



**СТАНЦІЯ ДЛЯ ОБРОБКИ ГНУЧКИХ ШИН
HSE 100**

Дякуємо за придбання нашого продукту.

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

ЗМІСТ

1. Пристрій	3
2. Технічні дані	3
3. Комплектація	3
4. Підготовка обладнання до роботи	3
5. Різання шин	4
6. Початкове зняття ізоляції	4
7. Пробивання отворів	5
8. Рекомендації щодо обслуговування та експлуатації	6
9. Інструкція з безпеки та гігієни праці	8
10. Сервісне обслуговування	8
11. Утилізація	8

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



ISO 9001
ISO 14001

VHSE100 090527

Перед використанням цього обладнання уважно ознайомтеся з інструкцією з експлуатації.

1. ПРИСТРІЙ

Пристрій призначений для обробки гнучких пакетних шин. За допомогою відповідного оснащення можна виконувати обробку шин, тобто пробивання отворів, різання та попереднє зняття ізоляції. Для живлення станції використовуються гідравлічні агрегати АН500 і АН550, а при невеликій інтенсивності роботи — ножний насос Н800.

2. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Маса станції без оснащення	32.5 kg
Маса модуля для різання	10.5 kg
Максимальні габарити (довжина × ширина × висота)	700 × 585 × 490
Робочий тиск	630 bar
Сила	190 kN
Джерело живлення	гідравлічний агрегат АН 500 або гідравлічний насос Н700
Обробка гнучких шин (товщина × ширина)	max. 10 × 100 mm
Діаметр круглих пуансонів	∅6.6 ÷ ∅21 mm

3. КОМПЛЕКТАЦІЯ

Стандартна комплектація:

1.	Повний комплект станції (1 шт.)
----	---------------------------------

Додаткова комплектація:

1.	Пробивні пуансони HSE 83 (1 комплект за замовленням)
2.	Насадка для різання шин HSE 85 (1 шт.)
3.	Адаптер для різання ізоляції (1 шт.)

4. ПІДГОТОВКА ОБЛАДНАННЯ ДО РОБОТИ

- Станція HSE 100 постачається від виробника вже запакованою та захищеною.
- Після доставки розпакуйте станцію та візуально перевірте її технічний стан для виявлення можливих пошкоджень.
- Зніміть захисне покриття та встановіть пристрій на стабільну основу.
- Використайте надані болти [6] (рис. 1) для монтажу затискачів [5].
- Використайте надані болти [2] (рис. 1) для монтажу бічних тримачів [1].
- Використайте швидкороз'ємне з'єднання [1] для підключення до джерела живлення (рис. 2).

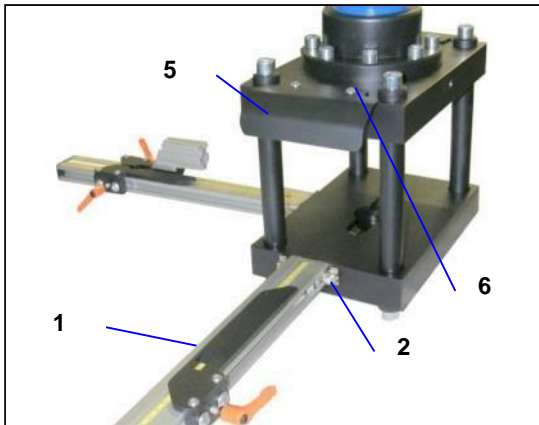


Рис. 1

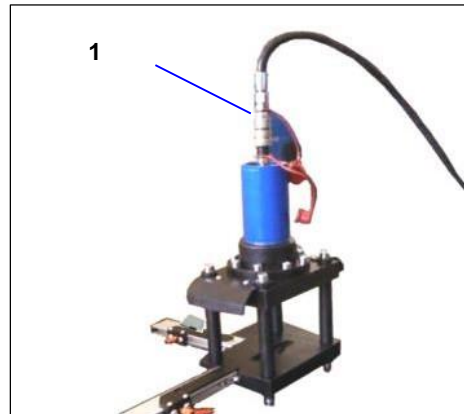


Рис. 2

5. РІЗАННЯ ШИН

- Встановіть різальний вкладиш (рис. 4) у робочій зоні [1] так, щоб основний диск [2] (рис. 4) розташовувався у гнізді робочого столу [3] (рис. 3).
- Вийміть різальний адаптер (рис. 6). Дотримуйтесь процедури, описаної в пункті 6, h).
- Якщо станція підключена до гідравлічного джерела живлення, увімкніть його.
- Вставте оброблювану гнучку шину у робочу зону [4] до упору на тримачі [5] на потрібну довжину (рис. 5).
- Після вставлення гнучкої шини увімкніть живлення, натиснувши педаль.
- Продовжуйте процес, поки шина не буде розрізана.
- Після розрізання гнучкої шини відпустіть педаль. Виконавець автоматично повертається, і пристрій готовий до наступного різання.

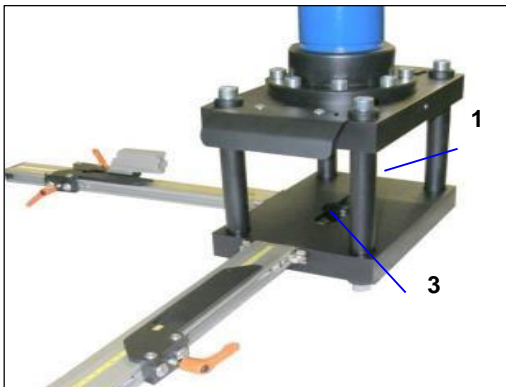


Рис. 3

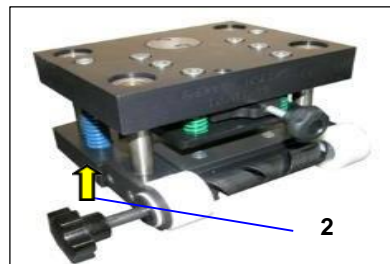


Рис. 4

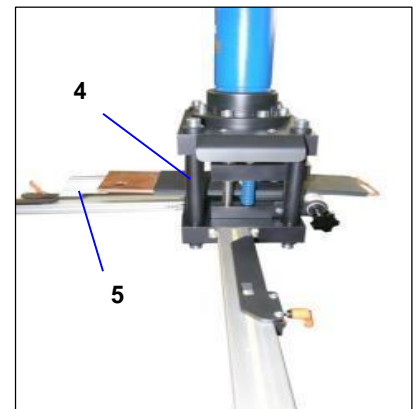


Рис. 5

6. ПОЧАТКОВЕ ЗНЯТТЯ ІЗОЛЯЦІЇ

- Встановіть різальний вкладиш, як зазначено в пункті 5, а).
- Вставте адаптер (рис. 6) у гніздо [1] (рис. 7). Зверніть увагу на направляючі [2] та запобіжник [3] (рис. 8).

- c) Вставте гнучку шину у робочу зону [4] до упору на тримачі [5] на потрібну довжину (рис. 5).
- d) Після вставлення гнучкої шини увімкніть живлення, натиснувши педаль.
- e) Продовжуйте процес, поки адаптер не торкнеться затискної пластини різального вкладиша.
- f) Після розрізання гнучкої шини відпустіть педаль. Виконавець автоматично повертається, і пристрій готовий до наступного різання.
- g) При знятті ізоляції розріжте ізоляцію на коротших площинах гострим ножем (рис. 9).
- h) Щоб витягти вкладиш, натисніть запобіжник [3] і висуньте адаптер, утримуючи ручку [4] (рис. 8).



Рис. 6

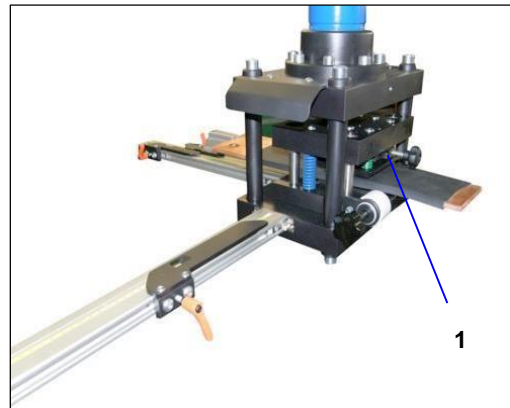


Рис. 7

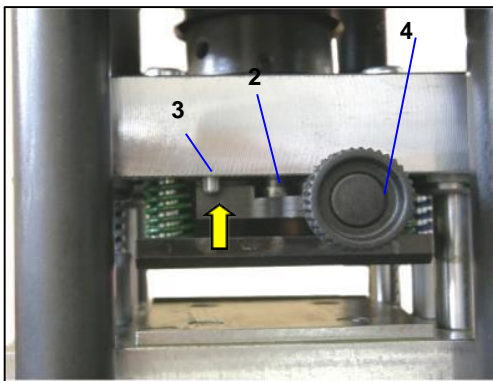


Рис. 8



Рис. 9

7. ПРОБИВАННЯ ОТВОРІВ

- a) Виберіть відповідний пуансон і матрицю (рис. 10).
- b) Встановіть матрицю у гніздо робочого столу [3] (рис. 3).
- c) Вставте штифт пуансона у гніздо кріплення штока поршня [1] та за допомогою ключа [2] затягніть гвинт [3] (рис. 11).
- d) Встановіть базові положення на потрібне значення, використовуючи правила [1], і натисніть важіль фіксації [2] (рис. 12).
- e) Вставте гнучку шину у робочу зону так, щоб вона не спиралася на упори [3] (рис. 12).

VECTOR VS

f) Після вставлення гнучкої шини увімкніть живлення, натиснувши педаль.

g) Після пробивання отвору відпустіть педаль. Виконавець автоматично повертається, і пристрій готовий до наступного різання. Примітка: подальша обробка може призвести до пошкодження матриці. Пристрій не обладнаний механічним обмежувачем ходу.



Рис. 10

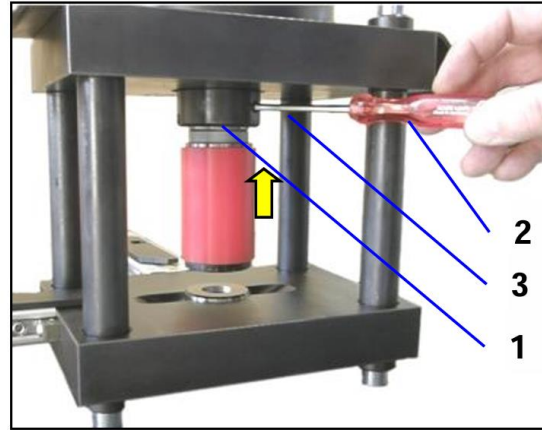


Рис. 11

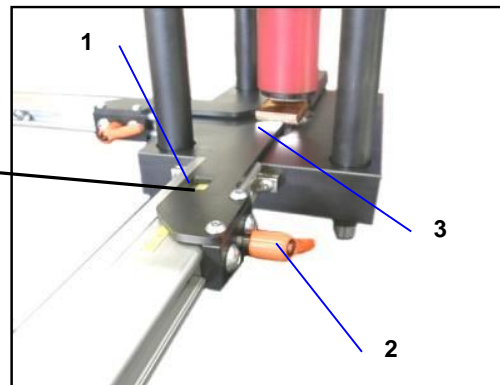


Рис. 12

8. РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. Перед початком роботи:
 - a. перевірте стан пристрою,
 - b. перевірте, чи пристрій правильно підключено до насоса (швидкороз'єм повинен «клацнути», а кільце швидкороз'єму РМ повинно обертатися та фіксувати з'єднання від випадкового відключення під час роботи),
 - c. перевірте, чи встановлені виконавчі механізми є правильними.
2. Якщо пристрій живиться від гідравлічного агрегату, його не можна вмикати під час обслуговування (монтажу, демонтажу деталей, налаштування заготовок).
3. Агрегат можна вмикати після завершення підготовчих робіт та переконавшись, що відсутня загроза травмування.

4. Не висувайте шток поршня без встановлених виконавчих механізмів.
5. Захищайте пристрій від погодних умов, корозії, бруду та механічних пошкоджень. Зберігайте його у захищеному місці.
6. Тримайте швидкороз'єм чистим, щоб уникнути потрапляння сторонніх часток, які можуть пошкодити насос та сумісні пристрої або спричинити витік швидкороз'єму.
7. Працюйте лише у відповідному робочому одязі та використовуйте належні засоби індивідуального захисту.
8. Під час роботи не вставляйте у робочу зону предмети, що не призначені для використання з цим інструментом.
9. Будьте обережні під час роботи.
10. Після завершення роботи переконайтеся, що масло з системи злило. Не залишайте пристрій під навантаженням.
11. Не використовуйте інструмент, який є несправним або може бути несправним, поки проблема не буде усунута.
12. Заготовки:
Пристрій призначений для пробивання отворів у мідних пакетних шинах з такими розмірами: товщина 3÷10 мм, ширина 30÷80 мм та максимальна межа міцності Rm 250 МПа.

13. Матриці:

- a) Діаметр отвору не повинен бути меншим за товщину шини.
- b) Використовуйте елементи, призначені для комплекту, тобто пуансон і матрицю одного розміру.
- c) Перевіряйте стан лез матриці та при необхідності їх заточуйте.
- d) Тримайте матриці в чистоті, захищайте від забруднень та корозії. Якщо матриці не використовуються тривалий час, їх слід обслуговувати.
- e) Захищайте різальні леза та матриці від механічних пошкоджень.

Примітка: Заборонено робити отвори у нестійкому матеріалі. Недотримання цієї інструкції негативно вплине на довговічність пуансонів і при тривалій експлуатації може пошкодити матрицю.

14. Різання шин:

Мінімальна довжина матеріалу для різання становить 15 мм через конструкцію пакетних шин.



9. ІНСТРУКЦІЯ З БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ ПРАЦІ

1. HSE 100 може обслуговувати працівник, який ознайомлений із технічним та руховим вмістом станції.
2. Перед початком роботи з HSE 100 перевірте правильність налаштувань органів керування.
3. Пристрій можна експлуатувати лише в стані повної технічної справності.
4. Перед запуском станції перевірте:
 - стан рухомих частин,
 - стан гідравлічного агрегату.
5. Під час щоденного огляду та ремонту живлення слід вимкнути, щоб уникнути випадкового запуску.
6. Під час роботи оператор повинен носити відповідний захисний одяг.
7. HSE 100 слід використовувати тільки за призначенням.
8. Переконайтеся, що робоче місце чисте; у разі пилу агрегат слід накрити.
9. **Заборонено вмикати пристрій під час виконання робіт з обслуговування (монтажу та демонтажу компонентів, налаштування заготовок).**
10. Машину слід запускати лише після завершення підготовчих робіт і переконавшись, що відсутній ризик травмування або пошкодження пристрою.

10. СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

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

11. УТИЛІЗАЦІЯ

Після закінчення терміну експлуатації утилізуйте або переробляйте окремі елементи цього обладнання відповідно до чинних нормативних актів.