

 <b>HYDAC INTERNATIONAL</b> HYDAC ELECTRONIC <b>Údaje pre zariadenie</b>		Číslo:  MDB549SK  Strana 1 z 2
Názov: <b>Lisovanie Polkern PDRC</b>		Pracovisko: <b>V09</b>

**Pracovisko:** AP30

**Proces:** Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky

**Produkty:** WKC (\*podľa tabuľky)

**Nastavenie:** (\*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004386462			
Informácie			
Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky. Spodný prípravok č.: 4494445-HE_01 Vrchný prípravok č.: 4513095-HE_01			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
137	146	0	25000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 50	Max. sila [N] = 300		Rýchlosť [mm/s] = 100
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 135	Max. sila [N] = 300		Rýchlosť [mm/s] = 100
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 142	Max. sila [N] = 24000		Rýchlosť [mm/s] = 20
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 144	Požadovaná sila [N] = 24500		Rýchlosť [mm/s] = 2
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 25000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
137,5	138	100	300
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	X	→	X
Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
139,5	143,2	2500	23600
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	X	→	X
Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
143,45	143,84	20500	25500
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	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: -

**INTERNATIONAL****HYDAC ELECTRONIC****Údaje pre zariadenie**

Číslo:

MDB549SK

Strana 2 z 2

Názov:

**Lisovanie Polkern PDRC**

Pracovisko:

**V09****Pracovisko:** AP30**Proces:** Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky**Produkty:** AV-PDRC (\*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (\*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327127, 0004327128, 0004327129			
Informácie			
Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky. Spodný prípravok č.: 4494445-HE_01 Vrchný prípravok č.: HE-H001-89_02			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
129	142	0	17000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 50	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 130	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 137	Max. sila [N] = 12000	Rýchlosť [mm/s] = 20	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 140	Požadovaná sila [N] = 15000	Rýchlosť [mm/s] = 2	
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 16000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
130,5	131	100	300
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	X	→	X
Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
134,5	139	1250	12500
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	X	→	X
Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
139,45	139,95	13000	15500
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	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: -