31.3.2018

REALIZACE PROBÍHÁ

3: VÝVOJ PROTOTYPU UPÍNACÍ ČELISTI K POLYFÚZNÍMU SVAŘOVACÍMU ZAŘÍZENÍ

Fyzická realizace projektu

datum zahájení – 1.2.2018

datum ukončení – 31.5.2018

REALIZACE PROBÍHÁ