

INSTRUKCE PRO MONTÁŽ NÁSTROJOVÉ HLAVY ŘADY SM- H . . 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 na stroji hadici chlazení a 2 hadice hydraulického přívodu od případných nečistot před připojením do hlavy.
- 4) Ověřit , že hydraulická kapalina ve stroji není znečištěna, smíchána s vodou popř. s mechanickými nečistotami. V případě nutnosti vyměnit/ vyčistit .
- 5) Zkontrolovat správné nastavení tlaku hydrauliky pro nástrojovou hlavu (předepsaný tlak dle NÁVODU PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU nástrojové hlavy SM-H je 50bar +5% -20%).

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 jednolivých žil a izolační stav vůči kostře stroje připojovacích vodičů hlavy . Poškození může být způsobeno pohybem kabelů v kabelovém řetězu .

Doporučení před prvním spuštěním:

- 1) Odvzdušnit hydraulické přívodní hadice uvolněním šroubení na revolverové hlavě. Střídavě odvzdušnit (uvolněním šroubení) kanál A, následně dotáhnout šroubení , přesunout hydraulický ventil ručně , odvzdušnit kanál B , dotáhnout šroubení B, přesunout hydraulický ventil ručně do původní polohy. Několikrát zopakovat dokud nevytéká čistý olej bez pěny. Neprovádět automatický cyklus indexu (při přesouvání hydraulického ventilu nedotaženého šroubení hydrauliky by se nasál do okruhu vzduch).

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 SM- H jsou platné a závazné.