Číslo:

MDB551SK

Strana 1 z 3

Údaje pre zariadenie

Názov:

Pracovisko:

Montáž Anker PDRC

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		JI	Max. sila [N]	
80	90			10000	
Parametre lisovacieho proc					
Spätný zdvih					
Pozícia [mm] = 35	Max. sila [N] = 30	Max. sila [N] = 300 Rých		osť [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 Rýchlost		ť [mm/s] = 2	
Čas výdrže [s] = 0,5	Max. sila [N] = 90				
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)					
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N	J]	Max. sila [N]	
83,5	88,5	500		5000	
Ľavá hrana	Spodná hrana Pravá		а	Horná hrana	
→	X	\rightarrow		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	\rightarrow		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: -

Číslo:

MDB551SK

Strana 2 z 3

Údaje pre zariadenie

Názov:

Pracovisko:

Montáž Anker PDRC

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;					
	do piestu magnetu. Pripra	VOK C.: 3480064;			
Nastavenie diagramu	Mary duffer from	Min aila IN	17	Man alla INII	
Min. dráha [mm] 79	Max. dráha [mm] 89	Min. sila [N	Ŋ	Max. sila [N] 10000	
Parametre lisovacieho proc		U		10000	
Spätný zdvih	CSG				
Pozícia [mm] = 40	Max. sila [N] = 30	nO	Pýchlos	ť [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih	iviax. Sila [N] = 30		TYVCHIOS	t [mm/s] = 100	
Pozícia [mm] = 76				# [mayor/a] = 400	
	Max. sila [N] = 300		Rychios	osť [mm/s] = 100	
Lisovanie					
Pozícia [mm] = 87			Rýchlos	ť [mm/s] = 60	
Silový zdvih					
Pozícia [mm] = 90	Požadovaná sila	N] = 6000 Rýchlost		ť [mm/s] = 4	
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 65	600			
Tolerančné okno 1 (poloha					
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]	Min. sila [N]		Max. sila [N]	
79,5	80	100		300	
Ľavá hrana	Spodná hrana Pravá hr		a	Horná hrana	
→ × ′ → × ′ →	X	→		X	
Tolerančné okno 2 (poloha okna: absolútna)			Manage 1 - INI		
Min. dráha [mm] 82	Max. dráha [mm] 86,8	Min. sila [N] 400		Max. sila [N] 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	1]	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: -

Číslo:

MDB551SK

Strana 3 z 3

Údaje pre zariadenie

Montáž Anker PDRC

Pracovisko:

V09

Pracovisko: AP60

Názov:

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

Nastavenie: (*podľa tabuľky)

()	<i>3</i> /					
Materiálové číslo						
0004327128, 0004327129						
Informácie						
Lisovanie vodiacej tyčky	do piestu	ı magnetu. Príprav	vok č.: 3480064;			
Nastavenie diagramu	-	<u> </u>	,			
Min. dráha [mm]	Max	x. dráha [mm]	Min. sila [N	N]	Max. sila [N]	
79		89	0		10000	
Parametre lisovacieho proc	esu					
Spätný zdvih						
Pozícia [mm] = 40		Max. sila [N] = 300	0	Rýchlos	ľ [mm/s] = 100	
Rýchlo-zdvih						
Pozícia [mm] = 76		Max. sila [N] = 300 Rý		Rýchlos	/chlosť [mm/s] = 100	
Lisovanie						
Pozícia [mm] = 87		00 Rýchlosť [mm/s		ť [mm/s] = 60		
Silový zdvih						
Pozícia [mm] = 90	Požadovaná sila [N		N] = 6000 Rýchlost		ť [mm/s] = 4	
Čas výdrže [s] = 0,2	Max. sila [N] = 65		00			
Tolerančné okno 1 (poloha okna: absolútna)						
Min. dráha [mm]	Max. dráha [mm]		Min. sila [N]		Max. sila [N]	
79,5		80			300	
Ľavá hrana	Sp	Spodná hrana Pra		a	Horná hrana	
→	X		→		X	
Tolerančné okno 2 (poloha						
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	
\rightarrow	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	Sp	oodná 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: -