HYDAC ELECTRONIC

Údaje pre zariadenie

Číslo:

MDB549SK

Strana 1 z 2

Názov:

Pracovisko:

Lisovanie Polkern PDRC

V09

Pracovisko: AP30

Proces: Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky

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

Materiálové číslo

Nastavenie diagramu

0004386462

Informácie

Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky. Spodný prípravok č.: 4494445-HE_01 Vrchný prípravok č.: 4513095-HE_01

Max. dráha [mm] Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] 146 25000 0 Parametre lisovacieho procesu Spätný zdvih Pozícia [mm] = 50 Max. sila [N] = 300Rýchlosť [mm/s] = 100 Rýchlo-zdvih Pozícia [mm] = 135 Max. sila [N] = 300Rýchlosť [mm/s] = 100 Lisovanie Pozícia [mm] = 142 Max. sila [N] = 24000Rýchlosť [mm/s] = 20 Silový zdvih Pozícia [mm] = 144 Požadovaná sila [N] = 24500 Rýchlosť [mm/s] = 2Čas výdrže [s] = 0,2 Max. sila [N] = 25000

Tolerančné okno 1 (poloha	lerančné 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
			\ <u>'</u>

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:

MDB549SK

Strana 2 z 2

Údaje pre zariadenie

Názov:

Pracovisko:

Lisovanie Polkern PDRC

V09

Pracovisko: AP30

Proces: Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky

Produkty: AV-PDRC (*podľa tabuľky)

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo

Nastavenie diagramu

0004327127, 0004327128, 0004327129

Informácie

Lisovanie pólového jadra do puzdra cievky. Spodný prípravok č.: 4494445-HE_01 Vrchný prípravok č.: HE-H001-89_02

129 142 0 17000 Parametre lisovacieho procesu Spätný zdvih Pozícia [mm] = 50 Max. sila [N] = 300 Rýchlosť [mm/s] = 100 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] Min. sila [N] Max. sila [N] L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana A X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	1]	Max. sila [N]	
Spätný zdvih 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 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana A Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	129	142	0		17000	
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 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. sila [N] Max. sila [N]	Parametre lisovacieho procesu					
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] Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Spätný 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 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] Min. sila [N] Max. sila [N] 130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Pozícia [mm] = 50	Max. sila [N] = 30	0	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) Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] 130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. sila [N] Max. sila [N]	Rýchlo-zdvih					
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] Min. sila [N] Max. sila [N] 130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. sila [N] Min. sila [N] Max. sila [N]	Pozícia [mm] = 130	Max. sila [N] = 30	Max. sila [N] = 300		Rýchlosť [mm/s] = 100	
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 L'avá 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]	Lisovanie					
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 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Pozícia [mm] = 137	Max. sila [N] = 12	000	Rýchlost	ť [mm/s] = 20	
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 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Silový zdvih					
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] 130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Pozícia [mm] = 140	Požadovaná sila	[N] = 15000	Rýchlost	ľ [mm/s] = 2	
Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N] 130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 16	000			
130,5 131 100 300 L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)					
L'avá hrana Spodná hrana Pravá hrana Horná hrana → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]	
→ X → X Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	130,5	131	100		300	
Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna) Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hran	ıa	Horná hrana	
Min. dráha [mm] Max. dráha [mm] Min. sila [N] Max. sila [N]	→	X	→		X	
	Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna)					
134,5 139 1250 12500	Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	1]	Max. sila [N]	
	134,5	139	1250		12500	

Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
\rightarrow	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	<u>↑</u>	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: -