

Názov:

Montáž PDRC_WKC ventilu

Pracovisko:

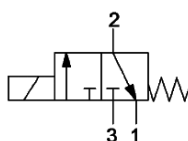
Ventiltechnik

Produkty

3/2 (3-cestné/2-polohové) elektromagnetické priamo riadené rozvádzače ventily

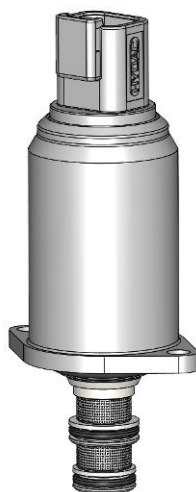
Umiestnenie – Linka V09

Symbol



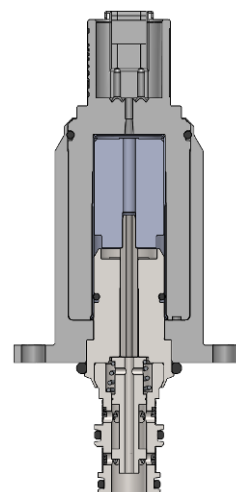
Obrázok 1: Hydraulický symbol PDRC_WKC ventilu

Zobrazenie



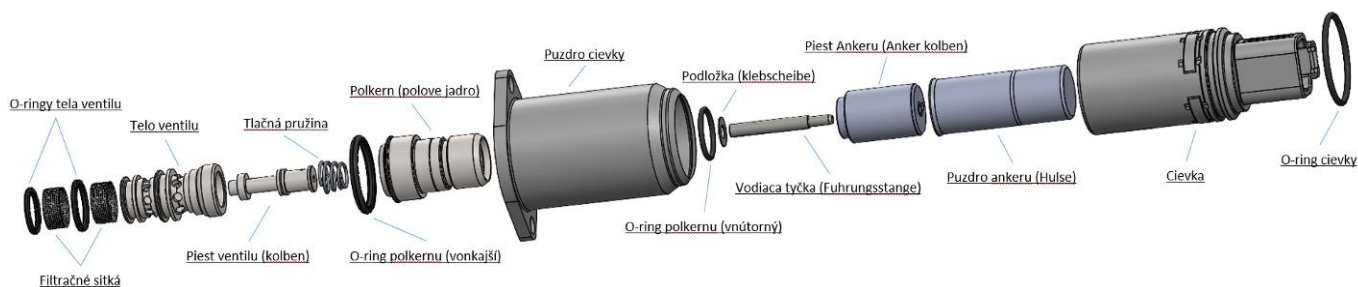
Obrázok 2: Zobrazenie PDRC_WKC ventilu

Rez



Obrázok 3: Rez PDRC_WKC ventilu

Rozsyp



Obrázok 4: Rozsyp PDRC_WKC ventilu

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

Názov:

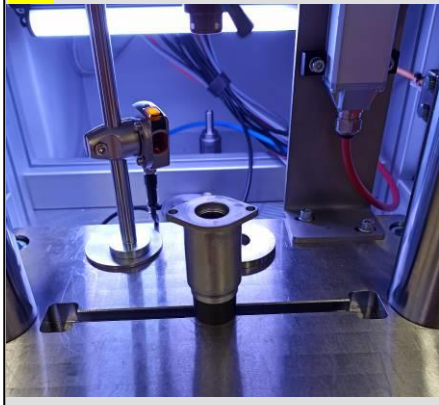
Montáž PDRC_WKC ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

1. Montáž ventilu

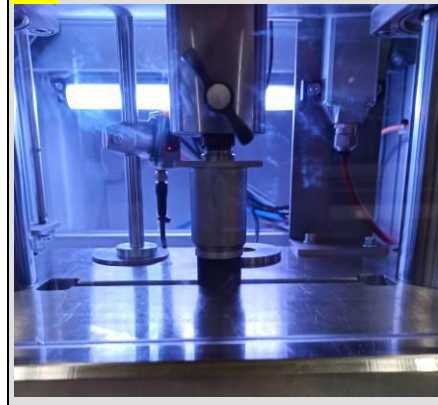
1.01 AP30



1.02 AP30



1.03 AP30



1.04 AP40



1.05 AP40



1.06 AP40



1.07 AP45



1.08 AP45



1.09 AP45



Vyhotovené dňa: 20.5.2021

Vyhotovil:

Ing. Matúš Staroň

Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021

Preskúšal a schválil :

Ing. Samuel Staroň

Platí od: 15.6.2021

Index: -

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Pracovné informácie	Číslo: AI460SK Strana 3 z 11
Názov: Montáž PDRC_WKC ventilu	Pracovisko: Ventiltechnik

Pracovisko: AP30

- 1.01 Vložiť puzdro cievky do spodnej časti prípravku v lise
- 1.02 Vložiť polove jadro do vrchnej časti prípravku v lise
- 1.03 Spustiť proces nalisovania
 - Nalisovanie OK** → Pokračovať v procese
 - Nalisovanie NOK** → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Pracovisko: AP40

- 1.04 Vložiť telo ventilu do prípravku na montáž tlačnej pružiny
- 1.05 Namontovať pružinu na montážny prst
- 1.06 Pomocou prípravku namontovať tlačnú pružinu na telo ventilu – **! dbať na rýchly, plynulý pohyb !**

Pracovisko: AP45

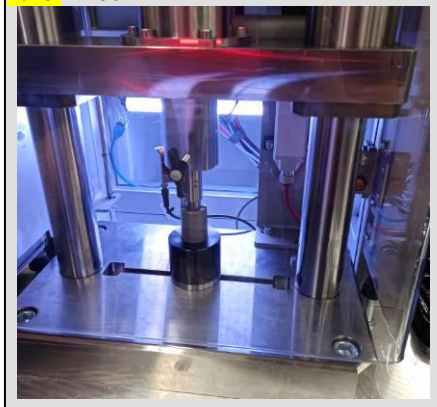
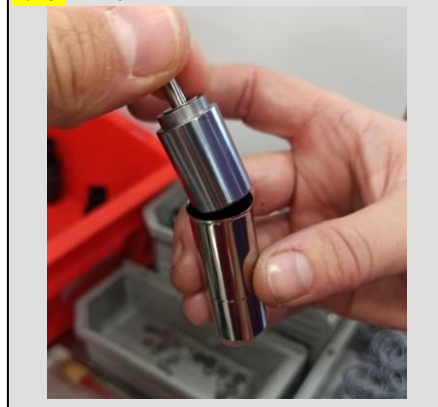
- 1.07 Do spodnej časti prípravku vložiť zostavu tela ventilu s piestom a filtračnými sieťkami ventilu
→ každý 5. kus vizuálne skontrolovať zvary na sieťkách
- 1.08 Do vrchnej časti prípravku vložiť zostavu tela cievky s polovým jadrom
- 1.09 Pomocou ručného lisu zalisovať zostavy

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

Názov:

Montáž PDRC_WKC ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik**1.10 AP50****1.11 AP50****1.12 AP50/60****1.13 AP50/60****1.14 AP60****1.15 AP60****1.16 AP60****1.17 AP70****1.18 AP70**

Vyhotoené dňa: 20.5.2021

Vyhotočil:

Ing. Matúš Staroň

Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021

Preskúšal a schválil :

Ing. Samuel Staroň

Platí od: 15.6.2021

Index: -

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Pracovné informácie	Číslo: AI460SK Strana 5 z 11
Názov: Montáž PDRC_WKC ventilu	Pracovisko: Ventiltechnik

Pracovisko: AP50

- 1.10 Vložiť ventil do prípravku na zatemovanie polového jadra - **! dbať na správne uloženie !** → telom ventilu prekonať silu pružinového plechu v prípravku a flanch uložiť do drážky
- 1.11 Spustiť proces zatemovania
Temovanie OK → Pokračovať v procese
Temovanie NOK → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Pracovisko: AP50/60

- 1.12 Ventil vložiť do prípravku a na polové jadro vnútri tela cievky osadiť prst s o-ringom
- 1.13 Pomocou zatláčacieho prípravku namontovať o-ring na polové jadro – **! dbať na rýchly, plynulý pohyb !**
Poškodený prípravok nepoužívajte a poškodenie hláste nadriadenému!

Pracovisko: AP60

- 1.14 Vložiť do prípravku vodiacu tyčku – **! dbať na správnu orientáciu !** → zúženým koncom nahor
- 1.15 Vložiť do prípravku piest ankeru – **! dbať na správnu orientáciu !** → zúženým koncom nadol
- 1.16 Spustiť proces zalisovania
Montáž OK → Pokračovať v procese
Montáž NOK → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Pracovisko: AP70

- 1.17 Na anker namontovať podložku
- 1.18 Anker s namontovanou podložkou vložiť do púzdra

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

Názov:

Montáž PDRC_WKC ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

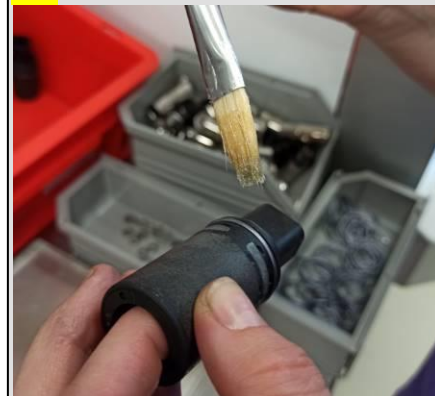
1.19 AP70



1.20 AP90



1.21 AP90



1.22 AP90



1.23 AP90



1.24 AP90



1.25 AP90



1.26 AP90



1.27 AP90



Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Pracovné informácie	Číslo: AI460SK Strana 7 z 11
Názov: Montáž PDRC_WKC ventilu	Pracovisko: Ventiltechnik

Pracovisko: AP70

- 1.19** Zostavu puzdra s ankerom vložiť do puzdra cievky

Pracovisko: AP90

- 1.20** Na cievku namontovať o-ring
1.21 Pomocou štetca naniesť na o-ring cievky mazivo
1.22 Vložiť cievku do puzdra
1.23 Vložiť ventil do prípravku na zatlačanie
1.24 Ručným lisom zatisnúť cievku do puzdra
1.25 Namontovať vrchný o-ring ventilu
1.26 Pomocou montážneho prstu namontovať stredný o-ring ventilu
1.27 Namontovať spodný o-ring ventilu

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

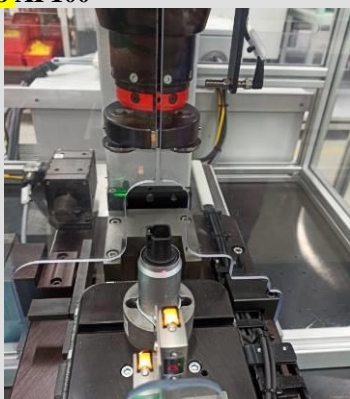
Názov:

Montáž PDRC_WKC ventilu

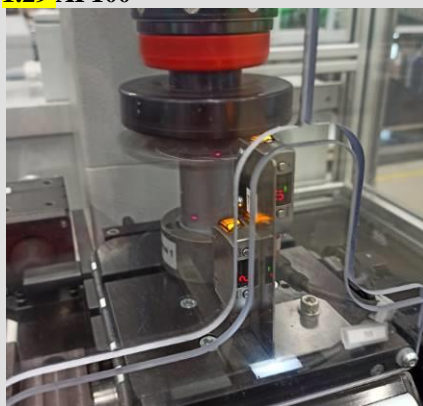
Pracovisko:

Ventiltechnik

1.28 AP100



1.29 AP100



1.30 AP110



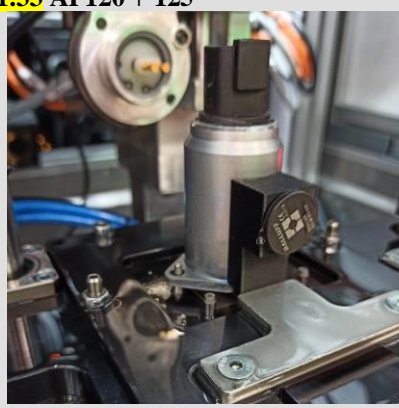
1.31 AP110



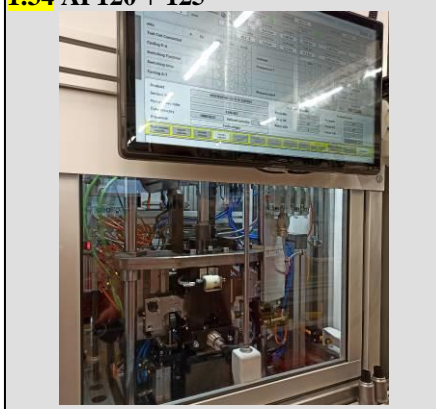
1.32 AP120 + 125



1.33 AP120 + 125



1.34 AP120 + 125



1.35 AP120 + 125



1.36 AP120 + 125



Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Pracovné informácie	Číslo: AI460SK Strana 9 z 11
Názov: Montáž PDRC_WKC ventilu	Pracovisko: Ventiltechnik

Pracovisko: AP100

- 1.28 Vložiť ventil do prípravku na zarolovanie
1.29 Zasunutím prípravku spustiť proces zarolovania
Zarolovanie OK → Pokračovať v procese
Zarolovanie NOK → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Pracovisko: AP110

- 1.30 Vložiť ventil do fulltesteru
1.31 Spustiť proces fulltestu
Fulltest OK → Pokračovať v procese
Fulltest NOK → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky

Pracovisko: AP120

- 1.32 Vložiť ventil do testovacej komory
1.33 Na ventil nasadiť RFID čip – **! dbať na správnu orientáciu – vid' foto !**
1.34 Spustiť testovaciu sekvenciu EOL testeru
EOL test OK → Pokračovať v procese
EOL test NOK → Diel odložiť do **žltej KLT** pre nezhodné výrobky
1.35 Vizuálne skontrolovať vnútorný priestor konektora – **! v konektore sa nesmie nachádzať olej !**
1.36 Ventil odložiť do odkvapávaciej medzistanice

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

Názov:

Montáž PDRC_WKC ventilu

Pracovisko:

Ventiltechnik

1.37 AP120 + 125



1.38 AP130



1.39 AP130



1.40 AP130



1.41 AP140



Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -

 INTERNATIONAL HYDAC ELECTRONIC Pracovné informácie	Číslo: AI460SK Strana 11 z 11
Názov: Montáž PDRC_WKC ventilu	Pracovisko: Ventiltechnik

Pracovisko: AP120

- 1.37 Vložiť ventil do odsávacej stanice

Pracovisko: AP130

- 1.38 Odsatý ventil vložiť do komory na typizovanie
1.39 Spustiť proces typizovania

Typizovanie OK

Typizovanie NOK

→ Pokračovať v procese
→ Diel odložiť do žltej KLT pre nezhodné výrobky

1.40 Vizuálna kontrola typizovania

Pracovisko: AP140

- 1.41 Hotový ventil vložiť do balenia podľa baliaceho predpisu AI461SK

2. Kontrola a ukončenie práce

- **Pri 3 po sebe idúcich nezhodných výrobkoch informovať nadriadeného!**
- Po ukončení práce je nutné pracovisko upratať
- Výsledky práce zaznamenať do eFS podľa príslušného PP

3. Pokyny pre zoradenie

- Pri každej výmene skúšobnej kocky je potrebné vymeniť aj tesnenia

Vyhotovené dňa: 20.5.2021	Preskúšané a schválené dňa: 20.5.2021	Platí od: 15.6.2021
Vyhotovil:	Preskúšal a schválil :	
Ing. Matúš Staroň	Ing. Samuel Staroň	Index: -