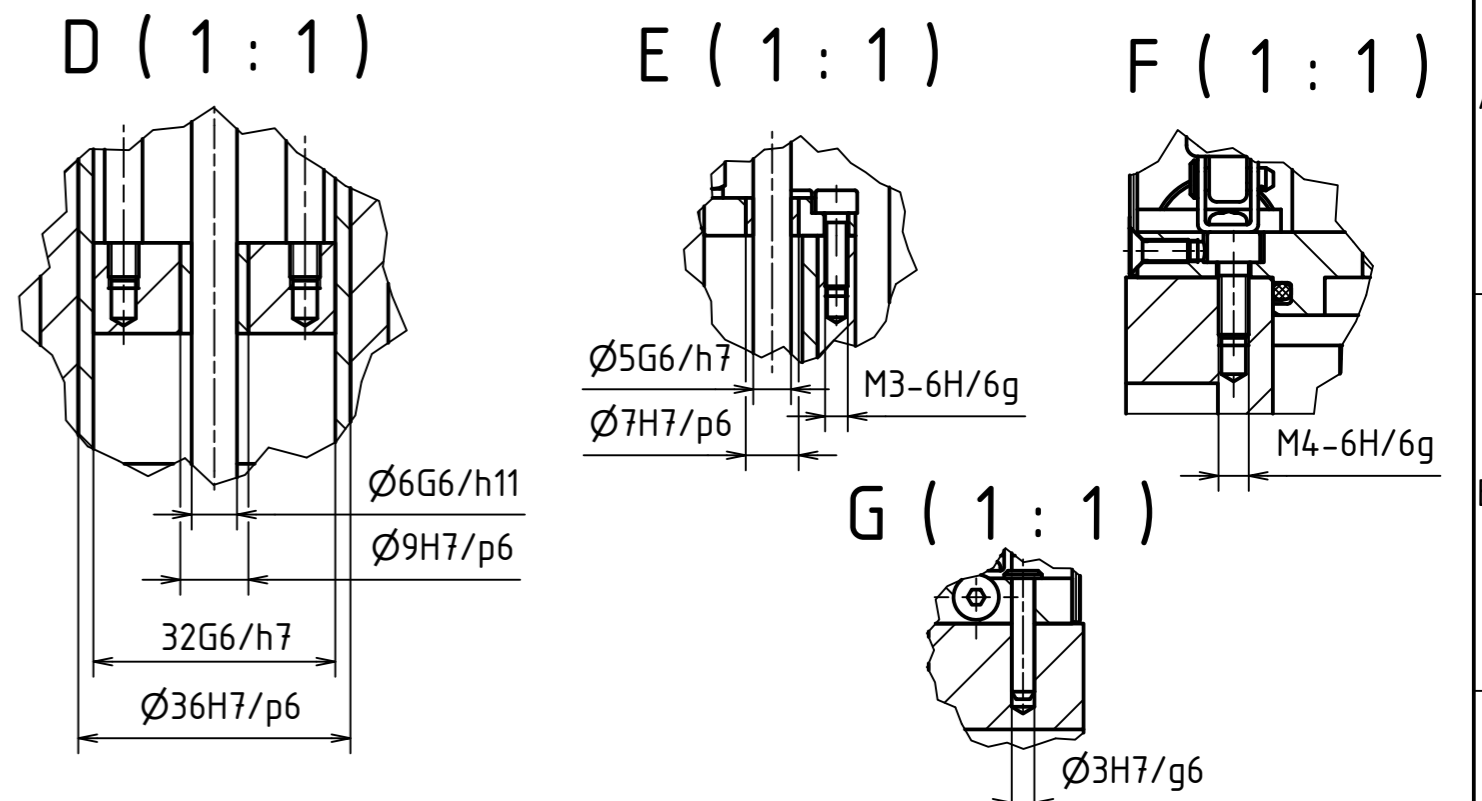
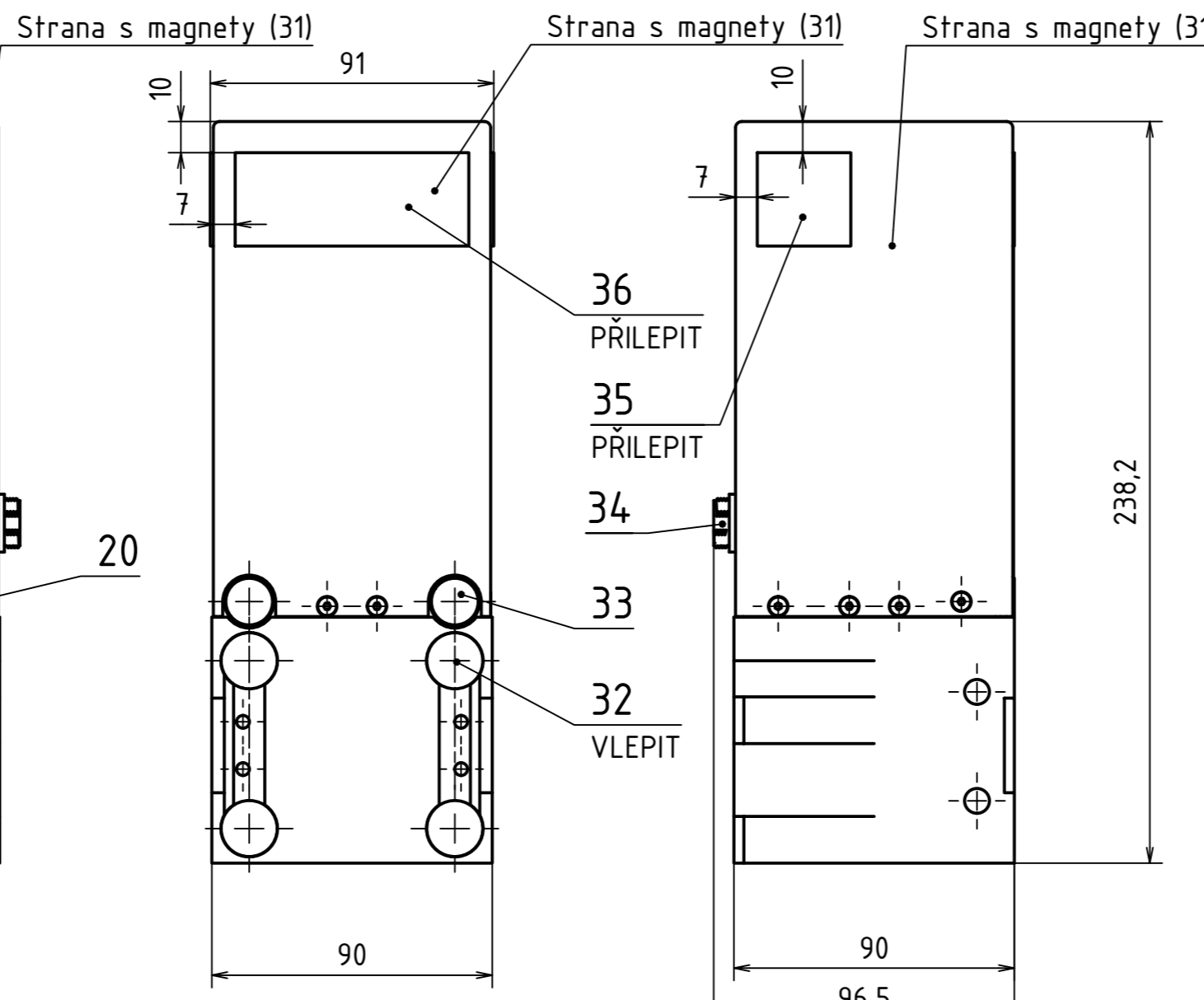
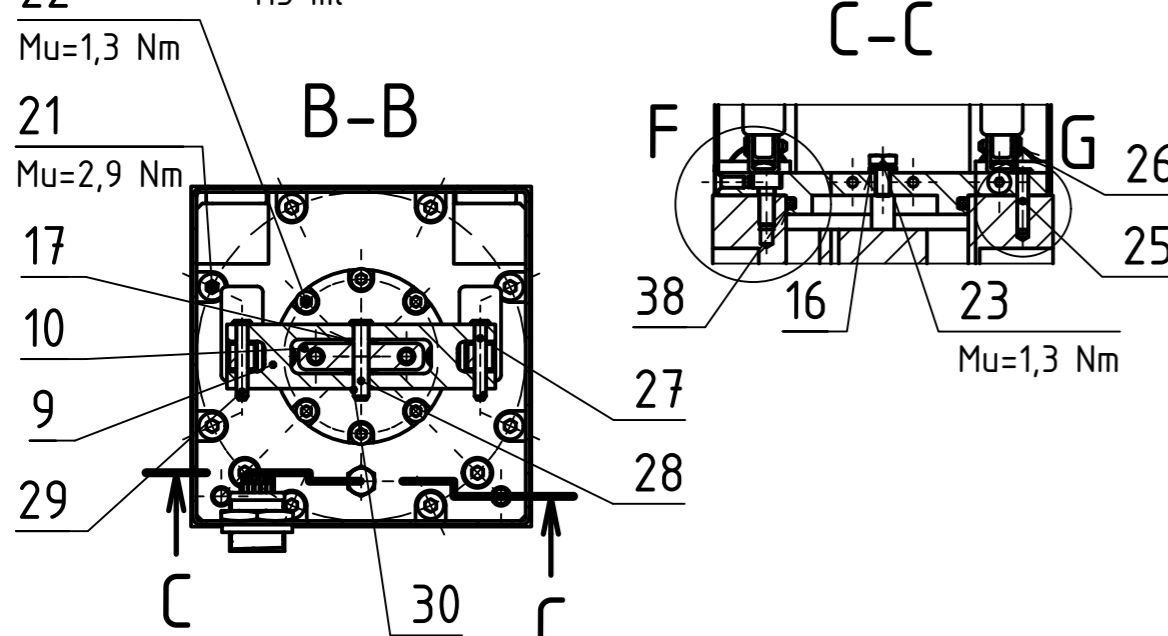


PROSTOR VYPLNĚNÝ OLEJEM
115 ml

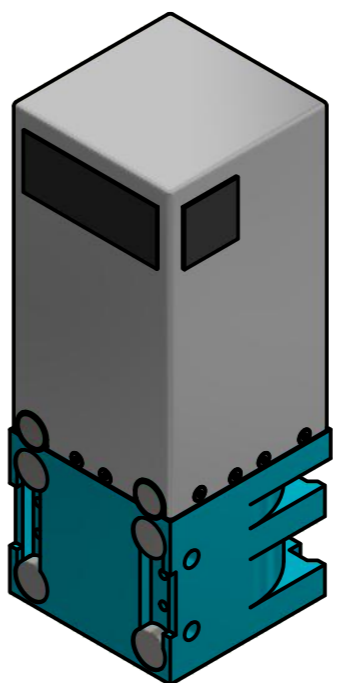


Postup montáže:

- Pozn.: Veškeré závitové spoje zajistit nízkopevnostním lepidlem Loctite 222.
- 1) Zašroubovat tyč (3) do aktivní hmoty (1) po výběh závitu pružiny utahovacím momentem $\mu_u=2,9$ Nm.
 - 2) Zašroubovat vodicí tyče (8) do výztuhy (5).
 - 3) Nasadit výztuhu (5) na pružinu (3).
 - 4) Nasadit svařenec tubusu a víka nádoby (4) na výztuhu (5) s pružinou (3).
 - 5) Nasadit víko tubusu (6) na vodicí tyče (8).
 - 6) Zašroubovat druhý konec pružiny (3) do víka tubusu (6) po výběh závitu pružiny.
 - 7) Nasadit podložku (15) na na volný konec závitu pružiny (3) a pojistit maticí (18).
 - 8) Nastavit pozici víka tubusu (6) dle řezu B-B a zajistit víko šrouby (22) s utahovacím momentem $\mu_u=1,3$ Nm.
 - 9) Nasadit upínku vodicích tyčí (10) na vodicí tyče (8) otvorem s kluzným prvkem a zajistit maticemi (19).
 - 10) Mezi stykové plochy upínek (9, 10) vložit teflonové podložky (17), vložit čep (28) a zajistit závlačkou.
 - 11) Nasadit těsnící kroužek (38) do příslušné drážky ve víku nádoby (4).
 - 12) Nasadit víko nádoby (4) na nádobu (2) a zajistit šrouby (21) s utahovacím momentem $\mu_u=2,9$ Nm.
 - 13) Zajistit šrouby (24) upínku těla aktuátorů (14) na víku nádoby (4) s příslušnou orientací.
 - 14) Naplnit nádobu 115 ml oleje Ekolube 320 skrz díru pro šroub na pozici (23) například pomocí injekční stříkačky.
 - 15) Nasadit těsnící kroužek USIT (16) na šroub (23) a ten zašroubovat do víka nádoby (4).
 - 16) Zajistit tělo lineárních aktuátorů (37) v jejich upínce (14) čepem (26), pojištěným závlačkou.
 - 17) Zajistit hřídele lineárních aktuátorů (37) v upínce (9) čepy (27), pojištěnými závlačkou.
 - 18) Nasadit kryt (7) na víko nádoby (4). Kryt zajistit šrouby (20).

Příprava před montáží:

- Pozn.: K lepení magnetů a pryžových desek (31, 32, 35, 36) je užito dvousložkové epoxidové lepidlo UHU plus endfest 300.
- 1) Nalepit pryžové desky (35, 36) na 3 strany vnějšího pláště krytu do vyznačených pozic.
 - 2) Na stranách s pryžovými deskami nalepit do vnitřního prostoru krytu magnety (31) do vyznačených pozic. Na každé ze 3 stran se nachází 2 magnety.
 - 3) Vlepit magnety (32) do připravených otvorů v nádobě tak, aby byly zapuštěné oproti vnější ploše nádoby o 0,1 mm.
 - 4) Zašroubovat magnetické úchyty (33) do víka nádoby. Závitový spoj zajistit lepidlem Loctite 222.
 - 5) Zkrátit kabely lineárních aktuátorů na 150 mm.
 - 6) Napájet jednotlivé dráty kabelů na zadní část konektoru (34).
 - 7) Naneš silikon WEICON A na přechod závitu a dosedací plochy u konektoru (34). Vložit konektor do otvoru v krytu a zajistit ho vlastní maticí.
 - 8) Nalisovat kluzný prvek (11) do víka tubusu (6).
 - 9) Nalisovat kluzný prvek (12) do tubusu lineárního vedení (4).
 - 10) Nalisovat kluzný prvek (13) do výztuhy (5).



POZ	NÁZEV	NORMA	ROZMĚR	Č. VÝKRESU	MATERIÁL	HMOTNOST	KS
38	TĚSNÍCÍ O KROUŽEK		77x2		NBR	0,001 kg	1
37	LINEÁRNÍ AKTUÁTOR ACTUONIX P8-STEPPER					0,031 kg	2
36	PRYŽOVÁ DESKA		0,5x30x75		Pryž	0,001 kg	1
35	PRYŽOVÁ DESKA		1x30x20		Pryž	0,001 kg	2
34	PRŮMYSLOVÝ KONEKTOR GX/16 8 PINŮ					0,002 kg	1
33	MAGNETICKÝ ÚCHYT SE ZÁVITOVÝM ČEPEM				N42	0,009 kg	2
32	MAGNET KOTOUČOVÝ				N42	0,012 kg	4
31	MAGNET KOTOUČOVÝ				N42	0,006 kg	6
30	ZÁVLAČKA 1 x 12	ČSN EN ISO 1234 - S1			Automatová ocel	0,001 kg	1
29	ZÁVLAČKA 0,8 x 10	ČSN EN ISO 1234 - S1			Automatová ocel	0,001 kg	4
28	ČEP S HLAVOU S DÍROU PRO ZÁVLAČKU 4 x 20	ČSN 02 2112 - S1			Automatová ocel	0,002 kg	1
27	ČEP S HLAVOU S DÍROU PRO ZÁVLAČKU 3 x 20	ČSN 02 2112 - S1			Automatová ocel	0,001 kg	2
26	ČEP S HLAVOU S DÍROU PRO ZÁVLAČKU 3 x 10	ČSN 02 2112 - S1			Automatová ocel	0,001 kg	2
25	ČEP S HLAVOU 3 x 16	ČSN EN 22341 - S1			Automatová ocel	0,001 kg	2
24	ŠROUB S PŮLKULATOU HLAVOU A KŘÍŽOVOU DRÁŽKOU M2,5 x 6 - 8,8	ČSN 02 1156			Pozinkovaná ocel	0,000 kg	2
23	ŠROUB SE ŠESTIHRANNOU HLAVOU M4 x 8 - 8,8	ČSN EN ISO 4014			Pozinkovaná ocel	0,002 kg	1
22	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M3 x 10 - 8,8	ČSN EN ISO 4762			Pozinkovaná ocel	0,001 kg	8
21	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M4 x 10 - 8,8	ČSN EN ISO 4762			Pozinkovaná ocel	0,002 kg	10
20	ŠROUB SE ZAPUŠTĚNOU HLAVOU S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M3x8 - 8,8	ČSN EN ISO 2009			Pozinkovaná ocel	0,001 kg	14
19	ŠESTIHRANNÁ MATICE M4	ČSN EN ISO 1402			Pozinkovaná ocel	0,001 kg	2
18	ŠESTIHRANNÁ MATICE M6 Typ 1	ČSN EN ISO 14032			Pozinkovaná ocel	0,003 kg	1
17	PODLOŽKA 4	ČSN EN ISO 7089			Polytetrafluoroethylen	0,000 kg	2
16	TĚSNÍCÍ KROUŽEK USIT					0,000 kg	1
15	PODLOŽKA 6	ČSN EN ISO 7089-200 HV			Ocel	0,001 kg	1
14	UPÍNKA TĚLA LINEÁRNÍCH AKTUÁTORŮ				S235JR (11 375)	0,001 kg	2
13	KLUZNÝ PRVEK PRUŽINY	ČSN 42 3117			CuSn6	0,004 kg	1
12	KLUZNÝ PRVEK VÝZTUHY	ČSN 42 3117			CuSn6	0,122 kg	1
11	KLUZNÝ PRVEK VODICÍCH TYČÍ	ČSN 42 3117			CuSn6	0,001 kg	2
10	UPÍNKA VODICÍCH TYČÍ	P10-33x7 ČSN EN 10029		DP-1806-08	S235JR (11 375)	0,012 kg	1
9	UPÍNKA HRÍDELE LINEÁRNÍCH AKTUÁTORŮ			DP-1806-09	S235JR (11 375)	0,043 kg	1
8	VODICÍ TYČ				S235JR (11 375)	0,014 kg	2
7	KRYT			DP-1806-07	EN AW-7075	0,167 kg	1
6	VÍKO TUBUSU			DP-1806-06	EN AW-7075	0,019 kg	1
5	VÝZTUHA	KR 34h11-14 ČSN 42 6510		DP-1806-05	S235J0 (11 378)	0,068 kg	1
4	SWASENEC TUBUSU A VÍKA NÁDOBY			DP-1806-04	EN AW-7075	0,208 kg	1
3	PRUŽINA (TYČ)	KR 6h11-130 ČSN 42 6510		DP-1806-03	17240	0,028 kg	1
2	NÁDOBA	95x95-80 ČSN 42 4222		DP-1806-02	EN AW-7075	0,600 kg	1
1	AKTIVNÍ HMOTA	KR 70h11-65 ČSN 42 6510		DP-1806-01	S235J0 (11 378)	1,814 kg	1

ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE
 FAKULTA STROJNÍ
 NÁZEV: HLTIČ VIBRAČÍ
 ČÍSLO VÝKRESU: DP-1806-00
 TYP: 1:2
 LIST: 1/1