

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РЕГУЛИРУЕМЫЙ ВЫРУБНОЙ СТАНОК

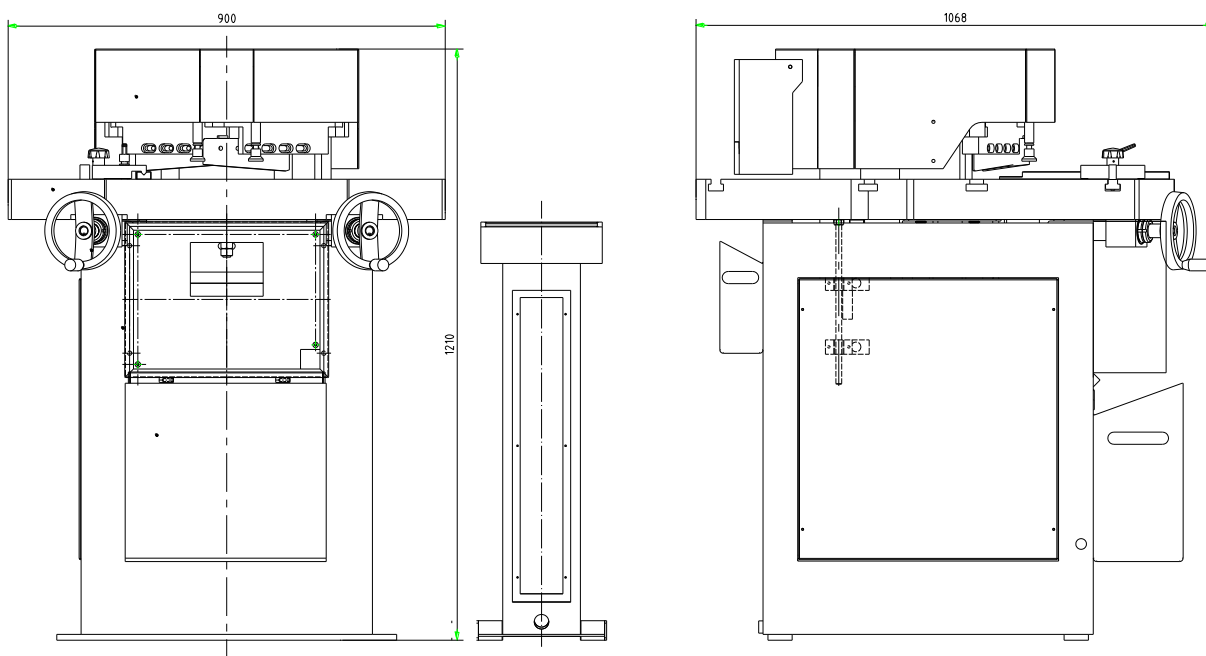
Модель: HNM-6A

Инструкция по эксплуатации

Содержание

I. Габаритные размеры.....	3
II. Установка.....	3-6
III. Технические характеристики.....	6
IV. Регулировка.....	6-7
V. Детальный чертеж и перечень деталей.....	8-9
VI. Гидравлическая схема.....	10
VII. Электрическая схема.....	11-12
VIII. Упаковочный лист.....	13

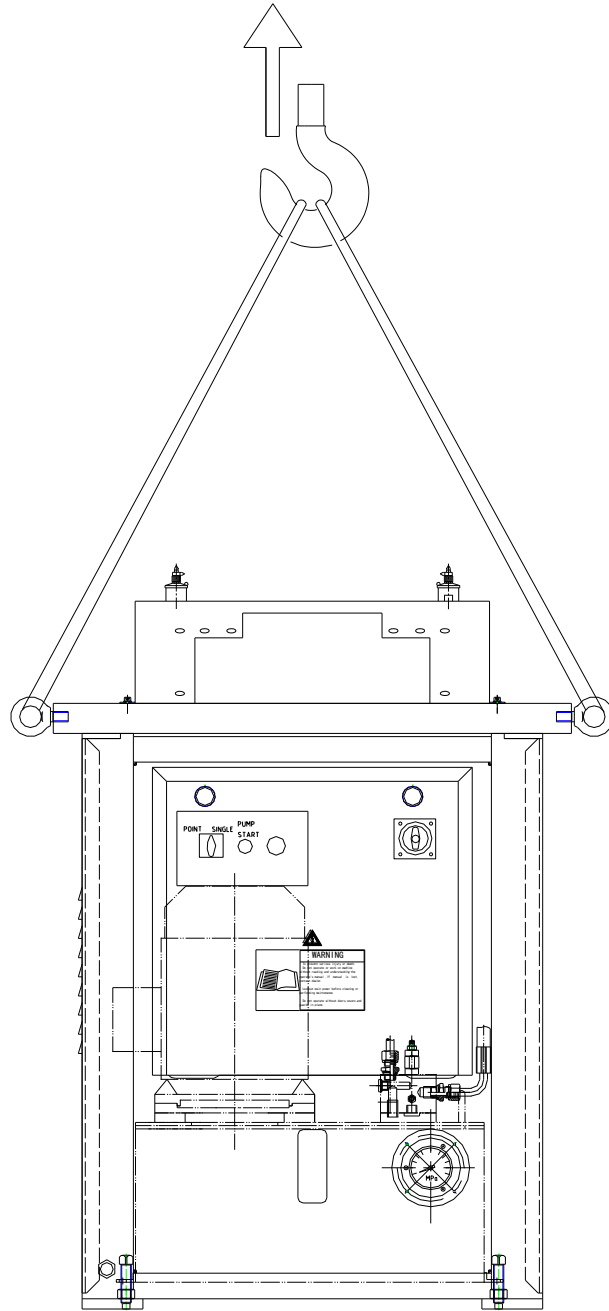
I. Габаритные размеры:



Данный станок предназначен для резки под прямым углом и перфорации, максимальная толщина материала для резки: 6 мм, диаметр перфорации: 40 мм. Зазор выбирается по толщине заготовки.

II. Установка

Перед установкой станка необходимо его тщательно осмотреть на наличие возможных повреждений, возникших в процессе транспортировки.

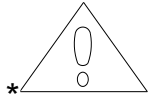


Если одна или несколько частей станка были повреждены при транспортировке, то **установка** станка должна быть приостановлена.

При подъеме станка соблюдать следующие правила:

- 1) Поднимать и перемещать станок за ручки.
- 2) Использовать стальной строп грузоподъемностью не менее одной тонны.

- 3) Соблюдать осторожность при подъеме и перемещении.
- 4) Проверять балансировку станка, подняв его на высоту 3-5 см.
- 5) Поднимать станок с осторожностью, без резких ускорений или быстрых изменений направления.



Предупреждение:

Общие правила техники безопасности

- Установка, эксплуатация и техническое обслуживание станка должны выполняться в соответствии с данной инструкцией.
- Персонал, обслуживающий станок, обязан ознакомиться с данной инструкцией.

При установке станка:

- Не устанавливать станок во влажных или плохо освещенных рабочих местах.
 - Надежно закрепить станок на полу.
 - Установить на место все защитные и предохранительные устройства.
 - Перед подключением станка к сети перевести пусковой выключатель в положение «OFF» (ВЫКЛ).
1. Надевать надлежащую одежду. Не работать в свободной одежде или с украшениями, которые могут попасть в движущиеся части станка. Во избежание скольжения рекомендуется надевать обувь на резиновой подошве.
 2. Не оставлять работающий станок без присмотра. Неиспользуемый станок должен быть выключен.

3. Содержать рабочее место в чистоте. Загроможденное рабочее место приводит к травмам.

4. Использовать только рекомендованные принадлежности и следовать инструкциям производителей, относящихся к ним.

5. Дети и посетители должны находиться в безопасном расстоянии от рабочей зоны. Предотвратить доступ посторонних лиц к оборудованию с помощью замков, рубильников и пусковых ключей.

6. Не прикасаться к станку во время работы.

Запрещается выполнять техническое обслуживание станка при работающем двигателе.

III. Технические характеристики и

Регулируемый угол резки	30-135°	Размер стола	810X750 мм
Макс. диам. перфорации	40 мм	Высота стола	970 мм
Макс. толщина резки	6 мм	Мощность двигателя	4 кВт
Макс. длина резки	200 мм	Объем масляного бака	58 л
Макс. рабочее давление	18 МПа	Габаритные размеры	950X780X1168 мм
Режущая способность при угле менее 60°	3 мм	Макс. толщина перфорации	4 мм

IV. Регулировка

Данный станок имеет полностью гидравлический привод, телескопический шток поршня перемещает верхнее лезвие вверх и вниз для резки заготовки.

Перед использованием станка необходимо проверить ограждение,

уровень масла (2/3 по указателю), добавить смазку согласно схеме смазки.

1) Включить главный выключатель, станок начнет работать, индикатор загорится, нажать кнопку START, гидравлический насос начнет работать. Нажатие кнопки аварийного останова или кнопки STOP останавливает гидравлический насос.

2) Нажать педаль для резки или возврата. На панели управления находятся кнопки POINT и SINGLE, POINT означает толчковое перемещение, SINGLE означает операцию за один проход.

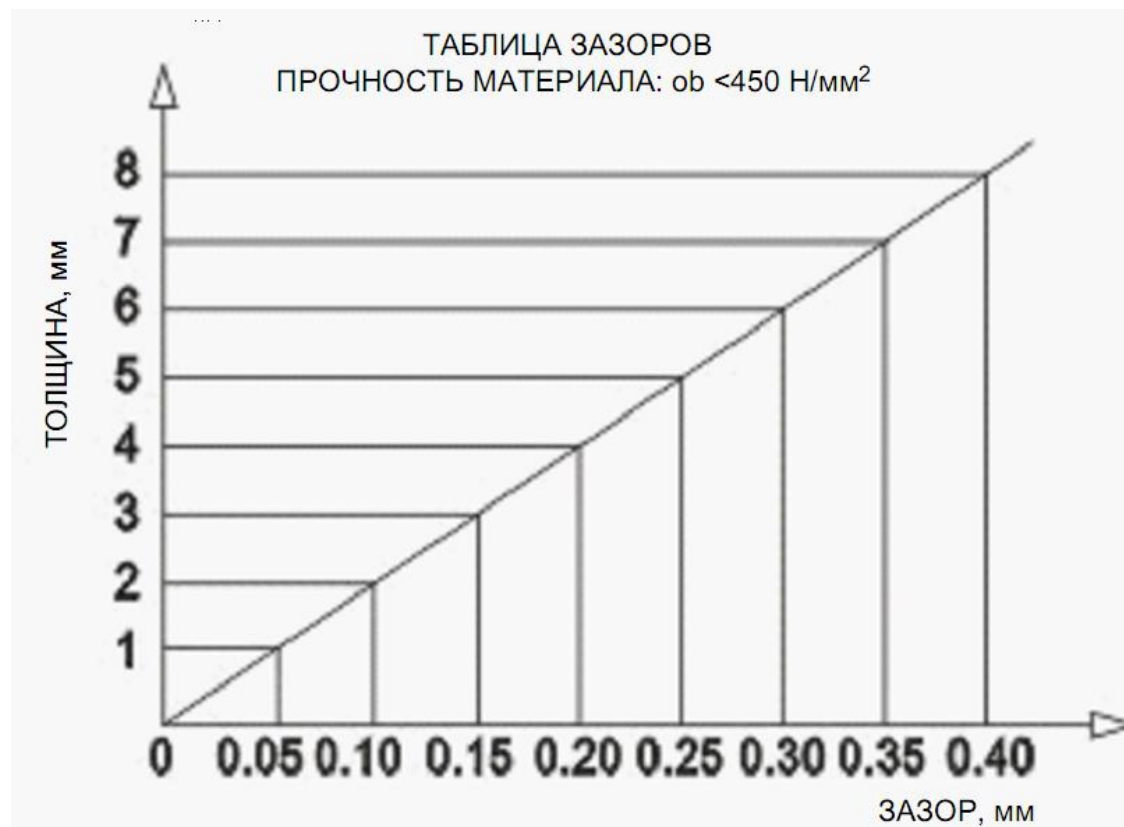
3) Данный станок позволяет регулировать угол резки, штурвал №24 позволяет регулировать лезвие влево и вправо, после регулировки угла лезвие фиксируется кнопкой блокировки на панели. Если требуется снова отрегулировать угол, то следует ослабить зажим лезвия и нажать педаль.

4) После нажатия кнопки аварийного останова ее необходимо разблокировать, чтобы запустить гидравлический насос.

5) При нормальной нагрузке показания манометра составляют менее 16 МПа. Для продления срока службы и надлежащей работы давление не должно превышать 18 МПа. Давление регулируется перепускным клапаном.

Данный клапан на заводе настроен на давление 16 МПа, но его можно перенастроить в соответствии с необходимостью.

6) Зазор между верхним и нижним лезвиями регулируется в зависимости от толщины обрабатываемой заготовки, зазор может быть измерен с помощью щупа, поставляемого со станком.



7) Шкалы на станке используются для измерения и фиксации положения заготовки; детали №№49 и 55 используются для измерения угла и фиксации положения.

8) Данный станок выполняет перфорацию, станок поставляется с формой $\varnothing 12$, для перфорации отверстий другого диаметра используются соответствующие формы. Перфорация выполняется с помощью педали, следует выбрать функцию POINT или SINGLE на панели.

9) детали №№2 и 6 – это приемные окна для перфорации и резки, их следует содержать в чистоте.

*Смазка и техническое обслуживание

1) Гидравлическое масло должно быть чистым, уровень должен составлять не менее $\frac{2}{3}$ указателя. Грязное масло подлежит замене, кроме того необходимо очищать трубки, фильтр и т.д. Рабочая температура масла должна быть в пределах от -5 до 55°C . Постоянно следить за работой станка.

2) В соответствии со стандартом GB11118.1 следует использовать гидравлическое масло HM32.

*Устранение неполадок

Отсутствие давления

1) Проверить утечку масла на клапане, проверить направление вращения двигателя.

2) При наличии утечки масла на клапане отрегулировать перепускной клапан, использовать манометр, чтобы отрегулировать в надлежащем диапазоне.

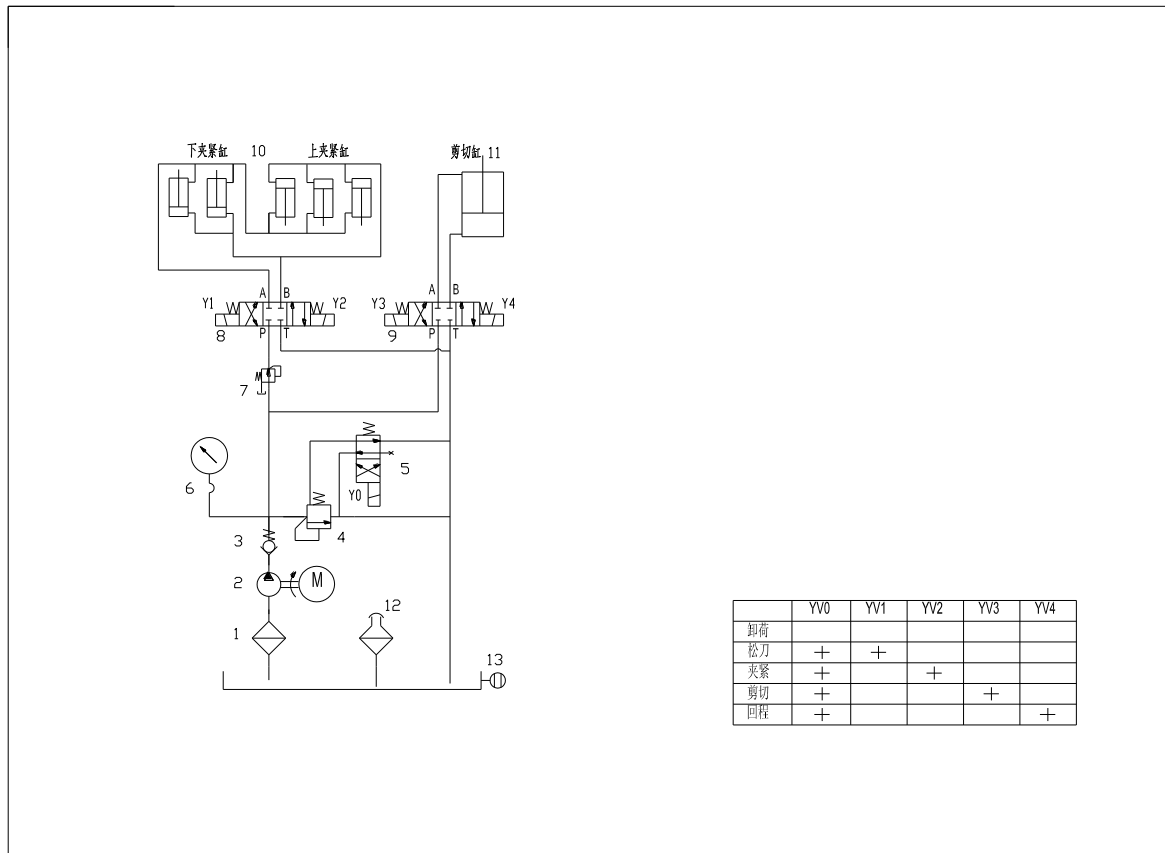
№	№/код чертежа	Наименование	Спецификация	К-во
1	HDS-6-004	Стойка		1
2	HDS-6-008	Заднее приемное окно		1
3	HDS-6-023	Электрическая коробка		1
4	GB/T70.1	Болт	M8X20	7
5	GB/T6170	Шестигранная гайка	M8	4
6	HDS-6-005	Переднее приемное окно		1
7	HDS-6-053	Гидравлический цилиндр		1
8	GB/T70.1	Болт	M20X65	2
9	HDS-6-054	Стойка		1
10	GB/T5783	Болт	M8X25	2
11	GB/T70.1	Болт	M8X20	2
12	GB/T95	Шайба	8	2
13	GB/T6170	Шестигранная гайка	M8	2
14	HDS-6-040	Пресс-цилиндр		5
15	HDS-6-052	Стойка		1
16	GB/T70.1	Болт	M20X65	5
17	HDS-6-026	Неподвижный вал	Q235A	1
18	GB/T6170	Шестигранная гайка	M12	1
19	HDS-6-027	Стопорная пластина	Q235A	2
20	HDS-6-028	Стопорная пластина	Q235A	2
21	GB/T70.1	Болт	M6X12	8
22	GB/T70.1	Болт	M10X25	4
23	HDS-6-060	Стопорная пластина		2
24		Штурвал	φ16Xφ160	2
25	GB/T78	Зажимной болт	M5X30	2
26	HDS-6-003-06	Гнездо подшипника		2
27	HDS-6-003-05	Опорный вал		2
28	GB/T812	Круглая гайка	M30X1.5	4
29	GB/T276	Подшипник	6006-2Z	4
30	HDS-6-003-03	Винт		2
31	HDS-6-003-04	Медная гайка		2
32	GB/T6170	Шестигранная гайка	M12	2
33	HDS-6-003-02	Скользкая муфта		4
34	HDS-6-003-01	Соединительная пластина		2
35	HDS-6-049	Соединительный вал		2
36	GB/T95	Шайба	10	2
37	GB/T6170	Шестигранная гайка	M10	3
38	HDS-6-030	Гнездо формы		1

39	GB/T70.1	Болт	M10X40	4
40	HDS-6-031	Нажимная пластина		1
41	HDS-6-033	Блок формы		1
42	GB/T70.1	Болт	M6X40	2
43	HDS-6-032	Головка		1
44	HDS-6-034	Запорная втулка		1
45	GB/T70.1	Болт	M6X30	9
46		Звездообразная полоса	M8X40	2
47		Регулировочная рукоятка	M10X80	3
48	GB/T95	Шайба	8	3
49	HDS-6-019-07	Подвижное седло		2
50	GB/T70.1	Болт	M6X20	2
51	HDS-6-019-03	Неподвижное седло		2
52	HDS-6-019-04	Соединительный штифт		2
53	HDS-6-019-05	Соединительный штифт		2
54	HDS-6-019-06	Соединительный блок		2
55	HDS-6-019-01	V-образная направляющая пластина 1		1
56	HDS-6-056	Направляющий блок		2
57	HDS-6-057	Направляющий вал		2
58	HDS-6-039	Направляющая стойка		1
59	HDS-6-037	Форма		1
60	HDS-6-036	Гнездо формы		1
61	HDS-6-043	Направляющая		1
62	GB/T70.1	Болт	M10X60	3
63	HDS-6-044	Шток фиксации		1
64	GB/T95	Шайба	16	1
65	GB/T6170	Гайка	M16	2
66	HDS-6-045	Правая верхняя опора лезвия		1
67	HDS-6-046	Левая верхняя опора лезвия		1
68	HDS-6-061	Направляющий вал		1
69	GB/T70.1	Болт	M8X40	4
70	HDS-6-048	Левая верхняя опора лезвия	Cr12MoV	1
71	HDS-6-047	Правая верхняя опора лезвия	Cr12MoV	1
72	GB/T70.1	Болт	M10X25	8
73	HDS-6-012	Соединительный блок		2
74	GB/T70.1	Болт	M10X25	4
75	GB/T70.1	Болт	M6X12	2
76	HDS-6-011-01	Контргайка		2

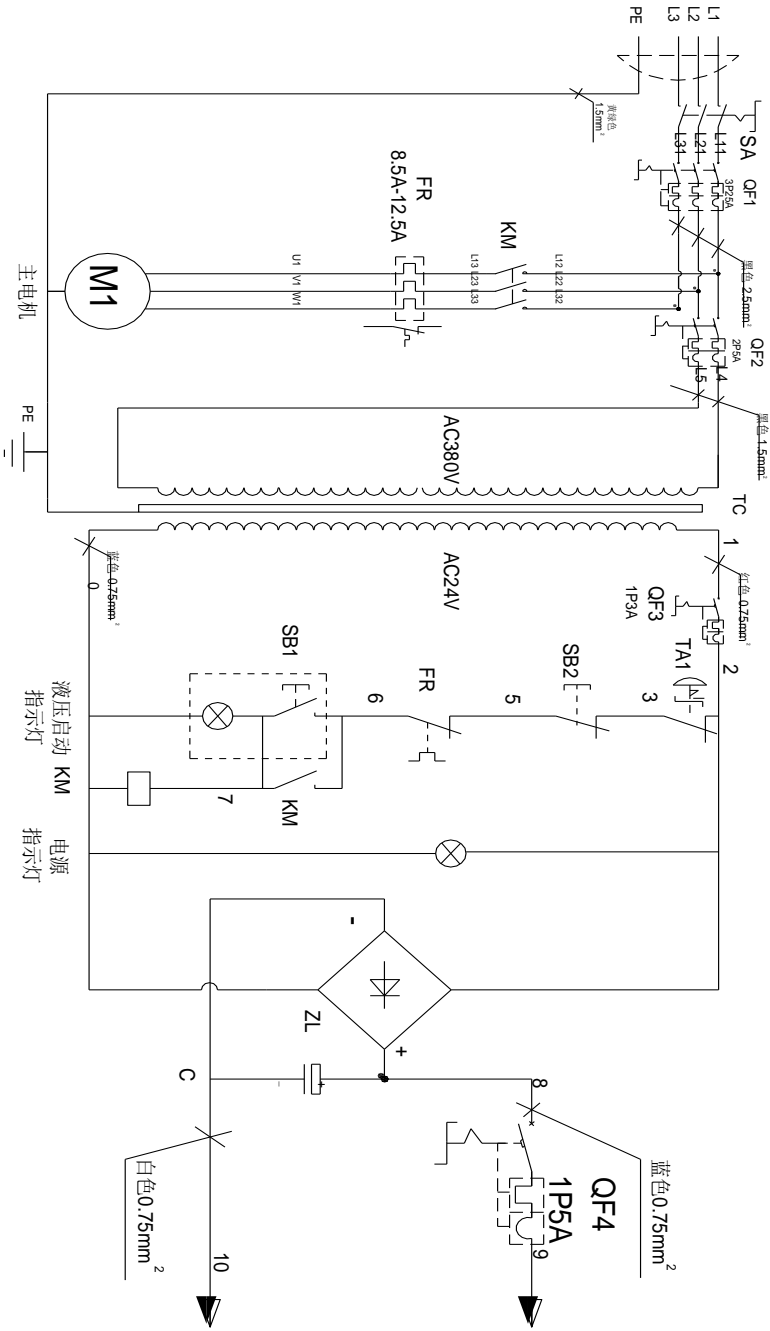
77	HDS-6-011-03	Пружинная втулка		2
78	HDS-6-011-05	Вал пружинной втулки		2
79	HDS-6-011-07	Крышка пружинной втулки		2
80	HDS-6-011-06	Соединительная гайка		2
81	HDS-6-002	Рабочий стол		1
82	GB/T70.1	Болт	M10X23	4
83	HDS-6-013	Задняя линейка		1
84	HDS-6-062	Нижнее лезвие		2
85	GB/T70.1	Болт	M12X25	6
86	HDS-6-058	Направляющая ограждения		2
87	HDS-6-059	Правая нижняя опора лезвия		1
88	HDS-6-064	Левая нижняя опора лезвия		1
89	HDS-6-051	Шток фиксации		1
90	GB/T95	Шайба	16	1
91	GB/T6170	Гайка	M16	2
92	HDS-6-017	Угловая линейка		2
93	HDS-6-006	Задняя стеклянная крышка		1
94	HDS-6-001	Верхняя крышка		1
95	HDS-6-010	Передняя стеклянная крышка		1
96	GB/T818	Болт	M6X12	13
97	GB/T119	Цилиндрический штифт	6X40	4
98	HDS-6-007	Резиновая прокладка		4
99	HDS-6-009	Панель		2
100	BS85-006	Пружина		4
101	HDS-6-014	Линейка		1
102	HDS-6-015	Верхняя пластина		1
103	HDS-6-016	Линейка		1
104	HDS-6-018	Линейка		1
105	HDS-6-019-02	V-образная направляющая пластина 2		1
106	HDS-6-020	Линейка		1
107	HDS-6-021	Линейка		1
108	HDS-6-022	Линейка		1
109	HDS-6-024	Дверца эл. коробки		1
110	HDS-6-029	Ограничительный блок		1
111	HDS-6-035	Палец		1
112	HDS-6-038	Шпонка		1
113	HDS-6-041	Опора цилиндра		3
114	HDS-6-042	Панель		3
115	HDS-6-050	Распорная втулка		1

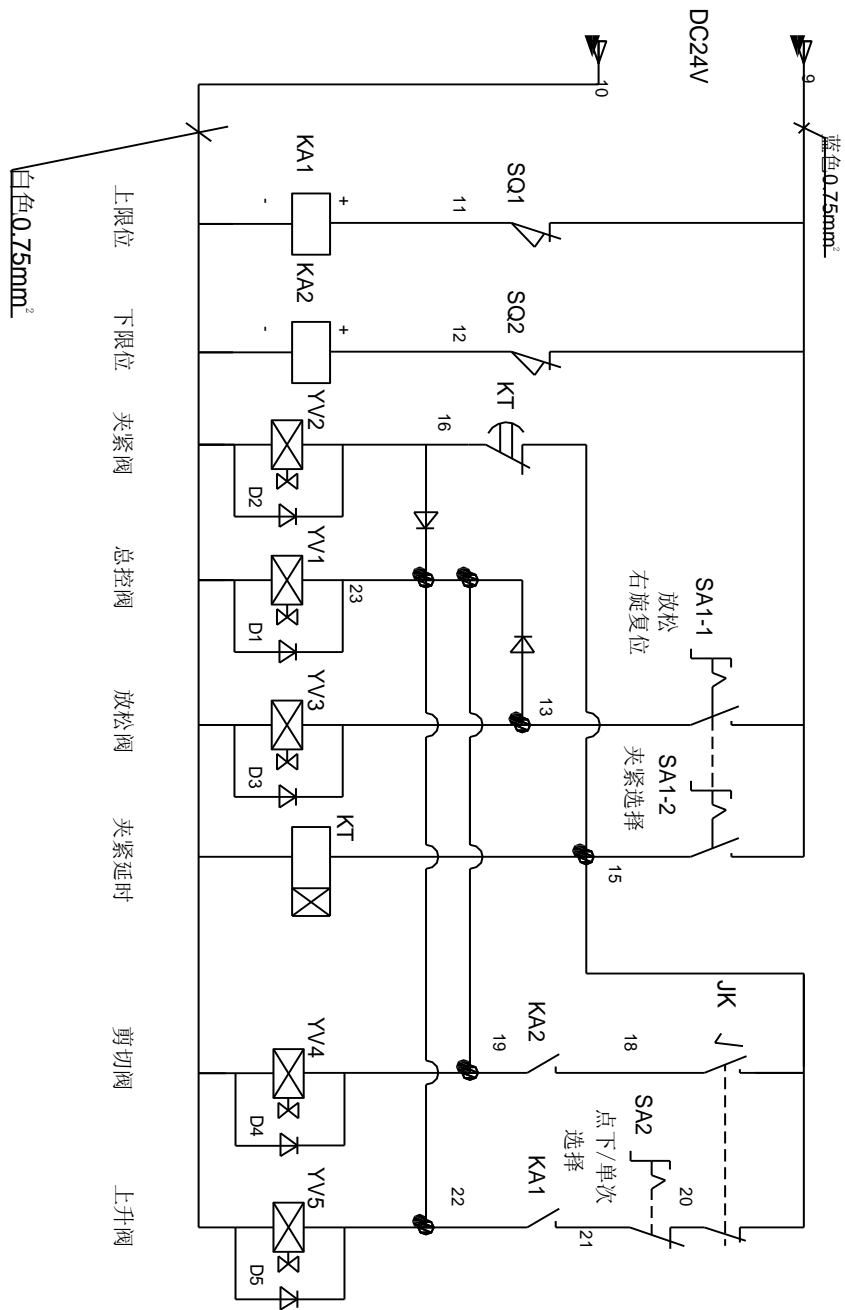
116	HDS-6-055	Верхняя пластина		1
117	HDS-6-063	Регулировочный болт		4
118	HDS-6-065	Передняя линейка		1
119	HDS-6-066	Нейлоновая втулка		1
120	GB/T819.1	Болт	M4X12	21
121		Замок		1
122	GB/T70.3	Болт	M12X25	2
123	HDS-6-069	Пресс-блок		2
124		Подшипники	51203	1
125				

VI. Гидравлическая схема



VII. Электрическая схема





VIII. Упаковочный лист

Сер . №	Модель	Наименование	К-во	Примечание
01	HNM-6A	Вырубной станок	1	
Принадлежности и инструменты				
01		Щуп	1	

Примечание: Данное руководство предназначено только для ознакомления. Производитель оставляет за собой право улучшать станок без предварительного