



ЗГИНАЛЬНО-ПРОБИВНИЙ ПРЕС HGD 125

VHGD125081114

Дякуємо за придбання нашого продукту.
Перед використанням обладнання уважно ознайомтеся з інструкцією з експлуатації та технічного обслуговування.

ЗМІСТ

1. Призначення	3
2. Технічні дані	3
3. Стандартна комплектація відповідно до замовлення	3
4. Рекомендації щодо експлуатації та обслуговування	4
5. Опис конструкції	5
6. Правила роботи	8
7. Зняття корпусу штампа за допомогою ключа	11
8. Встановлення датчика кута згинання	11
9. Інструкція з безпеки та охорони праці	12
10. Сервісне обслуговування	12
11. Утилізація	12

* ERKO залишає за собою право вносити конструктивні зміни, пов'язані з модернізацією обладнання.



ISO 9001
ISO 14001

Перед використанням цього обладнання уважно ознайомтеся з інструкцією з експлуатації.

1. ПРИСТРІЙ

Гідравлічний згинально-пробивний пристрій HGD 125 призначений для згинання мідних (Cu) та алюмінієвих (Al) шин товщиною до 10 мм і шириною до 125 мм, а також для пробивання отворів під гвинти розмірів M8 – M20. Пристрій HGD 125 працює спільно з гідравлічним насосом Н 800 або гідравлічним блоком АН 300 / АН 500, та оснащений лінійками для позиціонування з точністю ± 1 мм.

2. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Відстань між віссю пробійника та задньою стінкою	60 mm
Зусилля	196 kN
Робочий тиск	630 bar
Габарити	585 x 370 x 260 mm
Маса (без оснащення)	42 kg

3. СТАНДАРТНА КОМПЛЕКТАЦІЯ ВІДПОВІДНО ДО ЗАМОВЛЕННЯ

Гідравлічний згинально-пробивний пристрій HGD 125 може бути оснащений:

1. Насадкою для згинання HGD 121 — для згинання шин під кутом від 0° до 90° .
2. Корпусом HGD-102.
3. Комплектом матриць і пробійників HGD103 — для пробивання круглих отворів діаметром $\varnothing 6,6$; $\varnothing 8,5$; $\varnothing 10,5$; $\varnothing 13$; $\varnothing 17$ та $\varnothing 21$ мм.
4. Комплектом пробійників і матриць HGD104 — для пробивання круглих отворів розміром $8,5 \times 12$; 11×16 ; 13×18 ; 17×21 мм.
5. Електричним датчиком кута HGD105, що працює разом із HGD-121; застосовується тільки з блоками АН-300 або АН-400.

Повторюваність згинання — $\pm 1^\circ$ (визначити точний кут згину неможливо).

4. РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

1. Під час використання гідравлічного блока забороняється вмикати його під час виконання робіт з монтажу або демонтажу компонентів чи позиціонування елементів, що обробляються.
2. Роботу з пристроєм слід виконувати після завершення всіх підготовчих операцій, переконавшись, що відсутня небезпека травмування.
3. Перед згинанням або пробиванням перевірити правильність збирання вузла: штамп [5] – корпус штампа [4] – фіксатор [3].
4. Після пробивання отвору в шині перевірити, чи не залишилися відходи у пробійнику. У разі потреби — видалити їх.
5. Для кожного визначеного діаметра матриці [6] використовувати відповідний розмір пробійника [5].
6. Шток [2] та циліндр [1] необхідно періодично змащувати.
7. Під час пробивання отворів в алюмінієвих шинах штамп слід змащувати кожного разу маслом або гасом. Рекомендовано мастило WÜRTH “HNS 2000”.
8. Періодично очищати штамп від налиплого матеріалу (особливо при роботі з алюмінієм). Це можна робити надфілем або наждачним папером, уникаючи пошкодження робочої поверхні штампа.
9. Використання пробивного пристрою для матеріалів більшої товщини, ніж зазначено в інструкції, може пошкодити матриці й пробійники та призвести до втрати гарантії.
10. Захищати пристрій від вологи, корозії, пилу та механічних пошкоджень.
11. Стежити за швидкорознімним з'єднанням, оскільки забруднення може потрапити у гідросистему й викликати пошкодження насоса або витік рідини.
12. Заборонено пробивати отвори на краю матеріалу пробійниками HGD-103 та HGD-104.

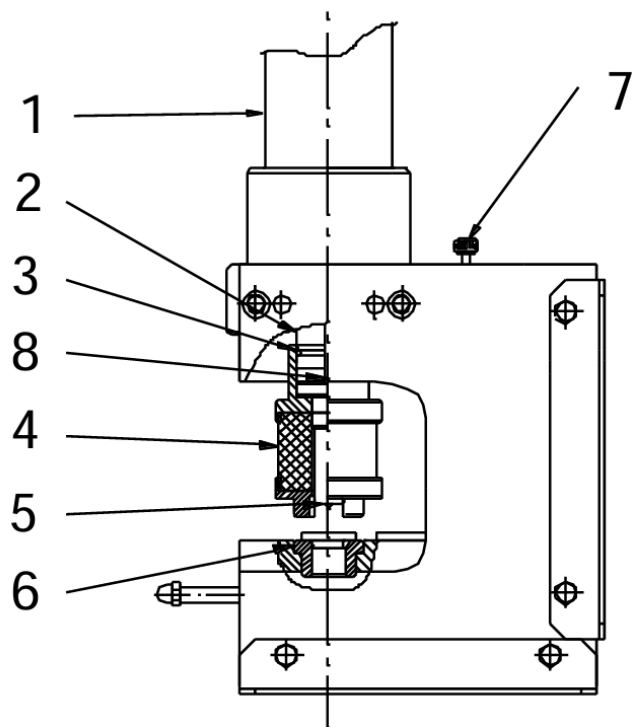
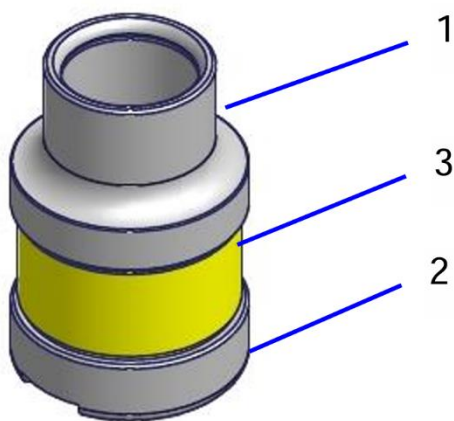


Рис. 1

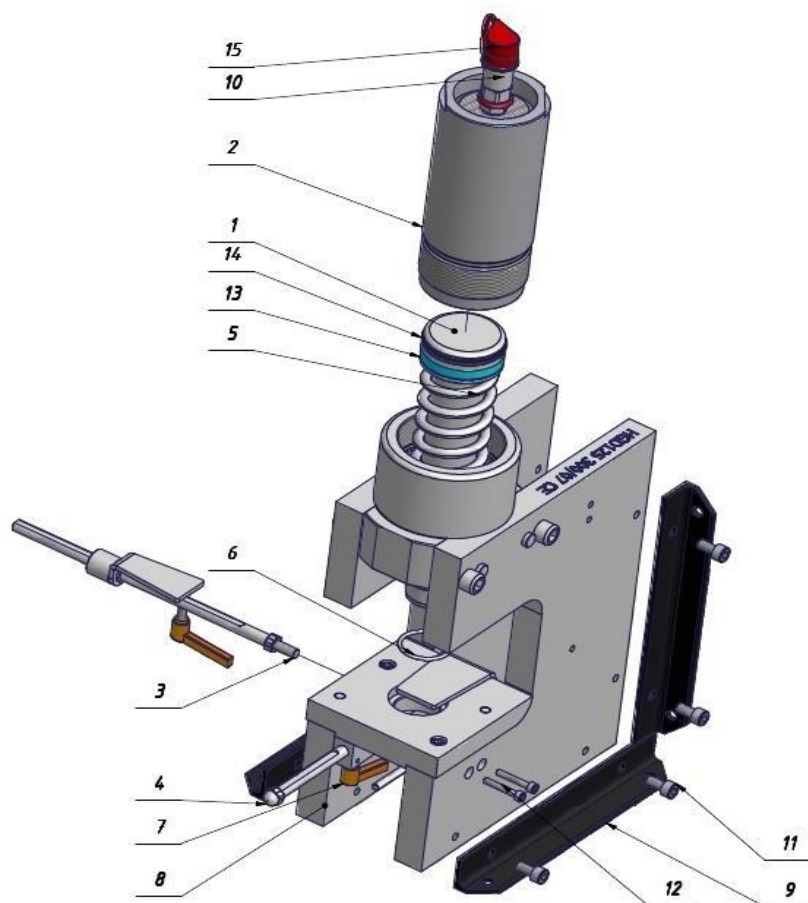
5. ОПИС КОНСТРУКЦІЇ

Запасні частини HGD 102



№ п.п.	Кількість	Назва елемента	Артикул
1	1	Корпус штампа	HGD102-01.01.B
2	1	Передня частина	HGD102-01.02.B
3	1	Пружина PUR 6350	HGD102-01.03.A

Запасні частини HGD 125



№п.п	Кількість	Опис	Артикул
1	1	Шток поршня	HGD125-01-05-A
2	1	Циліндр	HGD125-01-06-A
3	1	Основа-бічна частина	HGD125-01-07-A
4	1	Збірка задньої основи	HGD125-01-08-A
5	1	Пружина	HGD125-01-10-A
6	1	Задня частина основи	HGD100-01-13
7	1	Комплект ручок	HGD125-01-17
8	1	Корпус	HGD125-02-00
9	4	Кронштейн	HC125-01-10-A
10	1	Швидкороз'єм	PT-00
11	8	Гвинт	NEZS_WI-M8-16-8.80C
12	4	Гвинт	NEZS_WI-M5-30-8.80C
13	1	Направляюче кільце	HUTR_GP6900630-C380
14	1	Ущільнювальне кільце	HUTR_PS1400630-T46N
15	1	Кришка	PT_OSLONA

Запасні частини HGD 121

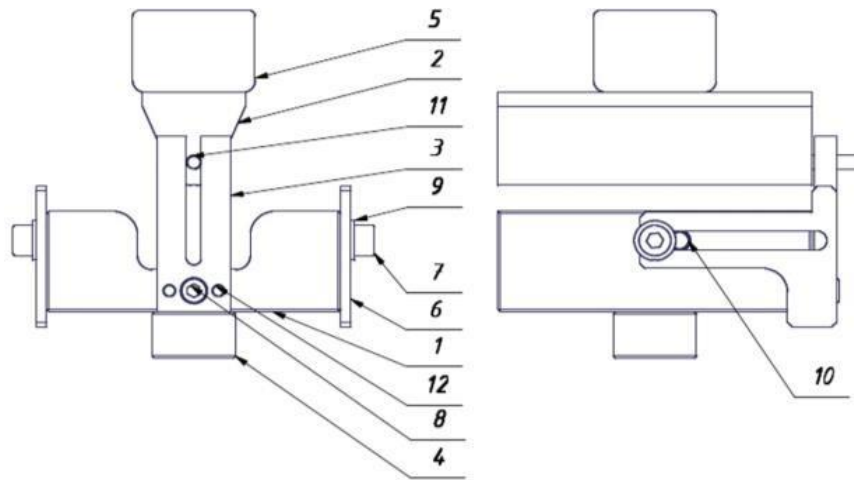


Рис. 3

№п.п	Кількість	Опис	Артикул
1	1	Вставка для згинання отворів	HGD121-01.01.A
2	1	Штамп для згинання	HGD121-01.03
3	1	Напрямна матриці для згинання	HGD121-01.04.A
4	1	Штифт	HGD121-01.06
5	1	Штифт штампа для згинання	HGD121-02.07.A
6	2	Обмежувач рейки	P-HGD121-03.05
7	2	Гвинт M8 x 25 - 8.8	PN-EN ISO 4762
8	1	Гвинт M6 x 20 - 8.8	PN-EN ISO 4762
9	2	Звичайна кругла шайба 8.4	PN-EN ISO 7089
10	2	Циліндричний штифт 8 m6 x 18	ISO 2338
11	1	Циліндричний штифт 6 m6 x 30	ISO 2338
12	2	Циліндричний штифт 5 m6 x 16	ISO 2338

6. ПРАВИЛА РОБОТИ

ВСТАНОВЛЕННЯ ШТАМПА ТА МАТРИЦІ

- 6.1.1. Монтаж або демонтаж штампа і матриці (для згинання чи пробивання) потрібно виконувати у верхньому положенні штока [2] циліндра [1] згинально-пробивного пристрою (див. рис. 2).
- 6.1.2. При пробиванні отворів пристрій має бути встановлений у вертикальному положенні, а при згинанні шин — у горизонтальному положенні.
- 6.1.3. Матриці для пробивання отворів [6] повинні встановлюватися відполірованою ріжучою поверхнею догори у паз матриці. Установити тримач штампа [4] із відповідним штампом [5] на шток приводу [2] (фіксатор [3]).
- 6.1.4. Установити штамп згинання на шток приводу [2] (фіксатор [3]) (рис. 1), щоб напрямна шпилька [11] (рис. 3) розташовувалась у каналі упора (задня частина матриці згинання [3]) (рис. 3).

РОБОТА ПІД ЧАС ЗГИНАННЯ

Насадка для згинання HGD-121

- 6.2.1. Розташувати пристрій у горизонтальному положенні.
- 6.2.2. Установити насадку HGD121, щоб штамп згинання був вставлений у напрямку пробійника.
- 6.2.3. Установити датчик кута згину та під'єднати кабель датчика.
- 6.2.4. Розмістити шину так, щоб вісь симетрії шини збігалася з віссю симетрії циліндра HGD125.
- 6.2.5. Установити основу [10] (рис. 3) так, щоб центр отвору шини збігався з віссю штока [5] циліндра [2] — (ВАЖЛИВО) (рис. 1).
- 6.2.6. Попередньо встановити обмежувач кута згину (кінцевий вимикач) за допомогою регульовального гвинта [7] (рис. 1).
- 6.2.7. Розмістити шину між штоком [2] та матрицею [1] насадки HGD121 (рис. 3).
- 6.2.8. Натиснути педаль АН-500, поки не спрацює датчик кута згину, здійснивши гідравлічний привід.
- 6.2.9. Відпустити педаль АН-500, щоб установити штамп у початкове положення для наступного згину. Після досягнення потрібного кута, при необхідності, виконати коригування положення гвинта для уточнення кута згину або повторного згинання.

РОБОТА ПІД ЧАС ПРОБИВАННЯ КРУГЛИХ ОТВОРІВ

Корпус штампа HGD-102 та комплект для пробивання круглих отворів HGD-103

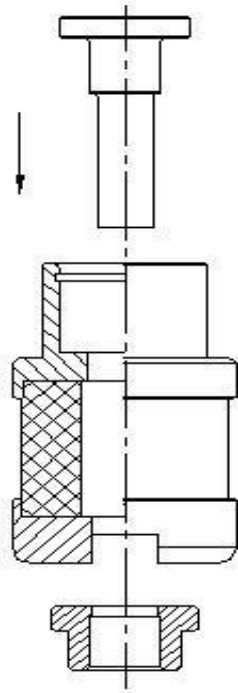
6.2.10. Розташувати пристрій у вертикальному положенні.

6.2.11. Установити відповідний пробійник у відповідний штамп [5], закріплений у корпусі штампа [4], разом із матрицею [6] (див. рис. 1).

6.2.12. Вставити шину у простір між тримачем пробійника [4] та матрицею [6] (рис. 1).

6.2.13. Натиснути педаль АН-500 до моменту, коли отвір буде пробитий у шині.

6.2.14. Відпустити педаль АН-500, щоб повернути пробійник у початкове положення для виконання наступного пробивання.



НЕПРАВИЛЬНО!



Не пробивайте отвори в неповному матеріалі!



Не пробивайте недопробиті отвори!



Не пробивайте отвори в шині, яка не покриває повністю корпус пробійника!

ПРАВИЛЬНО!



1 Отвори слід пробивати лише у повному матеріалі (1).

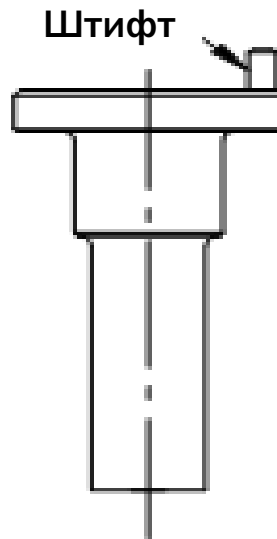


2 Якщо рейка не закриває весь корпус штампа, заповніть проміжок іншою рейкою тієї ж товщини (2).

РОБОТА ПІД ЧАС ПРОБИВАННЯ ОВАЛЬНИХ ОТВОРІВ

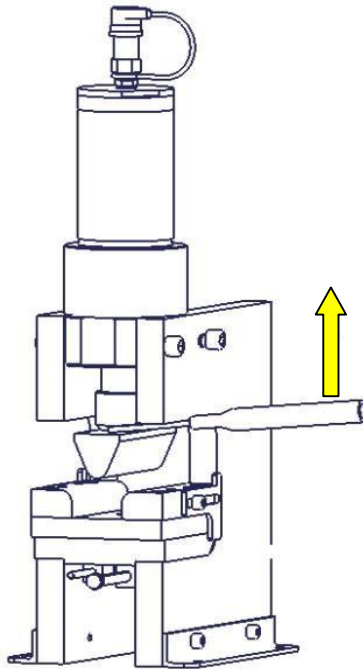
Корпус штампа HGD-102 та комплект для пробивання овальних отворів HGD-104

- 6.4.1. Розташувати пристрій у вертикальному положенні.
- 6.4.2. Установити відповідний пробійник у відповідний штамп, закріплений у корпусі [4], переконавшись, що направляючий штифт пробійника точно входить у паз [8] штока [2] циліндра [1] та матриці [6] — (ВАЖЛИВО) (див. рис. 1).
- 6.4.3. Вставити шину у простір між тримачем пробійника [4] та матрицею [6] (рис. 1).
- 6.4.4. Натиснути педаль АН-500, доки отвір не буде пробитий у шині.
- 6.4.5. Відпустити педаль АН-500, щоб повернути пробійник у початкове положення для наступного пробивання.



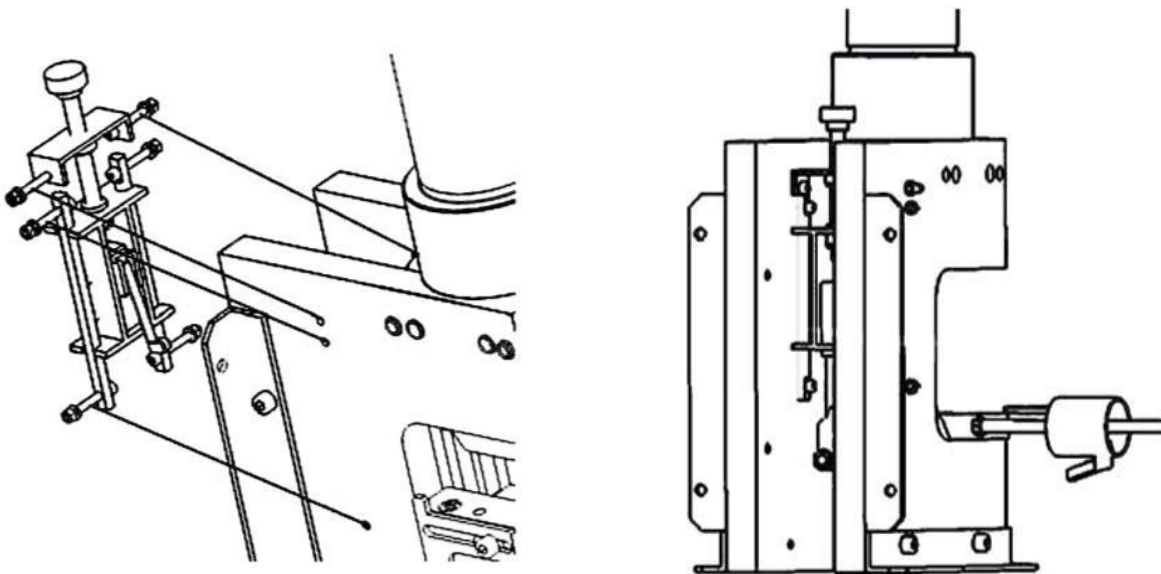
7. ЗНЯТТЯ КОРПУСУ ШТАМПА ЗА ДОПОМОГОЮ КЛЮЧА

Для демонтажу корпусу штампа використовуйте спеціальний ключ, як показано на схемі. Повертаючи ключ, підніміть корпус штампа догори (указано стрілкою).



8. ВСТАНОВЛЕННЯ ДАТЧИКА КУТА ЗГИНАННЯ

Датчик кута згинання кріпиться шістьма гвинтами до бічних пластин згинально-пробивного пристрою. Після встановлення датчика, з міркувань безпеки, необхідно перевести його у верхнє положення — повернути ручку датчика вліво.



9. ІНСТРУКЦІЯ З БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ ПРАЦІ

1. Перед початком роботи на пристрої переконайтеся, що він розташований так, щоб не становити загрози для працівника.
2. Забезпечте вільний простір навколо робочого місця.
3. Перед початком роботи перевірте стан пристрою, комплектність та правильність монтажу елементів, відсутність витоків у гідравлічних з'єднаннях, стан поверхні елементів (без пошкоджень, тріщин) тощо.
4. Забороняється втручатися у рухомі частини під час роботи пристрою при згинанні або пробиванні отворів.
5. Недопустимо включати подану гідравлічну установку під час налаштування пристрою та монтажу або демонтажу робочої рейки у тримачах.
6. Роботу гідравлічної установки слід виконувати наприкінці підготовчих робіт, переконавшись, що немає загрози для здоров'я або травмування.

10. СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

ERKO забезпечує повне обслуговування як під час гарантійного терміну, так і після його закінчення.

11. УТИЛІЗАЦІЯ

Після закінчення строку експлуатації використовуйте або утилізуйте окремі елементи цього обладнання відповідно до чинних нормативів.

Директиви 2002/96/EC (WEEE) та 2006/66/EC

Цей продукт відповідає директивам ЄС 2002/96/EC та 2006/66/EC. Перехресний символ смітєвого контейнера (рис. 7) на пристрої вказує на те, що продукт, який потребує окремої утилізації від побутових відходів після завершення нормального терміну служби, має бути зданий у центр збору електричного та електронного обладнання або повернений продавцю при покупці нового аналогічного пристрою. Користувач несе відповідальність за доставку пристрою у відповідний центр збору відходів після завершення його експлуатації. Правильна утилізація та передача пристрою на переробку або екологічно безпечну утилізацію допомагає запобігти негативному впливу на навколишнє середовище та здоров'я та сприяє переробці матеріалів продукту. Для отримання детальної інформації щодо доступних систем збору звертайтеся до місцевої служби утилізації відходів або до магазину, де було придбано продукт.

Якщо під символом контейнера зазначено хімічний символ (Hg, Cd, Pb) – рис. 8 – це вказує на те, що батареї містять концентрацію відповідного важкого металу, що перевищує допустимі межі: Hg: ртуть (0,0005%), Cd: кадмій (0,002%), Pb: свинець (0,004%).

Директива 2002/95/EC (RoHS)

Цей продукт відповідає директиві ЄС 2002/95/EC (RoHS).