

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

Číslo:

MDB550SK

Strana 1 z 4

Názov:

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09**Pracovisko:** AP50**Proces:** Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra**Produkty:** WKC (*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004386462			
Informácie			
Temovanie tela ventilu do pólového jadra. Temovací prípravok č.: 4438191 (HFL prípravok)			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
90	100	-10	11000
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 400	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 7000	Rýchlosť [mm/s] = 15	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila [N] = 9000	Rýchlosť [mm/s] = 3	
Čas výdrže [s] = 1	Max. sila [N] = 9500		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
97,22	97,65	3452	3652
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]
97,35	97,83	8600	9500
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]
93,5	93,6	50	200
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
→	X	→	X
Tolerančné okno 4 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
96,5	96,6	1500	3500
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:

MDB550SK

Strana 2 z 4

Názov:

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09**Pracovisko:** AP50**Proces:** Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra**Produkty:** AV-PDRC (*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327127			
Informácie			
Temovanie tela ventilu do pólového jadra. Ventily AV-PDRC Temovací prípravok č.: 4486766 (HESro prípravok – 7,5bar)			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
91	98	0	9500
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 400	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 5000	Rýchlosť [mm/s] = 10	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila [N] = 7800	Rýchlosť [mm/s] = 3	
Čas výdrže [s] = 1	Max. sila [N] = 9000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
92	92,5	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]
96	96,4	2300	2600
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]
97,1	97,5	6000	8000
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	X
Tolerančné okno 4 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
96,6	96,7	2900	4100
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:

MDB550SK

Strana 3 z 4

Názov:

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09**Pracovisko:** AP50**Proces:** Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra**Produkty:** AV-PDRC (*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327128			
Informácie			
Temovanie tela ventilu do pólového jadra. Ventily AV-PDRC Temovací prípravok č.: 4486766 (HESro prípravok – 11bar)			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
91	98	0	9500
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 300		Rýchlosť [mm/s] = 100
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 400		Rýchlosť [mm/s] = 100
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 5000		Rýchlosť [mm/s] = 10
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila [N] = 7800		Rýchlosť [mm/s] = 3
Čas výdrže [s] = 1	Max. sila [N] = 9000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
92	92,5	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]
95,6	96,1	2300	2600
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]
96,7	97,2	7000	8000
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	X
Tolerančné okno 4 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
96,5	96,6	3000	5300
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:

MDB550SK

Strana 4 z 4

Názov:

Temovanie 25kN PDRC

Pracovisko:

V09**Pracovisko:** AP50**Proces:** Temovanie zostavy ventilovej časti do pólového jadra**Produkty:** AV-PDRC (*podľa tabuľky)**Nastavenie:** (*podľa tabuľky)

Materiálové číslo			
0004327129			
Informácie			
Temovanie tela ventilu do pólového jadra. Ventily AV-PDRC Temovací prípravok č.: 4486766 (HESro prípravok – 20bar)			
Nastavenie diagramu			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
91	98	0	9500
Parametre lisovacieho procesu			
Spätný zdvih			
Pozícia [mm] = 63	Max. sila [N] = 300	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih			
Pozícia [mm] = 90	Max. sila [N] = 400	Rýchlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie			
Pozícia [mm] = 95	Max. sila [N] = 5000	Rýchlosť [mm/s] = 10	
Silový zdvih			
Pozícia [mm] = 102	Požadovaná sila [N] = 7800	Rýchlosť [mm/s] = 3	
Čas výdrže [s] = 1	Max. sila [N] = 9000		
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
92	92,5	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]
95,6	96,1	2300	2600
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]
96,9	97,4	7000	8000
Ľavá hrana	Spodná hrana	Pravá hrana	Horná hrana
X	↑	X	X
Tolerančné okno 4 (poloha okna: absolútna)			
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]	Max. sila [N]
96,4	96,5	2525	4825
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: -