

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Údaje pre zariadenie	Číslo: MDB527SK Strana 1 z 4
Názov: Montáž PDRC	Pracovisko: V09

Pracovisko: AP20

Proces: Lisovanie DU ložiska do pólového jadra

Produkty: Manuálny lis SCHMIDT s monitorovaním dráhy a sily (F/s kontrola)

Produkty: AV-PDRC (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327127, 0004327128, 0004327129			
Informácie			
Lisovanie DU ložiska do pólového jadra Spodný prípravok č.: HE-H080-00 Vrchný prípravok č.: HE-I029-01			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
0	50	0	4000
Parametre lisovacieho procesu			
Kritérium spätného zdvihu:			
sila			
Požadovaná sila v koncovej pozícii:			
1750N			

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: MDB527SK Strana 2 z 4
Názov: Montáž PDRC	Pracovisko: V09

Pracovisko: AP40
Proces: Montáž pružiny na piest ventilu
Produkty: 0004386462
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Zariadenie: Manuálny lis SCHMIDT 3R-03-2020	
Spodný prípravok č.: HE-I021-01	
Vrchný prípravok č.: 3394836	
Montážny prst č.: 3411965	

Pracovisko: AP40
Proces: Montáž ventilovej podzostavy
Produkty: 0004327127, 0004327128, 0004327129
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Zariadenie: Manuálny lis SCHMIDT 3R-03-2021	
Prípravok č.: 4381007	

Pracovisko: AP45
Proces: Lisovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra
Produkty: 0004386462
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Zariadenie: Manuálny lis SCHMIDT 1R-03-2020	
Spodný prípravok č.: 4513276	
Vrchný prípravok č.: 4494825	

Pracovisko: AP45
Proces: Lisovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra
Produkty: 0004327127, 0004327128, 0004327129
Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Zariadenie: Manuálny lis SCHMIDT 1R-03-2020	
Spodný prípravok č.: HE-H090-00 (platí pre 7,5bar ventily)	
Spodný prípravok č.: HE-H088-00 (platí pre 11bar ventily)	
Spodný prípravok č.: HE-H089-00 (platí pre 20bar ventily)	
Vrchný prípravok č.: 4494825	

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: MDB527SK Strana 3 z 4
Názov: Montáž PDRC	Pracovisko: V09

Pracovisko: AP120

Proces: Koncový hydraulický test ventilu

Produkty: (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Parametre odsávania prebytočného oleja:			
1. Čas pulzu – vzduch [s] = 2s 2. Čas pulzu – pauza [s] = 1s 3. Počet odsávacích cyklov vzduch/pauza [ks] = 5			
*Poznámka: Parametre odsávania platia pre všetky typy ventilov vyrábaných na linke V09			
Voľba testovacieho bloku:			
Označenie ventilu	Mat. č.	Typ kavity	Č. bloku
WKC05S30C-53-C-V-12DN01	0004386462	05S30C	009
AV PDRC12SA30Z-57-C-V-7.5-24A1-6.4	0004327127	12SA30	008
AV PDRC12SB30A-57-C-V-11-24A1-6.4	0004327128	12SB30	006
AV PDRC12SC30A-57-C-V-20-24A1-6.4	0004327129	12SC30	007

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: MDB527SK Strana 4 z 4
Názov: Montáž PDRC		Pracovisko: V09

Pracovisko: AP130

Proces: Laserové popisovanie ventilu

Produkty: (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Nastavenie popisovania pre mat. č.: 0004386462
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Parametre lasera: <ul style="list-style-type: none"> ○ Výkon [%] = 100 ○ Rýchlosť [mm/s] = 80 ○ Frekvencia [Hz] = 21.000 ○ Šírka pulzu [μs] = 3 ➤ Prípravok pre popisovanie: 4575121
Nastavenie popisovania pre mat. č.: 0004327127; 0004327128; 0004327129
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Parametre lasera: <ul style="list-style-type: none"> ○ Výkon [%] = 50 ○ Rýchlosť [mm/s] = 100 ○ Frekvencia [Hz] = 4000 ○ Šírka pulzu [μs] = 3 ➤ Prípravok pre popisovanie: 4575121

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: -