

## **INSTRUKCE PRO MONTÁŽ NÁSTROJOVÉ HLAVY ŘADY SM- P . . NA STROJ PO PROVEDENÍ STŘEDNÍ OPRAVY**

### **Doporučení před montáží nástrojové hlavy na stroj:**

- 1) Po vybalení nástrojové hlavy ( nebo demontáží 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 vzduchového přívodu od případných nečistot před připojením do hlavy.
- 4) Ověřit , že úpravna vzduchu ve stroji není znečištěna a je vypuštěn případný kondenzát. V případě nutnosti vyměnit/ vyčistit . Zkontrolovat správné nastavení tlaku ( předepsaný tlak dle NÁVODU PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU nástrojové hlavy SM-P je 5bar +-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 jednotlivých žil a izolační stav vůči kostře stroje připojovacích vodičů hlavy . Poškození může být způsobeno pohybem kabelů v kabelovém řetězu .

**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-P.... jsou platné a závazné.**