

Názov:

**Montáž PDRC VOITH ventilu**

Pracovisko:

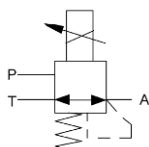
**Ventiltechnik**

## Produkty

Proporcionálne tlakové redukčné ventily

Umiestnenie – Linka V09

## Symbol



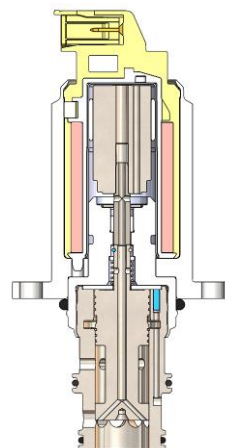
Obrázok 1: Hydraulický symbol PDRC\_WKC ventilu

## Zobrazenie



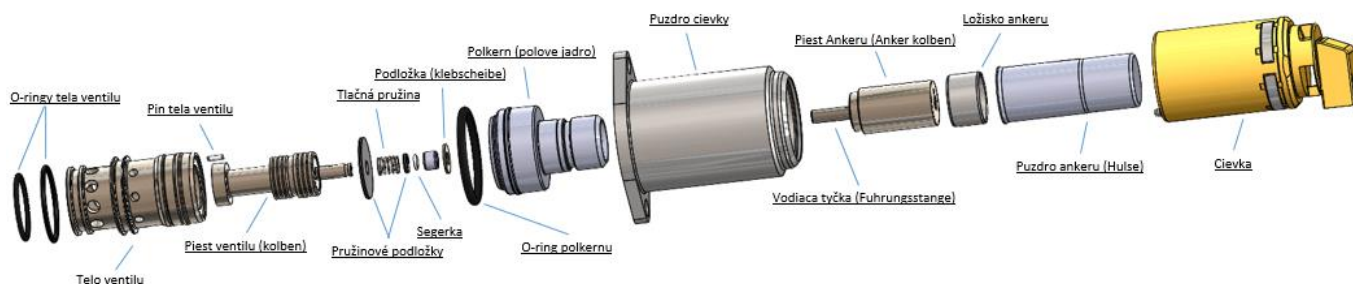
Obrázok 2: Zobrazenie Voith ventilu

## Rez



Obrázok 3: Rez Voith ventilu

## Rozsyp



Obrázok 4: Rozsyp PDRC\_WKC ventilu

Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-

Názov:

Montáž PDRC VOITH ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

#### 1. Montáž ventilu

1.01 AP30



1.02 AP30



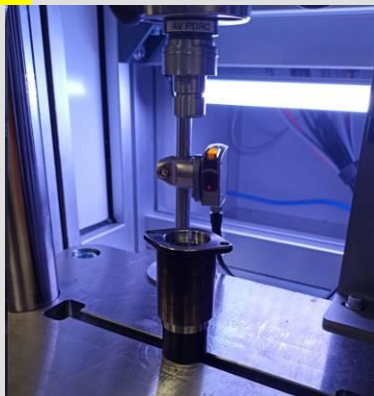
1.03 AP30



1.04 AP30



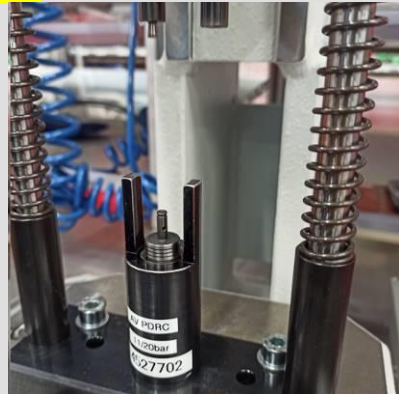
1.05 AP30



1.06 AP30



1.07 AP40



1.08 AP40



1.09 AP40



Vyhotovené dňa: 30.8.2021

Vyhotovil:

Ing. Matúš Staroň

Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021

Preskúšal a schválil :

Ing. Samuel Staroň

Platí od: 07.12.2021

Index:-

 <b>INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Pracovné informácie</b>	Číslo:  AI450SK  Strana 3 z 12
Názov: <b>Montáž PDRC VOITH ventilu</b>	Pracovisko: <b>Ventiltechnik</b>

#### Pracovisko: AP30

- 1.01 Do vrchnej časti prípravku v lise vložiť malé ložisko ankeru, do spodnej časti vložiť pólóvé jadro
- 1.02 Pomocou ručného lisu zalisovať ložisko do pólóvého jadra
- 1.03 Skalibrovať ložisko pomocným ankerom

#### Pracovisko: AP30

- 1.04 Vložiť púzdru cievky do kontrolného prípravku – otočiť o 180°.
  - Kontrola OK** → Pokračovať v procese
  - Kontrola NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky
- 1.05 Do vrchnej časti prípravku vložiť pólóvé jadro, do spodnej časti púzdru cievky
- 1.06 Spustiť proces zalisovania
  - Zalisovanie OK** → Pokračovať v procese
  - Zalisovanie NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

#### Pracovisko: AP40

- 1.07 Do spodnej časti prípravku v lise vložiť piest ventilu
- 1.08 Na piest ventilu namontovať veľkú pružinovú podložku, tlačnú pružinu a malú pružinovú podložku
- 1.09 Do vrchnej časti prípravku vložiť segerku

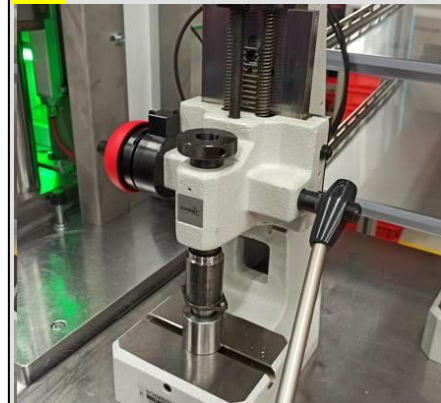
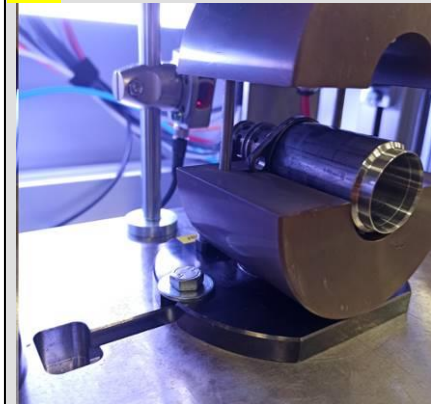
Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-



Názov:

**Montáž PDRC VOITH ventilu**

Pracovisko:

**Ventiltechnik****1.10 AP40****1.11 AP45****1.12 AP45****1.13 AP45****1.14 AP45****1.15 AP45****1.16 AP50****1.17 AP50**

Vyhotoené dňa: 30.8.2021

Vyhotočil:

Ing. Matúš Staroň

Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021

Preskúšal a schválil :

Ing. Samuel Staroň

Platí od: 07.12.2021

Index:-

 <b>INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Pracovné informácie</b>	Číslo:  AI450SK  Strana 5 z 12
Názov: <b>Montáž PDRC VOITH ventilu</b>	Pracovisko: <b>Ventiltechnik</b>

**Pracovisko: AP40**

- 1.10** 3-násobné nalisovanie ručným lisom
1. naprázdno
  2. nalisovanie segerky
  3. kalibrácia segerky

**Pracovisko: AP45**

- 1.11** Do tela ventilu vložiť kolík
- 1.12** Do spodnej časti prípravku v lise vložiť telo ventilu
- 1.13** Do tela ventilu namontovať zostavu kolbenu s podložkami a pružinkou.
- 1.14** Do vrchnej časti prípravku v lise vložiť púzdro cievky
- 1.15** Pomocou ručného lisu zalisovať púzdro cievky a telo ventilu

**Pracovisko: AP50**

- 1.16** Vložiť ventil do prípravku na zatemovanie polového jadra - **! dbať na správne uloženie !** → telom ventilu prekonať silu pružinového plechu v prípravku a flanch uložiť do drážky
- 1.17** Spustiť proces zatemovania
  - Temovanie OK** → Pokračovať v procese
  - Temovanie NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-



# INTERNATIONAL

HYDAC ELECTRONIC

## Pracovné informácie

Číslo:

AI450SK

Strana 6 z 12

Názov:

Montáž PDRC VOITH ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

**! Kroky na pracovisku 50/60 sa vykonávajú iba pre 7,5 barový ventil #4327127 !**

**1.18** AP50/60 - iba pre 7,5 bar (4327127)



**1.19** AP50/60 - iba pre 7,5bar (4327127)



### Pracovisko: AP50/60

- 1.18** Ventil vložiť do prípravku a na polové jadro vnútri tela cievky osadiť prst s o-ringom  
**1.19** Pomocou zatláčacieho prípravku namontovať o-ring na pólové jadro - **! dbať na rýchly, plynulý pohyb !**  
Poškodený prípravok nepoužívajte a poškodenie hláste nadriadenému!

**! Kroky na pracovisku 50/60 sa vykonávajú iba pre 7,5 barový ventil #4327127 !**

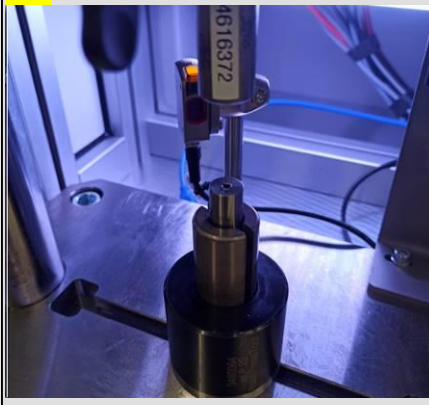
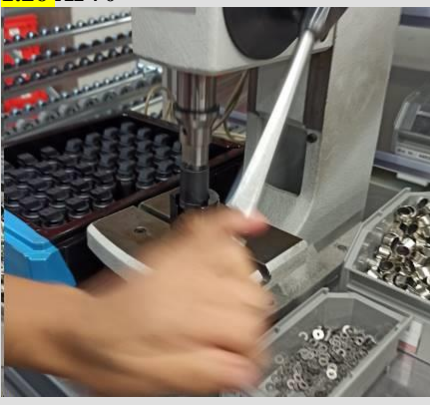
Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-



Názov:

**Montáž PDRC VOITH ventilu**

Pracovisko:

**Ventiltechnik****1.20 AP60****1.21 AP60****1.22 AP60****1.23 AP60****1.24 AP70****1.25 AP70****1.26 AP70****1.27 AP70****1.28 AP70**

Vyhotovené dňa: 30.8.2021

Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021

Platí od: 07.12.2021

Vyhotovil:

Preskúšal a schválil :

Ing. Matúš Staroň

Ing. Samuel Staroň

Index:-

 <b>INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Pracovné informácie</b>	Číslo:  AI450SK  Strana 8 z 12
Názov: <b>Montáž PDRC VOITH ventilu</b>	Pracovisko: <b>Ventiltechnik</b>

**Pracovisko: AP60**

- 1.20 Vložiť do prípravku vodiacu tyčku – ! dbať na správnu orientáciu ! → zúženým koncom nahor
- 1.21 Vložiť do prípravku piest ankeru – ! dbať na správnu orientáciu ! → zúženým koncom nadol
- 1.22 Spustiť proces zalisovania
  - Montáž OK → Pokračovať v procese
  - Montáž NOK → Diel odložiť do žltej KLT pre nezhodné výrobky
- 1.23 Vykonať 100% kontrolu dĺžky nalisovania

**Pracovisko: AP70**

- 1.24 Púzdro ankeru namontovať do cievky
- 1.25 Do vrchnej časti prípravku v lise vložiť veľké ložisko ankeru, do spodnej cievku s púzdrom
- 1.26 Pomocou ručného lisu zalisovať ložisko do púzdra v cievke
- 1.27 Namontovať podložku na anker
- 1.28 Anker s podložkou vložiť do púzdra v cievke

Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-



Názov:

Montáž PDRC VOITH ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

1.29 AP70



1.30 AP90



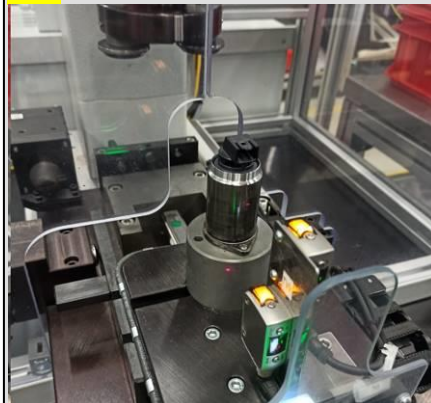
1.31 AP90



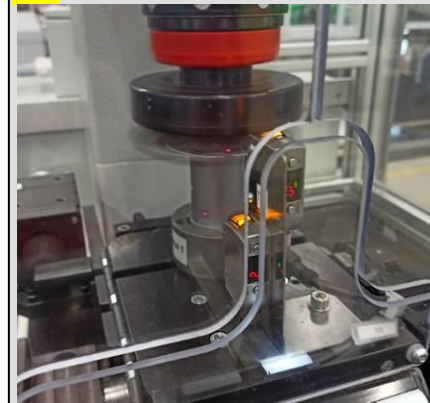
1.32 AP90



1.33 AP100



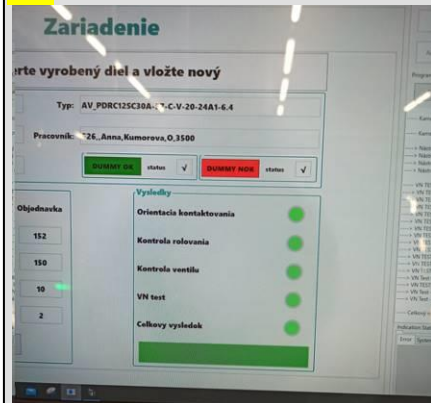
1.34 AP100



1.35 AP110



1.36 AP110



1.37 AP120 + 125



Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-

 <b>INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Pracovné informácie</b>	Číslo:  AI450SK  Strana 10 z 12
Názov: <b>Montáž PDRC VOITH ventilu</b>	Pracovisko: <b>Ventiltechnik</b>

**Pracovisko: AP70**

- 1.29** Vložiť zostavu cievky s ankerom do púzdra cievky – ! dbať na správnu polohu !

**Pracovisko: AP90**

- 1.30** Namontovať vrchný o-ring ventilu  
**1.31** Osadiť montážny prst a namontovať stredný o-ring ventilu  
**1.32** Namontovať spodný o-ring ventilu

**Pracovisko: AP100**

- 1.33** Vložiť ventil do prípravku na zarolovanie  
**1.34** Zasunutím prípravku spustiť proces zarolovania  
**Zarolovanie OK** → Pokračovať v procese  
**Zarolovanie NOK** → Diel odložiť do žltej KLT pre nezhodné výrobky

**Pracovisko: AP110**

- 1.35** Vložiť ventil do fulltesteru  
**1.36** Spustiť proces fulltestu  
**Fulltest OK** → Pokračovať v procese  
**Fulltest NOK** → Diel odložiť do žltej KLT pre nezhodné výrobky

**Pracovisko: AP120 + 125**

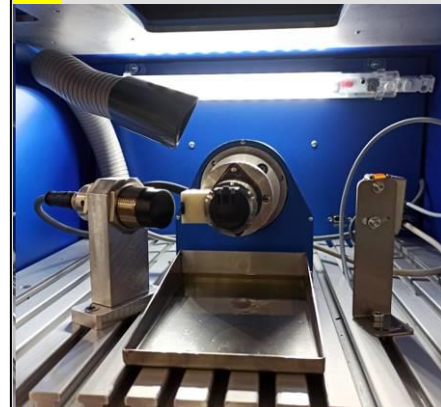
- 1.37** Na ventil nasadiť RFID čip – ! dbať na správnu orientáciu – vid' foto ! – a vložiť ho do testovacej komory

Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-

Názov:

**Montáž PDRC VOITH ventilu**

Pracovisko:

**Ventiltechnik****1.38 AP120 + 125****1.39 AP120 + 125****1.40 AP130****1.41 AP130****1.42 AP130****1.43 AP140**

Vyhotovené dňa: 30.8.2021

Vyhotovil:

Ing. Matúš Staroň

Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021

Preskúšal a schválil :

Ing. Samuel Staroň

Platí od: 07.12.2021

Index:-

 <b>INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Pracovné informácie</b>	Číslo:  AI450SK  Strana 12 z 12
Názov: <b>Montáž PDRC VOITH ventilu</b>	Pracovisko: <b>Ventiltechnik</b>

**Pracovisko: AP120 + 125**

- 1.38 Spustiť testovaciu sekvenciu EOL testu  
**EOL test OK** → Pokračovať v procese  
**EOL test NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky
- 1.39 Vložiť ventil do odsávacej stanice

**Pracovisko: AP130**

- 1.40 Odsatý ventil vložiť do komory na typizovanie
- 1.41 Spustiť proces typizovania  
**Typizovanie OK** → Pokračovať v procese  
**Typizovanie NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky
- 1.42 Vizuálna kontrola typizovania

**Pracovisko: AP140**

- 1.43 Hotový ventil vložiť do balenia podľa baliaceho predpisu AIxxxSK

**2. Kontrola a ukončenie práce**

- **Pri 3 po sebe idúcich nezhodných výrobkoch informovať nadriadeného!**
- Po ukončení práce je nutné pracovisko upratať
- Výsledky práce zaznamenať do eFS podľa príslušného PP

**3. Pokyny pre zoradenie**

- Pri každej výmene skúšobnej kocky je potrebné vymeniť aj tesnenia

Vyhotovené dňa: 30.8.2021	Preskúšané a schválené dňa: 30.8.2021	Platí od: 07.12.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index:-