

## **INSTRUKCE PRO MONTÁŽ NÁSTROJOVÉ HLAVY ŘADY DM- . . 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 stator motoru 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 DM- je 40bar +5bar -5bar ).

### **Doporučení při montáži hlavy na stroj:**

- 1) Při montáži zajistit těsnost konektorů( zajištěno O- kroužky ). Zabránit nečistotám ve vniknutí do těsnění . Závity konektorů musí být čisté.

### **Doporučení před prvním spuštěním:**

- 1) Odvzdušnit v případě potřeby 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 mohl nasát do okruhu vzduch).
- 2) V případě , že byla hlava s vlastním odměřováním Duplomatic dodána na opravu nekompletní ( bez disku, bez řídicího systému TMC ) , nemohlo být provedeno kompletní seřízení a autotuning na zkušební stolici. V tom případě je nutné před provozováním hlavy provést AUTOTUNING řídicí jednotky TMC po oživení hlavy na stroji technikem.
- 3) U provedení s odměřováním FANUC provést příslušné nastavení v řídicím systému stroje.

**Doplňující doporučení :**

- 1) Nástrojová hlava má přišroubovaný disk do výchozí „nulové“ polohy ( viz. Přejímací protokol DUPLOMATIC ) bez přesného ustavení. Ustavení provést při seřizování geometrie hlavy na stroji.
- 2) Šrouby upevňující disk jsou pevnostní 12.9 a mají být dotaženy předepsaným kroutícím momentem ( viz NÁVOD PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU hlavy) a zajišťují prokluz disku v případě havárie.

**Veškeré další informace uvedené v příslušném NÁVODU PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU nástrojové hlavy DM .... jsou platné a závazné.**