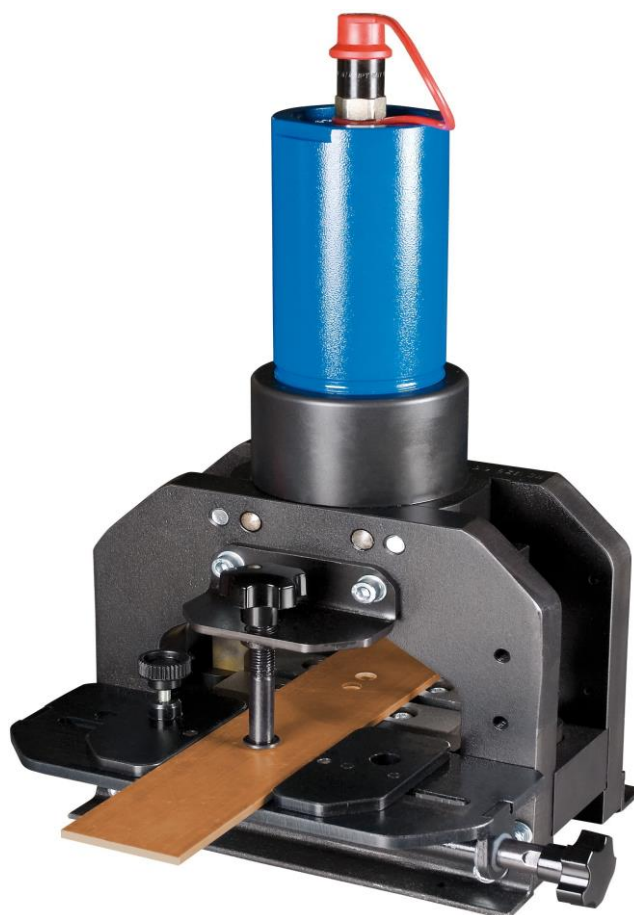


ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Різак НС 125 типу



SWW 0792 #

VHC125081117

PKWiU 29.56.25-90.00

ЗМІСТ

1. Встановлення.....	3
2. Технічні дані.....	3
3. Стандартні аксесуари.....	3
4. Рекомендації щодо обслуговування та експлуатації.....	3
5. Конструкція.....	4
6. Принципи роботи.....	6
7. Безпека праці.....	7
8. Сервісне обслуговування.....	8
9. Утилізація.....	8

Дякуємо за придбання нашого продукту.

Перед використанням цього обладнання уважно ознайомтеся з інструкцією з експлуатації та обслуговування.

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



Перед використанням цього обладнання уважно ознайомтеся з керівництвом з експлуатації та інструкцією з охорони праці.

1. ВСТАНОВЛЕННЯ

Різак шин HC 125 типу – це гідравлічний пристрій, призначений для різання алюмінієвих та мідних шин максимальних розмірів: товщина 12 мм, ширина 125 мм.

Гідравлічний привід: ножна помпа Н 700 або силові установки АН 300, АН 400.

2. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сила обтиску	196 kN
Робочий тиск	630 bar
Розміри	445 x 250 x 240 mm
Вага	31,5 kg

3. СТАНДАРТНІ АКСЕСУАРИ

Різак шин HC 125 типу обладнаний робочим столом та бічними направляючими.

4. РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

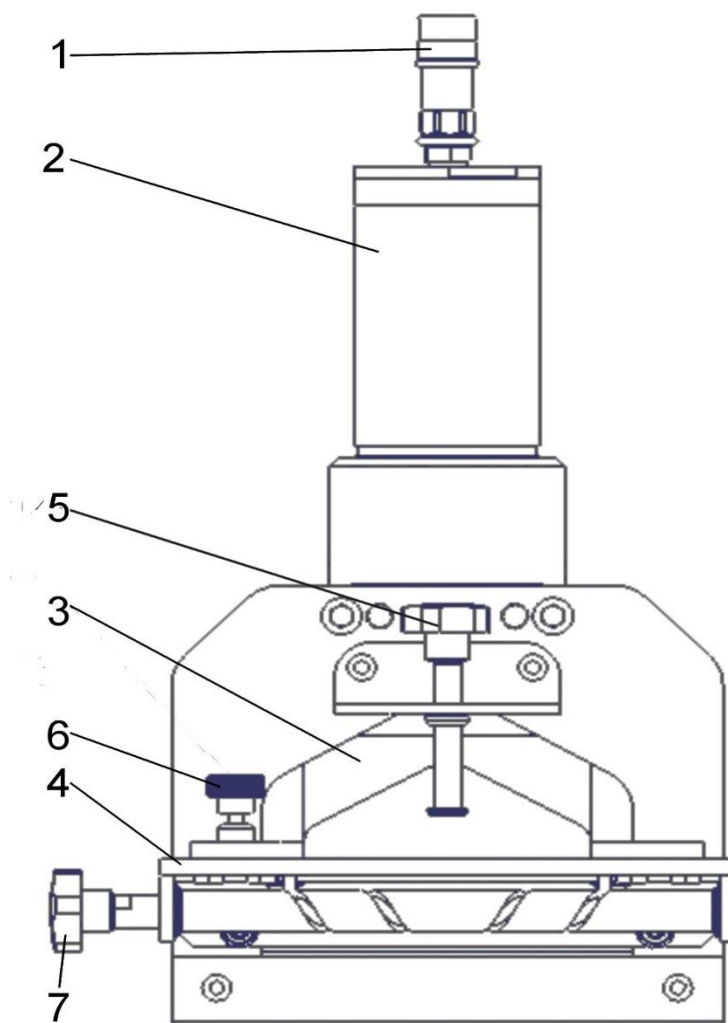
1. Використання різачка шин для різання інших матеріалів, не зазначених у цьому посібнику з експлуатації, є неприпустимим, оскільки це може призвести до пошкодження ріжучих елементів і втрати гарантійних прав.
2. Ріжучі елементи та шток поршня слід періодично змащувати.
3. Після різання шини перевірте, чи не залишилися відходи під опорною плитою. У разі потреби видаліть їх.
4. Захищайте обладнання від впливу атмосферних чинників, корозії, забруднень і механічних пошкоджень.
5. Швидкорознімне з'єднання слід регулярно очищати, щоб запобігти потраплянню сміття в гідросистему та пошкодженню насоса, допоміжного обладнання або самого з'єднання.

№	Кількість	Опис	Код запчастини
1	1	З'єднувальна штанга	HC125-01-03
2	1	Поршковий шток	HC125-01-04
3	1	Корпус	HC125-01-05-A
4	1	Рухома різальна частина	HC125-01-08-A
5	1	Штифт	HC125-01-09
6	2	Кутова пластина	HC125-01-10-A
7	2	Гвинт	HC125-01-13
8	1	Робочий стіл	HC125-02-00-A
9	1	Затискач	HC125-03-00
10	1	Ричаг	HC125-04-01-A
11	1	Ричаг	HC125-04-02-A
12	2	Закріплена різальна частина	HC125-04-03-A
13	1	Стойка різального механізму	HC125-05
14	2	Блок	HC125-06
15	2	Тримач різця	HC125-07
16	1	Циліндр	HGD125-01-06-A
17	1	Пружина	HGD125-01-10-A
18	1	Швидкорознімне з'єднання	PT-00
19	1	Кришка	PT_OSLONA
20	1	Ущільнювальне кільце	HUTR_PS1400630-T46N
21	1	Напрямне кільце	HUTR_GP6900630-C380
22	10	Шайба	NEZP_P1A-8.4-OC
23	2	Паралельний штифт	NEZK_WH-12M6-110
24	2	Гвинт	NEZS_WKI-M6-25-10.9-OC
25	6	Гвинт	NEZS_WKI-M8-30-10.9-OC
26	4	Гайка	NEZN_HNB-M8-OC
27	2	Болт	NEZS_BI-M6-10W-CZ
28	6	Гвинт	NEZS_WI-M8-20-8.8OC
29	2	Гвинт	NEZS_WI-M10-30-8.8OC
30	2	Гвинт	NEZS_WI-M12-110-8.8OC
31	4	Гвинт	NEZS_WKI-M8-16-10.9-OC
32	2	Гвинт	NEZS_WI-M8-12-8.8OC
33	4	Пружна шайба	NEZP_S-8.2-OC
34	2	Шайба	NEZP_P1A-13-OC

6. ПРИНЦИПИ РОБОТИ

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ ПІД ЧАС РІЗАННЯ

1. Під'єднайте різак для шин НС 125 до джерела живлення (насоса або гідростанції) за допомогою швидкокорознімного з'єднання типу РТ [1].
2. За допомогою ручки [7] відрегулюйте напрямні так, щоб вісь симетрії шини збігалася з віссю симетрії циліндра, після чого зафіксуйте напрямні.
3. Перемістіть шину на необхідну глибину у простір між ріжучим ножем [3] і робочим столом [4].
4. Переконайтеся, що вісь симетрії шини збігається з віссю симетрії рухомого ножа.
5. За допомогою ручки [5] затисніть шину.
6. Виконайте різання шини.
7. Після повернення ножа [3] у вихідне положення відпустіть гвинт фіксації [5] і вийміть шину.



7. БЕЗПЕКА ПРАЦІ

1. Перед початком роботи з різак перевірте герметичність гідравлічної системи, правильність під'єднання гідроприводу та надійність кріплення робочих елементів.
2. Перед запуском переконайтеся, що пристрій встановлено таким чином, щоб його робота не створювала небезпеки для оператора.
3. Забезпечте вільний простір навколо робочого місця.
4. Забороняється торкатися або виконувати будь-які маніпуляції з рухомими частинами обладнання під час різання.
5. Якщо живлення здійснюється від гідравлічного генератора, забороняється вмикати його під час виконання будь-яких обслуговувальних робіт (збирання, розбирання, налаштування оброблюваних елементів).
6. Увімкніть гідростанцію лише після того, як переконаєтеся, що підготовку завершено і відсутня небезпека травмування будь-яких частин тіла.

8. СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

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

9. УТИЛІЗАЦІЯ

Після закінчення терміну експлуатації необхідно утилізувати або переробити окремі елементи цього обладнання відповідно до чинних правил.

«Відповідно до положень Закону від 29 липня 2005 року про ZSEiE забороняється викидати використане обладнання, позначене символом перекресленого кошика, разом з іншими відходами.

Для утилізації електронного або електричного обладнання користувач зобов'язаний передати його до спеціалізованого пункту приймання використаної техніки.

Зазначені законодавчі вимоги були запроваджені з метою обмеження кількості відходів, що утворюються від використаного електричного та електронного обладнання, а також для забезпечення належного рівня збирання, відновлення та переробки.

Обладнання не містить небезпечних компонентів, які могли б мати особливо шкідливий вплив на навколишнє середовище або здоров'я людини.»