

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

Модель HNM-6



Руководство по эксплуатации

Оглавление

I

.

М

Ѣ

Ѥ

Ѧ

Ѩ

Ѭ

Ѯ

Ѱ

Ѳ

Ѵ

Ѷ

Ѹ

Ѻ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

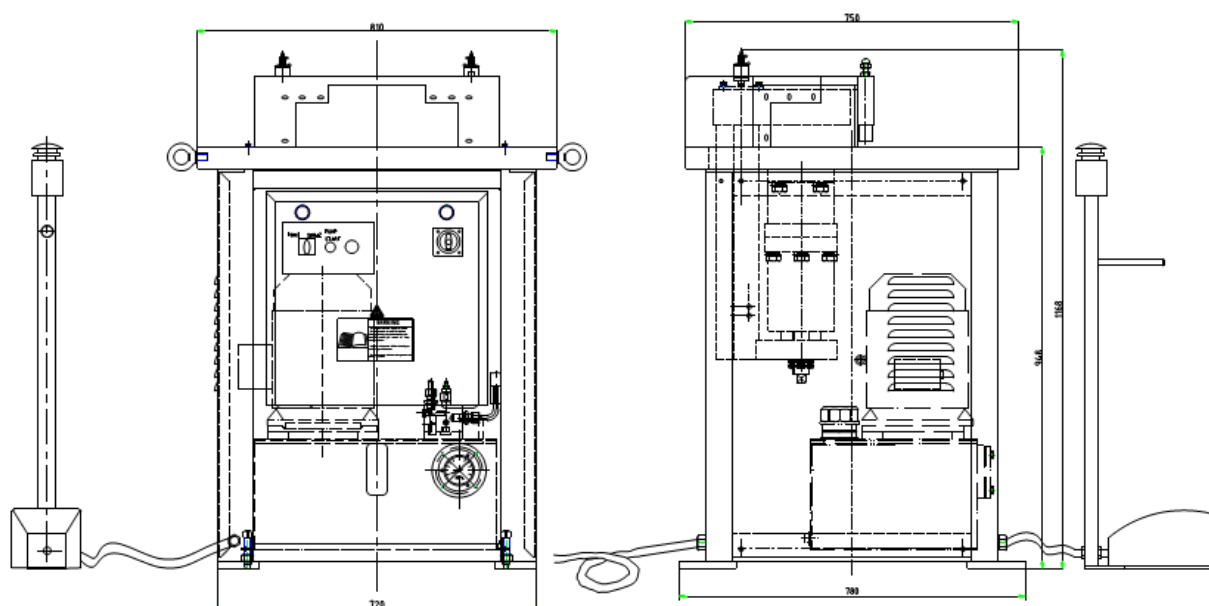
Ѿ

Ѽ

Ѿ

Ѽ

I. Габаритные размеры

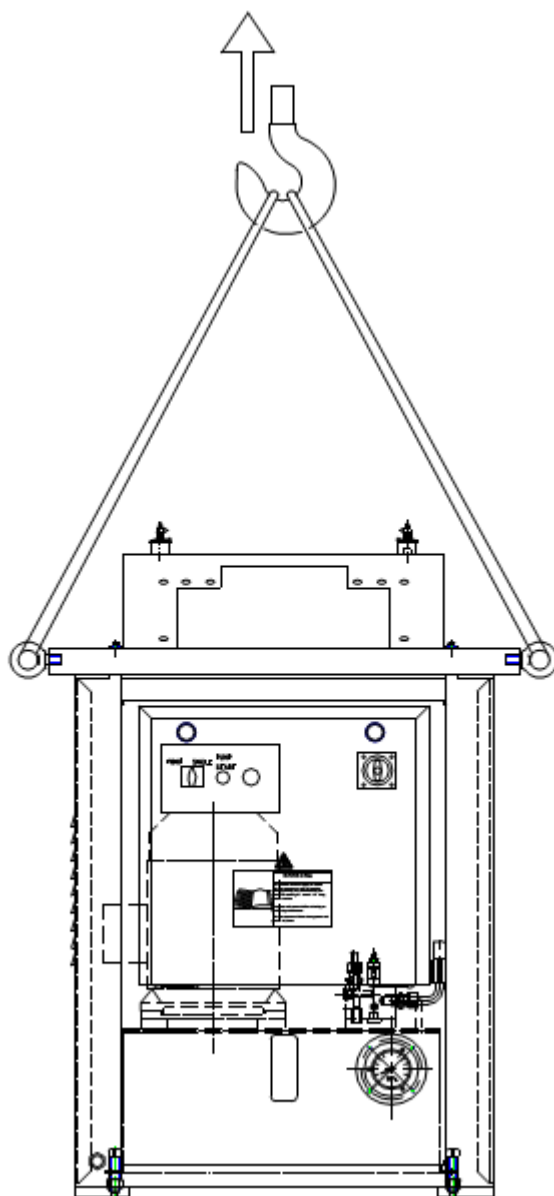


Этот станок выполняет резку под прямым углом, максимальная толщина резки составляет 6,5 мм.

Зазор при резке зависит от толщины заготовки.

МОНТАЖ

Перед подготовкой станка к монтажу и запуску необходимо провести тщательный визуальный осмотр с целью выявления возможных повреждений, возникших при транспортировке и погрузочно-разгрузочных работах.



Если одна или несколько частей станка были повреждены при транспортировке, монтаж следует приостановить.

Во время подъема обратите внимание на следующие моменты:

- танок следует поднимать и переносить за ручки;
- для подъема станка следует использовать стальной трос, способный выдержать одну тонну;
- при перемещении и подъеме станка соблюдайте правила техники безопасности;

проверьте, правильно ли сбалансирован груз, подняв его на несколько сантиметров; при подъеме станка действуйте осторожно, без резких движений и без внезапной смены направления перемещения.



Внимание

Общие правила техники безопасности:

- в целях безопасности станок необходимо настраивать, использовать и обслуживать должным образом;
- прочтите, поймите и следуйте инструкциям, приведенным в руководстве по эксплуатации и руководстве по запасным частям, поставляемым вместе со станком.

При настройке станка:

- избегайте использования станка во влажных или плохо освещенных рабочих помещениях;
- периодически проверяйте надежность закрепления станка на полу;
- постоянно следите за тем, чтобы защитные ограждения станка были установлены на месте;
- перед подключением станка к сети убедитесь в том, что пусковой переключатель находится в положение «ВЫКЛ».

осите подходящую одежду. Для лучшей устойчивости не рекомендуется носить свободную одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуется использовать обувь на каучуковой подошве.

е оставляйте работающий станок без присмотра. Станок должен быть выключен, когда он не работает.

одержите рабочее место в чистоте. Захламленные места могут привести к несчастным случаям.

спользуйте только рекомендованные принадлежностями и следуйте инструкциям производителя, относящимся к ним.

се посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Обеспечьте полную безопасность мастерской, используя навесные замки, главные выключатели или вынув ключи зажигания

е прикасайтесь к работающему станку. Никогда не обслуживайте станок с включенным двигателем.

ехнические характеристики

Ф и кс и р о ва н н ы й уг о л р ез к и		Р а з м е р с т о л а	x750 мм
Д л и н а л ез в и я	мм	В ы с о т а с т о л а	мм
М ак с. то л щ и н а р ез к и	мм	М о щ н о с т ь д в и г а т е л я	кВт
М ак с. д	250 мм	О б ъ е	35 л

Л и н а р ез к и		М М а с л я н о г о б а к а	
М ак с. р а б о ч ее д ав л е н и е	12 МПа	Г а б а р и т н ы е р а з м е р ы	x780x1168 мм
М ас са	630 кг		

егулировка

Этот станок имеет гидравлическое управление, телескопический привод штока поршня приводит к перемещению верхнего лезвия вверх и вниз для резки заготовки.

Перед использованием станка снимите щиток поз. 52 и залейте гидравлическое масло № 32 или № 46.

ключите главный выключатель, и станок начнет работать. Пока светится индикатор, нажмите кнопку СТАРТ, и гидравлический насос начнет работать. При нажатии аварийного выключателя гидравлический насос перестанет работать.

ажмите на педаль для резки или возврата. На панели управления есть кнопки ТОЧКА или ОДИНОЧНЫЙ. ТОЧКА означает пошаговый ход, а ОДИНОЧНЫЙ означает операцию за один проход, выберите необходимый режим.

аварийном состоянии гидронасос не работает, он начнет работать после сброса аварийной ситуации.

ри загрузке манометр показывает давление ниже 10 МПа. Чтобы продлить срок службы станка и обеспечить получение необходимого результата работы, не превышайте давление в 10 МПа. Его можно регулировать с помощью перепускного клапана.

При отгрузке с завода давление устанавливается около 8 МПа. Его можно слегка отрегулировать в зависимости от необходимости.

азор между верхним и нижним лезвием можно автоматически регулировать с помощью пружин с обеих сторон в зависимости от толщины заготовки.

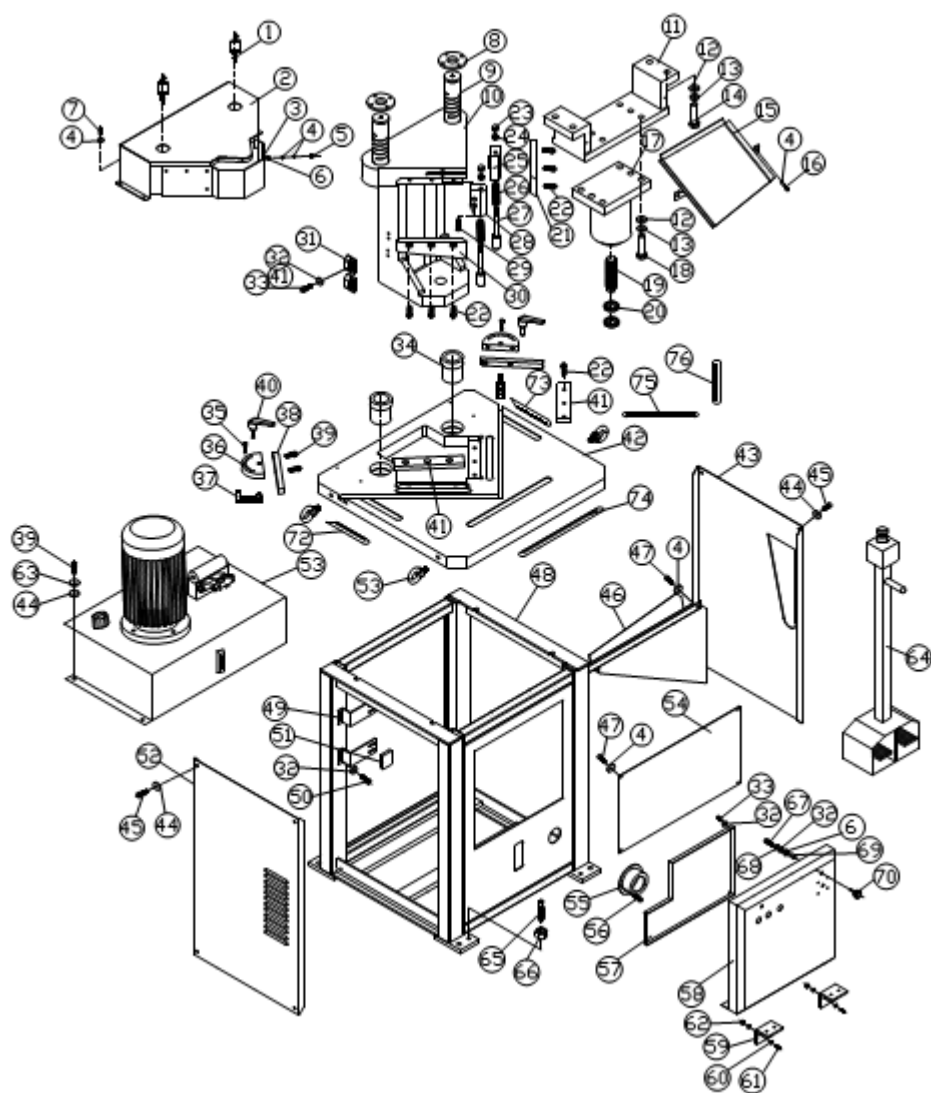
змерительные шкалы поз. 72, 73, 74, 75, 76 используются для измерения размеров заготовки и фиксации ее положения. Шкалы поз. 36 и 38 используются для измерения угла заготовки и фиксации положения.

Смазка и техническое обслуживание

роверьте уровень масла на указателе, расположенном спереди.

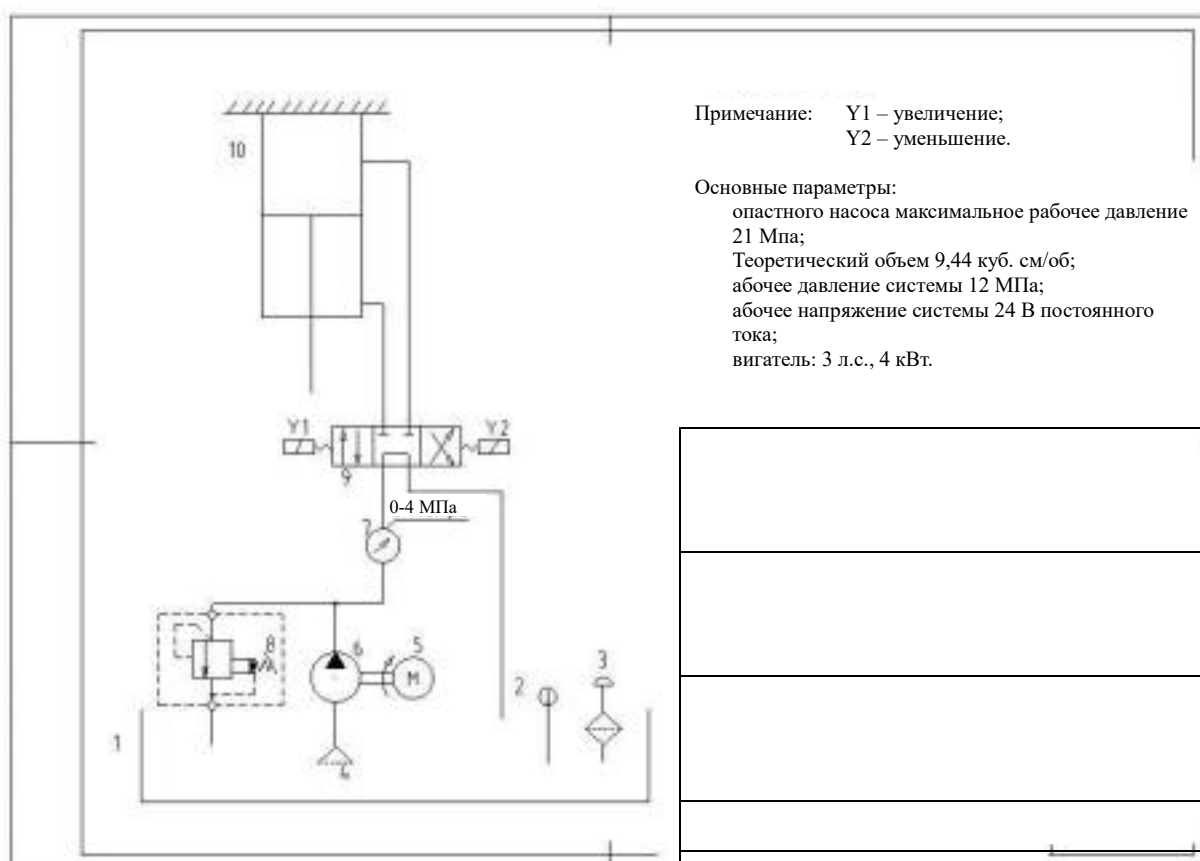
ри работе соблюдайте частоту и проверяйте состояние смазочного масла в масленке поз. 1 и своевременно добавляйте его.

V. Чертеж станка в разобранном виде и спецификация деталей

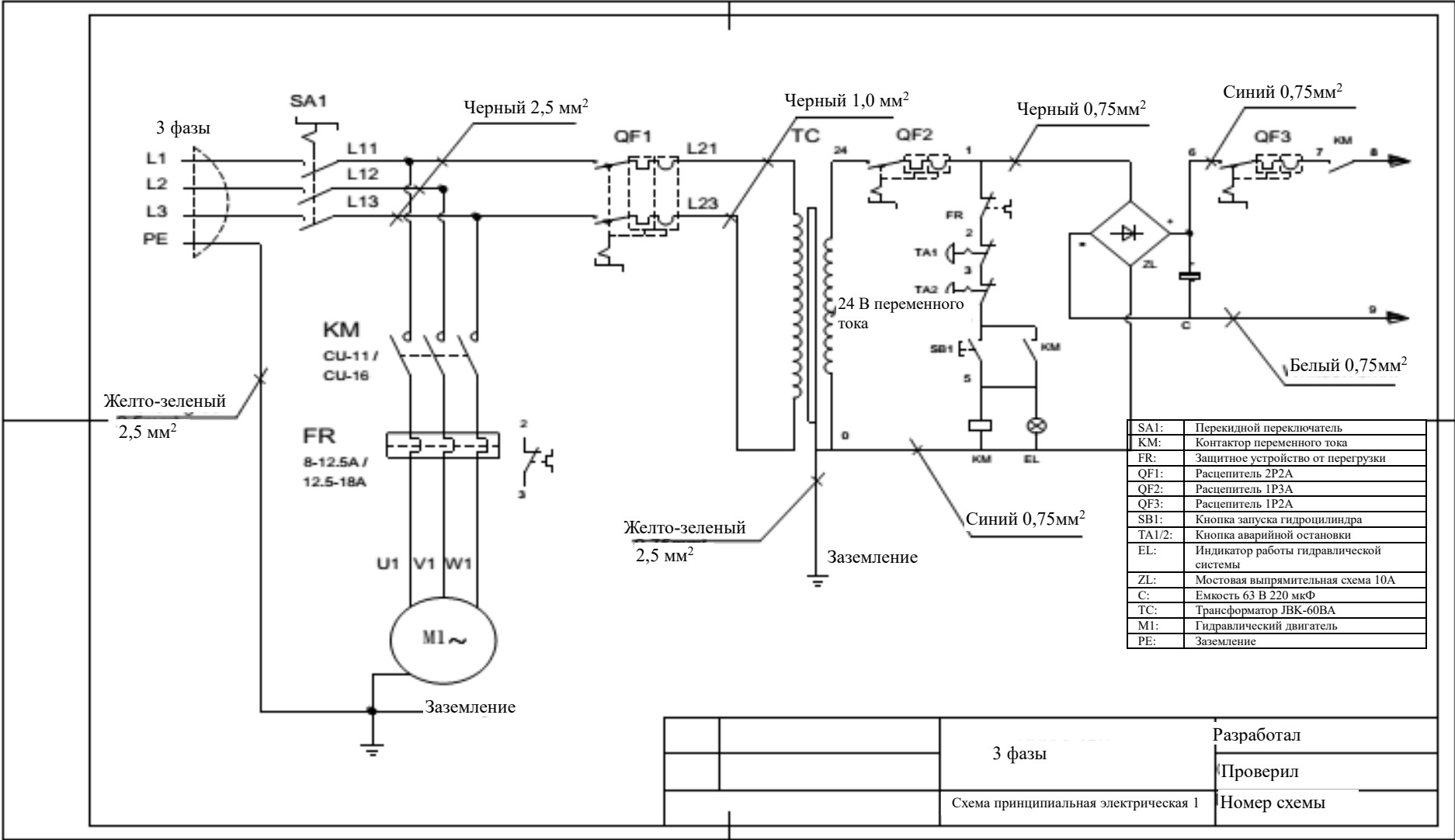


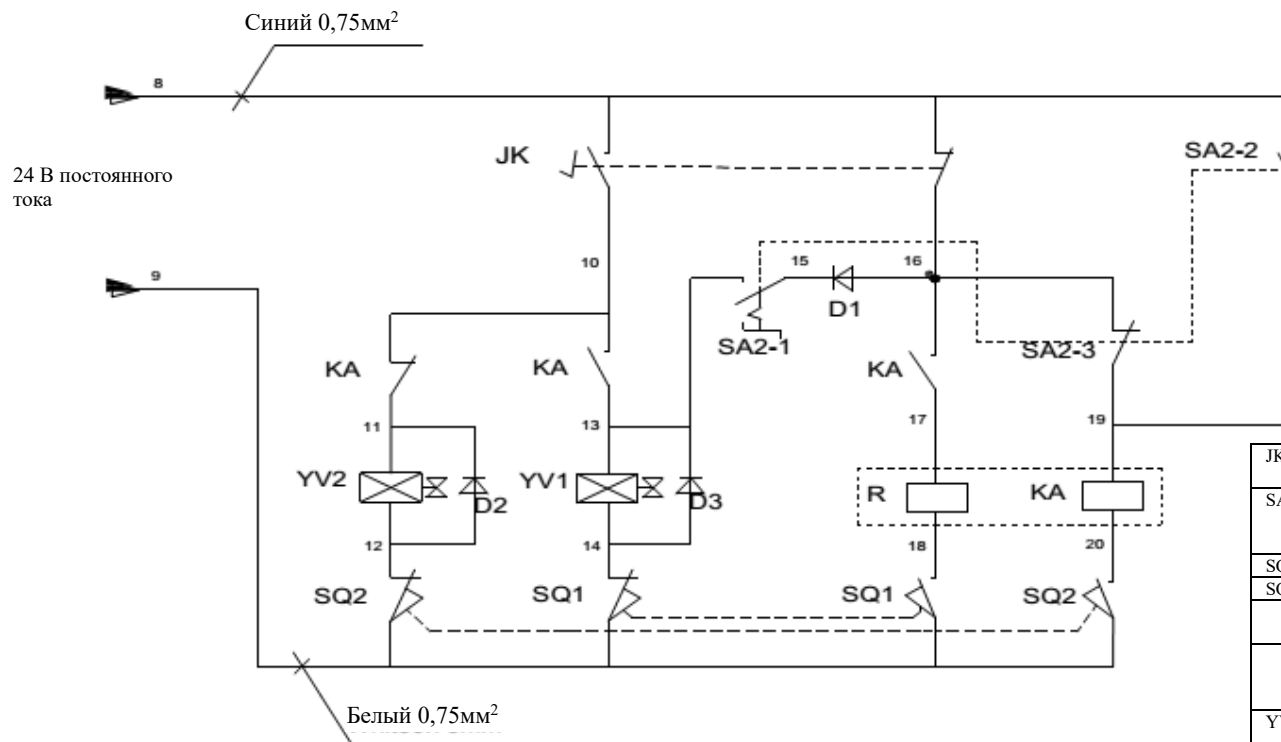
№	Название	Размер	Кол-во	№	Название	Размер	Кол-во
	Игольчатый клапан масленки				Нижнее лезвие		
	Защитная крышка				Рабочий стол		
	Стеклянная крышка				Крышка отверстия		
	Шайба				Шайба		
	Винт с крестообразным шлицем	M6x20			Винт с углублением под ключ	M8x16	
	Гайка	M6			Кронштейн		
	Винт с углублением под ключ	M6x16			Винт с углублением под ключ	M6x12	
	Планшайба				Стенд		
	Направляющий вал				Неподвижная пластина		
	Скользкая рама				Винт	M5x12	
	Опорная рама				Триггерный переключатель		
	Шайба				Щиток		
	Пружинная шайба				Гидравлический узел		
	Болт	M20x55			Перегородка		
	Лоток для отходов				Место для установки манометра		
	Винт с углублением под ключ	M6x12			Винт	M4x12	
	Гидравлический цилиндр				Электрическая пластина		
	Болт	M20x65			Электрошкаф		
	Соединительный вал				Петля		
	Круглая шлицевая гайка	M36x1,5			Шайба		
	Верхнее лезвие				Винт	M4x16	
	Винт	M12x20			Гайка	M4	
	Колпачковая гайка	M12			Пружинная шайба		
	Винт	M12			Ножная педаль		
	Неподвижный блок				Винт с квадратной головкой	M16x70	
	Пружина				Гайка	M16	
	Компактный вал				Винт	M6x40	
	Неподвижный блок				Пружинная шайба		
	Винт	M10x30			Соединительная муфта		
	Верхнее лезвие				Ручка-звездочка	M6x10	
	Упор				Винт	M16	
	Шайба				Измерительная шкала		
	Винт	M5x30			Измерительная шкала		
	Распорная втулка				Измерительная шкала		
	Фиксирующий штифт				Измерительная шкала		
	Поворотный сегмент				Измерительная шкала		
	Т-образный сухарь						
	Неподвижная пластина						
	Винт	M8x20					
	Ручник	M10x25					

гидравлическая схема



Электрическая схема





JK	
SA2	
SQ1	
SQ2	
YV2	

		3 фазы	Разработал
			Проверил
		Схема принципиальная электрическая 2	Номер схемы

паковочный лист

№	Модель	Название	Кол-во	
	HNМ-6	Станок для резки		
Принадлежности и инструменты				
		Прямой шлицевой отвертка		
		Щуп		
		Торцевой ключ	По одному для каждого	

		М ас л я н ы й ш п р и ц		
--	--	---	--	--

Примечание. Данное руководство носит справочный характер. Мы оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления.