

INSTRUKCE PRO MONTÁŽ **NÁSTROJOVÉ HLAVY ŘADY BSV- N . . NA STROJ** **PO PROVEDENÍ STŘEDNÍ OPRAVY**

Doporučení před montáží nástrojové hlavy na stroj:

- 1) Po vybalení nástrojové hlavy (nebo demontáži z přepravní palety) očistit dosedací spodní plochu nástrojové hlavy od případných nečistot.
- 2) K zavěšení hlavy (pokud je nutné s ohledem na hmotnost hlavy) používat otvory M8-M14 v odlitku pro namontování závěsných ok. Hlava může být také pomocně zavěšena za nástrojový disk kvůli ustavení rovnováhy. Nepoužívat hliníkový kryt elektroinstalace hlavy – není nosný.
- 3) Pročistit hadici chlazení od případných nečistot před připojením do hlavy.

Doporučení při montáži hlavy na stroj:

- 1) Při montáži zajistit těsnost krytů a vík nástrojové hlavy (zajištěno O- kroužky). Zabránit nečistotám ve vniknutí do těsnění . Dosedací plochy těsnění musí být čisté.
- 2) Zkontrolovat těsnící prvky kabelového připojení. Netěsnící popř. poškozené vývodky a hadice vyměnit.
- 3) Změřit neporušenost izolace, vodivost jednotlivých žil a izolační stav vůči kostře stroje připojovacích vodičů hlavy . Poškození může být způsobeno pohybem kabelů v kabelovém řetězu .

Doporučení před prvním spuštěním:

- 1) Zkontrolovat stykače (běh vpřed/ běh vzad) pro ovládání motoru nástrojové hlavy. Změřit přechodové odpory kontaktů stykačů pro L1, L2,L3 (pokud nejsou montovány polovodičové spínací prvky). Doporučená hodnota do 2 Ohm. Nevyhovující stykače vyměnit.
- 2) Zkontrolovat relé pro ovládání magnetu (pokud není polovodičové) . Opotřebené relé vyměnit.
- 3) Zkontrolovat relé brzdy. (pokud není polovodičové). Opotřebené relé vyměnit.

Doplňující doporučení :

- 1) Nástrojová hlava má od výrobce ustavený a přišroubovaný disk do výchozí „nulové“ polohy (viz. Přejímací protokol DUPLOMATIC) Disk je v tomto místě skolikován s hlavou válcovými kolíky. Ty mohou být následně vyndány a použity pouze pro znovuseřízení výchozí „nulové“ polohy. Aktuální ustavení po provedené opravě je uvedeno v REPORTU z opravy.
- 2) Šrouby upevňující disk jsou pevnostní 12.9 a jsou dotaženy předepsaným kroutícím momentem (viz NÁVOD PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU hlavy) a zajišťují prokluz disku v případě havárie.
- 3) V případě montáže Pohonu nástrojů na hlavě je prstenec nástrojů ustaven do výchozí „nulové“ polohy aby byla zajištěna souosost poháněcího pastorku pohonu a nástrojového otvoru disku. Tolerovatelná souosost je nejčastěji $\pm 0,05\text{mm}$. (Přesný údaj je uveden v příslušném NÁVODU PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU pohonu nástrojů ODT (MDT) atp.) Pohon nástrojů je v tomto místě skolikován. Kolíky obvykle zůstávají namontovány.
- 4) Pokud je namontován na hlavě Pohon nástrojů, zajišťují jeho těsnící prvky těsnění nástrojové hlavy. Aby nedošlo k průniku nečistot a chladících kapalin do mechanismu hlavy, musí být zajištěna 100% těsnost všech prvků Pohonu nástrojů.
- 5) V případě , že byla hlavy dodána na opravu nekompletní (např. bez disku, bez řídicího systému DDC4 – pokud je pro konkrétní hlavu potřeba) , nemohlo být provedeno kompletní seřízení a odzkoušení na zkušební stolici. V tom případě je nutné provést kontrolu a případné doseřízení koncových snímačů nebo enkoderu po oživení hlavy na stroji.

Veškeré další informace uvedené v příslušném NÁVODU PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU nástrojové hlavy BSV-N.... jsou platné a závazné.