

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

Číslo:

MDB551SK

Strana 1 z 3

Názov:

**Montáž Anker PDRC**

Pracovisko:

**V09****Pracovisko:** AP60**Proces:** Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu**Produkty:** WKC (\*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (\*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004386462			
Informácie			
Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu. Prípravok č.: 3480064; Doraz 35,22mm.			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
80	90	0	10000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 35	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 78	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 88,2	Max. sila [N] = 5500	Rýchlosť [mm/s] = 60	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Požadovaná sila [N] = 8000	Rýchlosť [mm/s] = 2	
Čas výdrže [s] = 0,5	Max. sila [N] = 9000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
83,5	88,5	500	5000
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]
88,81	88,96	6000	8500
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	X
Tolerančné okno 3 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
80	81	100	300
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	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:

MDB551SK

Strana 2 z 3

Názov:

**Montáž Anker PDRC**

Pracovisko:

**V09****Pracovisko:** AP60**Proces:** Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu**Produkty:** AV-PDRC 7,5bar (\*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (\*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327127			
Informácie			
Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu. Prípravok č.: 3480064;			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
79	89	0	10000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 40	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 76	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 87	Max. sila [N] = 4000	Rýchlosť [mm/s] = 60	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Požadovaná sila [N] = 6000	Rýchlosť [mm/s] = 4	
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 6500		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
79,5	80	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]
82	86,8	400	2300
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]
87,05	87,35	4000	6500
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:

MDB551SK

Strana 3 z 3

Názov:

**Montáž Anker PDRC**

Pracovisko:

**V09****Pracovisko:** AP60**Proces:** Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu**Produkty:** AV-PDRC 11bar a 20bar (\*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (\*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327128, 0004327129			
Informácie			
Lisovanie vodiacej tyčky do piestu magnetu. Prípravok č.: 3480064;			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
79	89	0	10000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 40	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 76	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 87	Max. sila [N] = 4000	Rýchlosť [mm/s] = 60	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Požadovaná sila [N] = 6000	Rýchlosť [mm/s] = 4	
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 6500		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
79,5	80	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]
84	86,8	400	2300
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]
87,85	87,25	4000	6500
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: -