

## Od výkresu k hotovému výrobku

Průběh celé výroby ve společnosti ŠKODA JS a.s. byl přísně sledován nejen konečnými uživateli – jadernými elektrárnami – ale i nezávislými inspekčními organizacemi. „V celém procesu opracování je důležitá nejen přesnost, ale i kvalita vlastního procesu obrábění. Kdybychom totiž při výrobě některé části reaktoru udělali podstatnou chybu, kterou by nešlo již z bezpečnostních důvodů opravit, zničili bychom tím celou zakázku a ohrozili celý projekt.“ popisuje Brabec. „Od výkresu k hotovému výrobku je dlouhá cesta a s pomocí firmy TGS se nám zatím dařilo překonávat během výroby veškeré drobné problémy. Rozhodující je, že společnost TGS zastupuje firmy, které potřebujeme, a vždy nám vyjde ochotně vstříc při návrhu technologických postupů. Spolupráce je pro nás důležitá a oceňujeme zejména, že díky projektům Forsmark a Olkiluoto 3 se nám podařilo získat cenné reference pro další zakázky.“



• Úhlová hlava Pibomchi (průměr mřžo je 2,7 m)

velikosti opracovaných čtvercových otvorů. V tomto případě bylo nutno navrhnout dva typy úhlových hlav o celkové délce 700 mm. Větší úhlová hlava byla navržena na opracování úplných čtvercových otvorů a profilové menší na opracování neúplných čtvercových otvorů. Jako řezné nástroje byly použity čelní a VHM rádiusové stopkové frézy.

U stávajících hlav bylo konstrukčně vylepšeno nastavení hlav do požadovaných úhlových poloh obrábění a dále zde byl zaveden vnitřní přívod

chladičho média tělem úhlové hlavy až k samotnému řeznému nástroji. Tím se rapidně zvýšila životnost řezných destiček a VHM rádiusových fréz. Volbou optimální konstrukce ozubení a vhodného uspořádání kuželových ložisek v upínací části nástrojů a zesílením stěny odlitku hlavně u této partie nedocházelo již ke vzniku vibrací při njetí nástroje do řezu ani při jeho vyjždění. Za těchto okolností bylo úspěšně dodrženo stejné opracování, které se pohybovalo v rozmezí Ra 1,6 až 3,2 po celé obráběné ploše i v celé mříži.