Číslo:

MDB550SK

Strana 1 z 4

Údaje pre zariadenie

Názov:

Pracovisko:

Temovanie 25kN PDRC

V09

Pracovisko: AP50

Proces: Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra

Produkty: WKC (*podľa tabuľky) Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo					
0004386462					
Informácie					
Temovanie tela ventilu do pólového jadra.					
Temovací prípravok č.: 443	8191 (HF	L prípravok)			
Nastavenie diagramu					
Min. dráha [mm]	Max	k. dráha [mm]	Min. sila [N	1]	Max. sila [N]
90		100	-10		11000
Parametre lisovacieho proc	esu				
Spätný zdvih					
Pozícia [mm] = 63		Max. sila [N] = 30	0	Rýchlos	ť [mm/s] = 100
Rýchlo-zdvih					
Pozícia [mm] = 90		Max. sila [N] = 40	0	Rýchlos	ť [mm/s] = 100
Lisovanie					
Pozícia [mm] = 95		Max. sila [N] = 70	00	Rýchlos	ť [mm/s] = 15
Silový zdvih					
Pozícia [mm] = 102 Požadovaná sila [N] = 900		[N] = 9000	Rýchlos	ť [mm/s] = 3	
Čas výdrže [s] = 1		Max. sila [N] = 9500			
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max	k. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]
97,22		97,65 3452			3652
Ľavá hrana	Sp	Spodná hrana Prav		ıa	Horná hrana
X		↑ X			1
Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max	k. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]
97,35 L'avá hrana	C.	97,83	8600 Pravá hran	-	9500
), 			ia .	Horná hrana X
X ↑ X X X Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]			Min. sila [N	.11	Max. sila [N]
93,5	Max. dráha [mm] 93,6		50		200
Ľavá hrana	Sr	oodná hrana	Pravá hrana		Horná hrana
→		X →			Х
Tolerančné okno 4 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]		k. dráha [mm]	Min. sila [N	1]	Max. sila [N]
96,5		96,6	1500		3500
Ľavá hrana	Sp	oodná hrana	Pravá hran	a	Horná hrana
→		Χ	→		X

Vyhotovené dňa: 25.11.2021	Povolené a preskúšané dňa: 25.11.2021	Platí od: 06.12.2021
Vyhotovil: Ing. Jakub Kuboš	Povolil a preskúšal: Ing. Martin Stankovič	
		Index: -

HYDAC ELECTRONIC

Údaje pre zariadenie

Číslo:

MDB550SK

Strana 2 z 4

Názov:

Pracovisko:

Temovanie 25kN PDRC

V09

Pracovisko: AP50

Proces: Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra

Produkty: AV-PDRC (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo				
0004327127				
Informácie				
	ólového jadra. Ventily AV-PD	DRC		
	6766 (HEsro prípravok – 7,5k			
Nastavenie diagramu				
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]
91	98	0		9500
Parametre lisovacieho proc	esu			
Spätný zdvih				
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 300	0	Rýchlos	ť [mm/s] = 100
Rýchlo-zdvih				
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 400	0	Rýchlos	ť [mm/s] = 100
Lisovanie				
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 500	00	Rýchlos	ť [mm/s] = 10
Silový zdvih				
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila [N] = 7800	Rýchlos	ť [mm/s] = 3
Čas výdrže [s] = 1	Max. sila [N] = 9000			
Tolerančné okno 1 (poloha	okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]
92	92,5	100	_	300
Ľavá hrana	Spodná hrana X	Pravá hran	a	Horná hrana X
→ Tolerančné okno 2 (poloha	• •	→		٨
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	11	Max. sila [N]
96	96,4	2300	•	2600
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana		Horná hrana
→	Х	→		X
Tolerančné okno 3 (poloha	okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]		Max. sila [N]
97,1	97,5 6000		_	8000
Ľavá hrana X	Spodná hrana ↑	Pravá hrana X		Horná hrana X
Tolerančné okno 4 (poloha	okna: absolútna)	^		^
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	11	Max. sila [N]
96,6	96,7	2900	•1	4100
Ľavá hrana	Spodná hrana	·		Horná hrana
→	Χ	→		X

Vyhotovii. Irig. Jakub Rubos	1 Ovolii a preskusai. Irig. Martin Gtankovic	Index: -
Vyhotovil: Ing. Jakub Kuboš	Povolil a preskúšal: Ing. Martin Stankovič	
Vyhotovené dňa: 25.11.2021	Povolené a preskúšané dňa: 25.11.2021	Platí od: 06.12.2021

Číslo:

MDB550SK

Strana 3 z 4

Údaje pre zariadenie

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09

Pracovisko: AP50

Názov:

Proces: Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra

Produkty: AV-PDRC (*podľa tabuľky)
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)					
Materiálové číslo					
0004327128					
Informácie					
Temovanie tela ventilu do pólového jadra. Ventily AV-PDRC					
Temovací prípravok č.: 448	6766 (HE	sro prípravok – 11b	ar)		
Nastavenie diagramu					
Min. dráha [mm] 91	Max	k. dráha [mm] 98	Min. sila [N]		Max. sila [N] 9500
Parametre lisovacieho proc	ACII	90	0		9500
Spätný zdvih	C3u				
Pozícia [mm] = 63		Max. sila [N] = 300	<u> </u>	Rýchlost	' [mm/s] = 100
Rýchlo-zdvih				. (30111031	. [
Pozícia [mm] = 90		Max. sila [N] = 400	 D	Rýchlost	' [mm/s] = 100
Lisovanie		• •			
Pozícia [mm] = 95		Max. sila [N] = 500	00	Rýchlost	ľ [mm/s] = 10
Silový zdvih					
Pozícia [mm] = 102	ozícia [mm] = 102 Požadovaná sila [N] = 7		N] = 7800	7800 Rýchlosť [mm/s] = 3	
Čas výdrže [s] = 1		Max. sila [N] = 9000			
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max	k. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]
92	C.	92,5	100		300
Ľavá hrana	Sp	oodná hrana	Pravá hran	а	Horná hrana X
→ Tolerančné okno 2 (poloha	okna: ahs	X olútna)	→		^
Min. dráha [mm]		c. dráha [mm]	Min. sila [N		Max. sila [N]
95,6	IVIGA	96,1	2300	•1	2600
Ľavá hrana	Sp	odná hrana	Pravá hrana		Horná hrana
→		Χ	→		X
Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max	c. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]
96,7	C.	97,2 7000			8000
Ľavá hrana X	5	Spodná hrana Pravá hrana ↑ X		а	Horná hrana X
Tolerančné okno 4 (poloha	okna: abe	olútna)			^
Min. dráha [mm]		c. dráha [mm]	Min. sila [N	J1	Max. sila [N]
96,5	IVIO	96,6	3000	']	5300
Ľavá hrana	Sp	Spodná hrana Pravá hrana		Horná hrana	
→		Χ	→		X

Vyhotovené dňa: 25.11.2021	Povolené a preskúšané dňa: 25.11.2021	Platí od: 06.12.2021
Vyhotovil: Ing. Jakub Kuboš	Povolil a preskúšal: Ing. Martin Stankovič	
		Index: -

Číslo:

MDB550SK

Strana 4 z 4

Údaje pre zariadenie

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09

Pracovisko: AP50

Názov:

Proces: Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra

Produkty: AV-PDRC (*podľa tabuľky)
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľ	'ky)				
Materiálové číslo					
0004327129					
Informácie					
Temovanie tela ventilu do p Temovací prípravok č.: 448					
Nastavenie diagramu					
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]	
91	98	0		9500	
Parametre lisovacieho proc	esu				
Spätný zdvih					
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 30	00	Rýchlost	ː [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih					
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 4	00	Rýchlost	? [mm/s] = 100	
Lisovanie					
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 5	Max. sila [N] = 5000 Rýchlos		t' [mm/s] = 10	
Silový zdvih					
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila	[N] = 7800	Rýchlosť [mm/s] = 3		
Čas výdrže [s] = 1	= 1 Max. sila [N] = 9000				
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]	
92	92,5	100		300	
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hran	a	Horná hrana	
→ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	X	→		X	
Tolerančné okno 2 (poloha	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Min aile IN	17	Man alla INII	
Min. dráha [mm] 95,6	Max. dráha [mm] 96,1	Min. sila [N 2300	IJ	Max. sila [N] 2600	
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hran	а	Horná hrana	
→	X	→	<u>.</u>	X	
Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]	
96,9	97,4 70		_	8000	
Ľavá hrana	Spodná hrana			Horná hrana	
Χ	1	X		Χ	
Tolerančné okno 4 (poloha	<u> </u>				
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	l]	Max. sila [N]	
96,4 Ľavá hrana	96,5 Spodná hrana	2525 Pravá hran	2	4825 Horná hrana	
	У Х	Flava IIIali	a	X	

Vyhotovené dňa: 25.11.2021	Povolené a preskúšané dňa: 25.11.2021	Platí od: 06.12.2021
Vyhotovil: Ing. Jakub Kuboš	Povolil a preskúšal: Ing. Martin Stankovič	
		Index: -